

Боевой Темп

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

106 (740)

Суббота, 9 сентября 1950 г.

Цена
10 коп

ПОВЫСИТЬ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЦЕХОМОВ ЗА РУКОВОДСТВО СОРЕВНОВАНИЕМ

Социалистическое соревнование за досрочное выполнение планов сентября и третьего квартала по призыву зуборезчиков развертывается среди тракторозаводцев с каждым днем. Оно обогащается новыми формами проявления творческой активности масс, которые коллектив цехового завода черпает во всесоюзном социалистическом соревновании. Бригады отличного качества, внедрение скоростных режимов резания металла, борьба за высокую культуру производства, за экономию металла, топлива и электроэнергии, борьба за дальнейшее повышение производительности труда прочно входят в трудовой быт тракторостроителей. Сейчас перед профсоюзными организациями стоит новая задача: организовать глубокое изучение и широкое распространение опыта инженера-новатора Ф. Ковалева.

Эта задача требует от профсоюзных организаций цехов и отделов четкого и оперативного руководства социалистическим соревнованием.

Большинство цеховых комитетов хорошо организуют освещение хода соревнования, как например, в зуборезном цехе (предцехкома тов. Логинов) и в чугунолитейном цехе (предцехкома тов. Кожунов). Здесь итоги соревнования сменных мастеров, бригад и отдельных рабочих ежедневно отмечаются на досках показателей. В этих цехах широко используются рычаги агитационно-массовой работы: плакаты, лозунги, «молнии» — приветствия лучшим стахановцам. Плакаты и лозунги призывают рабочих, инженерно-технических работников и служащих неустанно бороться за досрочное выполнение государственных планов сентября и третьего квартала.

Однако некоторые цехкомы принизили свою роль и по существу самоустранились от решения новых задач, крайне плохо руководят соревнованием в цехах.

Цеховой комитет кузнечного цеха (предцехкома тов. Зотов) совершенно неудовлетворительно руководит соревнованием. Здесь итоги соревнования регулярно не проверяются, доски показателей в отделении цеха находятся в запущенном состоянии. Не случайно цех работает неритмично, а многие рабочие не выполняют своих сменных заданий.

Неудовлетворительно работает цехком прессового цеха (предцехкома тов. Иванов). Здесь совершенно недооценивают гласность соревнования, наглядная агитация крайне слабо отражает первоочередные задачи прессовщиков. Прошло 9 дней, как зуборезчики выступили с обращением развернуть соревнование за досрочное выполнение планов сентября и третьего квартала. Вместе с тем некоторые рабочие прессового цеха не включились еще в это соревнование. Плохая работа цеха является ярким свидетельством низкого уровня организации соревнования среди прессовщиков.

Крупным недостатком при подведении итогов соревнования является то обстоятельство, что руководители профсоюзных организаций цехов ограничиваются только обсуждением обязательств по повышению производительности труда. А ведь рабочие берут обязательства и по снижению брака, улучшению качества выпускаемых деталей, экономии материалов, инструмента. В большинстве цехов учет выполнения этих обязательств организован слабо и борьбе за их выполнение уделяется крайне мало внимания.

Цеховые комитеты должны повысить свою роль в руководстве социалистическим соревнованием, проявить больше инициативы и развернуть действенную борьбу коллективов цехов за безусловное выполнение всех принятых социалистических обязательств на 1950 год.

ИЗВЕЩЕНИЕ

11 сентября, в 6 часов вечера, в заводском партийном кабинете состоится семинар редакторов стенных газет и рабкоров заводской газеты.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Опыт инженера-новатора Ф. Ковалева и задачи стенной печати.

ПАРТКОМ.

Реданция газеты «БОЕВОЙ ТЕМП».

Шире социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана третьего квартала

Твердо и неуклонно выполнять социалистические обязательства по выпуску тракторов и запасных частей

БРИГАДА ОТЛИЧНОГО КАЧЕСТВА МИНИСТЕРСТВА АВТОТРАКТОРНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Центральный комитет профессионального союза рабочих автотракторной промышленности и Министерство автомобильной и тракторной промышленности СССР рассмотрели итоги социалистического соревнования бригад за выпуск деталей отличного качества во втором квартале 1950 года и признали победителем во Всесоюзном соревновании бригаду моторного цеха Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина Людмилы Соколовой.

Бригаде Л. Соколовой, занявшей в соревновании первое место, присвоено звание «Бригада отличного качества Министерства автомобильной и тракторной промышленности».

За достигнутые успехи в социалистическом соревновании за выпуск деталей отличного качества, директор завода премировал бригадира Л. Соколову денежной суммой в размере 300 рублей и выделил в ее распоряжение 300 рублей для премирования членов бригады.

Директор завода в своем приказе призывает всех рабочих и инженерно-технических работников еще шире развернуть соревнование за выпуск продукции отличного качества и обеспечить досрочное выполнение обязательств, взятых на 1950 год.

Высокая выработка

Включившись в социалистическое соревнование за досрочное выполнение производственных планов сентября и третьего квартала, фрезеровщики моторного цеха тов. Киреева взяла на себя повышенные обязательства. Работая на 4 станках на фрезеровке чугунных деталей, тов. Киреева обязалась ежедневно выполнять по две с половиной нормы.

В начале сентября участок не был полностью обеспечен заготовками и ей не удалось выполнить взятые обязательства. 6 сентября на участок поступили заготовки. В этот день тов. Киреева выполнила задание на 250 процентов и с тех пор не снижает набранных темпов.

Вся выпускаемая ею продукция только отличного качества.

П. Погребняк,

сменный мастер участка чугунных деталей моторного цеха.

НА БОЛЬШОМ КОНВЕЙЕРЕ

Прессовый цех срывает работу конвейера

7 сентября большой конвейер тракторосборочного цеха был полностью обеспечен деталями, что дало возможность тракторосборщикам перевыполнить суточное задание. В этот день они выполнили производственную программу на 108 процентов.

Но уже 8 сентября в первой смене конвейер работал с большими перебоями. Из-за плохой работы прессового цеха на сборке с самого утра не было деталей 36-24, 12-С2, 38-34, 38-68, 38-69 и 40-36-37. Деталь 36-24 имеется в прес-

совом цехе в большом количестве, но из-за нераспорядительности руководителей цеха она на конвейер не поступает. Кроме того, прессовый цех продолжает срывать работу по сборке радиаторов, что также не дает возможности ритмично работать конвейеру.

Тракторосборщики требуют от руководителей прессового цеха перестроить свою работу и полностью обеспечить деталями сборку тракторов.

Н. Воронов,
сменный мастер большого конвейера.

НА СБОРКЕ УЗЛОВ ТРАКТОРА

Для того, чтобы обеспечить бесперебойную работу большого конвейера, нужно иметь определенный технологический запас узлов трактора. Но в тракторосборочном цехе ряд узлов постоянно находится в недостаточном количестве. Частым дефицитом бывают узлы: пусковая рукоятка, подвески и рама. С начала сентября тракторосборочный цех по этим узлам не имеет никакого запаса. Причина заключается в плохом поступлении деталей из других цехов.

8 сентября до 12 часов дня на сборке пусковой рукоятки не было ни одной детали 19-5, подаваемой автоматным цехом. На сборку такого важного узла, как подвеска, автоматный цех не подал ни одной детали 31-63. Цех шасси неритмичной подачей деталей 30-1, 30-25 ежедневно срывает работу на участке сборки рам. 7 сентября деталь 31-11, поданная цехом шасси на сборку подвески, полностью пошла в брак.

Прессовый цех попрежнему продолжает срывать работу тракторосборщиков по сборке радиаторов.

Ежедневно отсутствуют соты радиаторов.

В тракторосборочном цехе имеется и ряд внутривузовных неполадок. Здесь не четко работает оборудование в результате еще неудовлетворительного технического руководства. Организация труда на многих участках находится на низком уровне. На сборке некоторых узлов скопилось большое количество деталей исправного и неисправного брака, что загружает рабочие места и снижает производительность труда. Руководители цеха тов. Жарнов и его заместители мало обращают внимания на захламленность участков.

Для успешного выполнения производственной программы сентября и третьего квартала по выпуску тракторов коллективу сборщиков необходимо резко улучшить свою работу, более оперативно решать вопросы дефицита узлов. Цехам завода нужно своевременно обеспечивать деталями сборку узлов и конвейер тракторосборочного цеха.

И. МИХАЙЛОВ.

В ответ на обращение зуборезчиков

Поддержав ценный почин зуборезчиков о развертывании соревнования за досрочное выполнение планов сентября и третьего квартала, коллектив участка старшего мастера тов. Кабана (тракторомеханический цех) ежедневно выполняет суточное задание на 101-103 процента.

Высоких производственных показателей добились стахановцы участка сверловщик тов. Шмелев, шлифовщик тов. Рыков, токарь тов. Баженов и резьбозачистчик тов. Попов. При полном отсутствии брака, они ежедневно выполняют по полторы-две нормы в смену. Стахановская бригада, руководимая тов. Кузнецовым, 7 сентября выполнила сменное задание на 280 процентов.

А. Фадеев.

В ВЦСПС

О призыве молодежи в училища Министерства трудовых резервов

С 1 сентября по 1 октября 1950 года будет проводиться призыв молодежи в ремесленные, железнодорожные, горнопромышленные и специальные училища Министерства трудовых резервов.

Секретариат ВЦСПС обязал профсоюзные организации оказать все-

мерную помощь местным управлениям Министерства трудовых резервов в проведении призыва молодежи и создании для нее необходимых учебно-производственных и культурно-бытовых условий.

(ТАСС)

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

НЕ МЕДЛИТЬ С КОМПЛЕКТОВАНИЕМ КРУЖКОВ

До начала занятий в сети партийного просвещения осталось меньше месяца. 2 октября должны начаться занятия во всех кружках и политшколах при партиорганизациях цехов и отделов нашего завода.

Своевременное и организованное начало учебного года, а также хорошая посещаемость и успеваемость слушателей в течение всего периода занятий во многом будут зависеть от подготовки той или иной партийной организации к новому учебному году.

Нужно заранее укомплектовать все кружки и политшколы слушателями и пропагандистами, подготовить наглядные пособия, помещения для занятий, обеспечить их необходимым количеством мебели.

Как же готовится к началу учебного года партиорганизация автоматного цеха?

Секретарь партбюро тов. Васянин, отвечая на этот вопрос, рассказал, что при партиорганизации автоматного цеха в 1950—1951 учебном году будет работать два кружка по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)». Один из них будет работать по программе второго года обучения, другой — повышенного типа. Уже

сейчас утверждены пропагандисты. Кружком по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» будет руководить пропагандист тов. Тубалов, кружком повышенного типа — пропагандист тов. Побежимов. Все коммунисты партиорганизации автоматного цеха знают, кто в каком кружке будет повышать свой идейно-политический уровень и активно готовятся к началу учебного года.

Но успешное начало учебного года в партиорганизации автоматного цеха во многом будет зависеть от других партиорганизаций. В кружках при автоматном цехе будут повышать свои знания коммунисты кузнечного, тракторосборочного, ремонтно-строительного, экспериментального цехов и цеха безрельсового транспорта.

Для того, чтобы полностью укомплектовать слушателями кружки, нужно знать их количество в перечисленных партиорганизациях, а также какая кому определена форма учебы. Кроме того, парткабинет должен заранее обеспечить кружки наглядными пособиями и другими принадлежностями, необходимыми для занятий.

П. Федоров.

Новые статьи, брошюры и книги

Горбунов М. — Общественно-политические и философские взгляды М. В. Ломоносова и А. Н. Радищева. 1950 г.

Чепурнов В. — Принудительный труд в странах капитализма. 1950 г.

Ивашин И. Ф. — Международные отношения в период Великой Октябрьской социалистической революции. Борьба Советской России за

мирную передышку (1917—1918 гг.). Стенограмма лекции. 1950 г.

Критика и самокритика — большевистский метод воспитания кадров. «Красная звезда» за 1 августа 1950 г.

Аварин В. Я. — Успехи Китайской народной республики. 1950 г. Стенограмма лекции.

ПАРТКАБИНЕТ.

КНИГИ ЛАУРЕАТОВ СТАЛИНСКИХ ПРЕМИЙ

На лесной полосе

В повести писательницы Ксении Львовой «На лесной полосе», удостоенной Сталинской премии, рассказывается о том, как лесопосадочное звено колхоза «Ясный путь», которым руководит комсомолка Настя Сизова, упорно и настойчиво отстаивает от суховея посаженные им лесные полосы вокруг полей колхоза, чтобы создать условия для получения устойчивых высоких урожаев.

Много трудностей встречают Сизова и ее товарищи по звену в борьбе за сохранение еще не окрепших деревьев. Борьба с ней приходится не только с природой, но и с равнодушием, косностью некоторых людей, которые не верят в возможность вырастить лес в степи. Пренебрежительно относятся к начатому комсомольцами делу председатели колхоза Кузьма Авдеевич, думающий только о зерновом хозяйстве. Мешает Насте в ее работе старший агроном МТС Пестрак и т. д.

Но у молодых преобразователей природы есть много друзей, помогающих им. Среди этих друзей — влюбленный в природу и в свое дело лесомелиоратор Петр Васильевич, секретарь комсомольской организации колхоза Яша Лукьянов, директор МТС комму-

нист Степан Радионович Бирюков, рядовые колхозники. И поэтому «...лесополосы колхоза «Ясный путь» тем временем одна за другой становились на службу — на защиту урожая...»

Зимой Настя помогала Петру Васильевичу измерять глубину снежного покрова на полях, защищенных лесными полосами. Вблизи полос снегу наметало вдвое и втрое больше, чем в открытой степи.

Стали подсчитывать урожай. И когда колхозники увидели, что лесные полосы прибавляют не один лишней центнер на гектар защищаемых ими посевов, то все полюбили эти зеленые кудрявые гряды вокруг полей, — полюбили и за пользу, и за красоту. Стали ласково называть «садики».

Писательница показывает, как протекала эта борьба за «садики», за их сохранение, за то, чтобы они уцелели, не были забыты хищником-осотом, выросли и, принимая на себя знойные суховеи, защитили поля. Мы узнаем о том, как настойчиво учится и растет на работе Настя Сизова, растут люди ее звена, как они побе-

ждают и осот, и суховеи, и костяные, и недобрые отдельные колхозники, добиваясь выполнения поставленной перед собой цели. С огромным волнением читаются страницы, описывающие радость колхозников, когда они узнают о том, что партия и правительство приняла постановление о плане лесопосадочных работ, внедрения травополосных севооборотов, строительства прудов и водоемов для обеспечения высокох и устойчивых урожаев в степных и лесостепных районах. Писательница правдиво передает настроение участников колхозного собрания, на котором обсуждалось историческое постановление партии и правительства о преобразовании природы.

«— По личной инициативе товарища Сталина, — говорит докладчик, — разрабатывался этот невиданный в истории план преобразования засушливых степей в цветущий сад. Гром аплодисментов покрыл эти слова. Докладчик продолжал свою речь. Слушая его... Настя стала думать о Сталине. Значит,

21 августа на заводе закончилось соревнование за выпуск юбилейного трактора. В первых числах сентября коллектив зуборезного цеха выступил с обращением ко всем коллективам цехов и отделов завода — развернуть социалистическое соревнование за досрочное выполнение планов сентября и третьего квартала с тем, чтобы отстоять честь нашего завода, удержать переходящее Красное Знамя Совета Министров СССР также и в третьем квартале. Многие коллективы цехов в горячо поддержали зуборезчиков и широко развернули соревнование среди бригад, участков и отдельных рабочих за безусловное выполнение взятых обязательств.

Однако цеховой комитет профсоюза кузнечного цеха стоит в стороне от жизни завода. Лозунги на участках, в отделениях цеха все еще призывают развернуть соревнование за выпуск юбилейного трактора к 21 августа. Но ни одного лозунга, ни одного призыва о развертывании соревнования по призыву зуборезчиков!

Цеховой комитет профсоюза кузнечного цеха (председатель тов. Зотов) работает крайне неудовлетворительно. Соревнование у кузнецов, как правило, начинается гораздо позже, чем в других цехах.

Кузнечный цех работает неритмично, рынками. Если один день кузнецы суточное задание выполняют на 105 про-

центов, то на следующий день выполнение плана составляет только 95 процентов. Хозяйственные, партийные и профсоюзные руководители цеха жалуются на неудовлетворительное обеспечение металлом. Отдел снабжения (начальник тов. Зибарев) продолжает крайне неоперативно решать вопросы обеспечения завода металлом. Однако это ни в какой мере не оправдывает наличие запущенности в организации социалистического соревнования в кузнечном цехе и плохой работы цехового комитета по руководству этим важнейшим делом.

Вместо того, чтобы организовать борьбу за ритмичную работу цеха, за улучшение организации труда, за развертывание социалистического соревнования в ответ на обращение зуборезчиков, тов. Зотов увлекся подсчетом рекордов. Лучшие стахановцы-штамповщики тт. Мартюшов, Криусенко и другие слабо обеспечиваются необходимыми материалами и часто не выполняют сменных заданий. С другой стороны — бригада штамповщиков тов. Шевелева обеспечена всем необходимым для стахановской работы, однако в результате того, что здесь никто не руководит соревнованием, бригада не выполняет своих сменных заданий. 5 сентября сменное задание было выполнено бригадой только на 54,5 процента. В результате такой работы кузнецы по мно-

гим деталям задерживают работу механических цехов.

Завком профсоюза нужно немедленно вмешаться в работу цехкома профсоюза кузнечного цеха, оказать ему необходимую помощь и потребовать от тов. Зотова перестроить свою работу в соответствии с теми большими задачами, которые стоят перед цехом. Цехком должен развернуть среди кузнецов действенное социалистическое соревнование за ритмичную работу цеха, за безусловное выполнение планов сентября и третьего квартала.

И. Михайлов.



Коллектив Московского инструментального завода с большим подъемом несет стахановскую вахту мира. Ведущее место в соревновании держит токарь-скоростник В. И. Горелов. В дни вахты он выполняет по 4 нормы в смену. Тов. Горелов с начала года выполнил две годовых нормы. Его станок не был в заводском ремонте 3 года.

На снимке: токарь-скоростник В. И. Горелов за работой. Фото Н. Шмакова.

Прессклише ТАСС

но прервал ее. Хочется знать дальнейший жизненный путь Настя Сизовой, судьбу других героев повести — Яши Лукьянова, агронома соседней МТС Королева, Зины Вилковой, лесомелиоратора Петра Васильевича.

В произведении К. Львовой много солида, воздуха. Автор любит природу и умеет ее показать. Повесть написана, за немногими исключениями, ясным, простым языком. Поэтична и глубоко символична сцена сна Настя:

«...Стоит маленькая Настя среди лесной полосы в своем зеленом ватнике и спущенном на плечи платке, стоит рядом с великим Сталиным, таким простым, с непокрытой головой, в запяленных сапогах. Кругом поднимаются молодые березки, дубы, ясени, клены.

Ветер шевелит посеребренные седыми волосами Сталина. Он говорит, простирая руки над уходящей вдаль полосой:

— Вот оно, наше будущее Настя. Мы уже в нем живем! Ветер свистит, деревья пригибаются к земле, отчаянно мотая верхушками. Сталин смотрит на них, и до Настя долетают его слова:

— Будет жить наш лес. Будет жить!...»

П. Юриков.

По методу инженера-новатора Ф. Ковалева

Стахановские приемы—всем рабочим и работницам

Создать все условия для внедрения передового опыта

Детально изучив опыт инженера московской фабрики «Пролетарская победа» тов. Ковалева, коллектив инженерно-технических работников сталелитейного цеха решил применить его в цехе на тех операциях, которые выполняются несколькими рабочими. С этой целью в цехе была создана специальная комиссия, в которую вошли: начальник техотдела тов. Гренадеров, зав. БТЗ тов. Березов, предцехкома профсоюз тов. Воржев, мастера тт. Хант, Чурсин и Гридин, стахановцы тт. Шалакин, Марков и Андриенко. Своей первоочередной задачей комиссия поставила изучение и обобщение опыта стахановского труда отдельных рабочих и массовое его внедрение.

Любой производственный процесс состоит из отдельных операций и приемов работы. Так, например, формовщикам, работающим на формовке трака или другой детали, необходимо выполнить разное количество приемов. Но несмотря на то, что на формовке траков каждый формовщик выполняет одинаковое количество приемов, результаты получаются все же разные. Это говорит о том, что один формовщик в совершенстве овладел своей профессией, а другой — не в совершенстве.

Комиссия поставила своей целью добиться такого положения, чтобы наиболее рацио-

нальными приемами работы, в первую очередь на формовке трака, овладели все без исключения формовщики.

6 сентября комиссией совместно со стахановцами и рабочими был составлен план работы. Согласно плану с 1 по 10 сентября комиссия проводит наблюдения и изучение работы всех формовщиков первого и второго конвейеров путем хронометража. После этого все полученные данные комиссия систематизирует, сделает описание самых высокопроизводительных приемов работы и создаст стахановские школы для их обобщения. После этого комиссия произведет хронометраж и описание наиболее рациональных приемов работы в термообрубном корпусе на закалке, обнажачивании траков и сборке гусениц.

Описание наиболее рациональных приемов работы поможет мастерам и технологам участков обучить стахановским методам труда всех рабочих. Кроме того, будет создана цеховая стахановская школа.

Изучение, описание и популяризация приемов труда передовиков производства даст возможность широко развернуть социалистическое соревнование между всеми рабочими за быстрое освоение передовых методов.

Однако сейчас, когда комиссия только начала осуществ-

лять в жизнь намеченные мероприятия, на ее пути стали большие препятствия. Неудовлетворительная работа отдела топлива (начальник тов. Зельвин) привела к тому, что сталелитейный цех почти полностью остался без магнезитового кирпича. Футеровка печей, уже значительно превысив свой срок службы, начинает выходить из строя, а отсутствие магнезитового кирпича не дает возможности поставить новую. Места прогорания футеровки приходится замазывать глиной, которая при высыхании отпадает, шлакующая сталь и снижает ее качество. Кроме того, в местах прогорания футеровки возникает высокая температура, создающая угрозу полного выхода из строя печи.

Такое положение привело к значительному снижению производительности труда на всех участках и невозможности произвести хронометраж работы формовщиков, плавильщиков, термообрубщиков, стержников и выбивщиков.

Если в ближайшее время отдел топлива не обеспечит сталелитейный цех магнезитовым кирпичом, руководство цеха вынуждено будет прекратить подачу стального лития в механообрабатывающие цехи.

З. Левченко,
заместитель начальника сталелитейного цеха по техниче-



БРЯНСКАЯ ОБЛАСТЬ. На Бежицком силикатном заводе передовая смена мастера коммуниста П. В. Накориной с начала этого года держит первенство в социалистическом соревновании. За эти месяцы смена изготовила сверх плана около двух миллионов штук кирпича отличного качества.

На снимке: мастер смены П. В. Накорина (слева) и бригадир комсомольско-молодежной бригады Л. М. Изотикова за проверкой качества кирпича, выгруженного из автоклава.

Фото И. Рабиновича.

Прессклише ТАСС

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ ВЗЯТЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

В СОРЕЗНОВАНИИ ГОРОДОВ АЛТАЯ

На строительстве кинотеатра без перемен

В обязательствах трудящихся г. Рубцовска, взятых в социалистическом соревновании городов Алтая, записано о том, что к 1 октября 1950 года будет построен и сдан в эксплуатацию на Восточном поселке нашего завода кинотеатр на 500 мест.

3 участок стройтреста № 46 начал еще в 1948 году строительство этого объекта. По плану он должен был быть сдан в эксплуатацию еще к 7 ноября 1949 года. Но, как известно, строители никогда не выдерживают установленных планом сроков и все работы выполняют намного позднее, чем запланировано. До наступления зимы 1949 года строители успели только сложить стены, а затем законсервировали объект на зиму.

Принимая обязательства в соревновании городов Алтая, строители дали слово, что к 1 октября кинотеатр будет сдан в эксплуатацию. Однако на этом они успокоились. Больше трех месяцев прошло с тех пор, как были приняты обязательства. За все это время строители успели только перекрыть крышу. Совершенно не начаты штукатурные работы,

еще много предстоит выполнить земляных работ, крайне медленно проводятся работы по монтажу отопления, водопровода и канализации.

Недавно руководители стройтреста установили новый срок окончания кинотеатра — к 20 октября. Однако и этот срок находится под угрозой срыва. На одном из производственных совещаний руководители треста обещали: на строительстве кинотеатра с 5 сентября развернуть работы широким фронтом, однако и это обещание не выполняется.

Сейчас на строительстве не проводится никаких работ. 7 сентября пришли 3 плотника для того, чтобы установить леса, но они, прокулив до 12 часов дня в одном из углов помещения и посмотрев как работают скульпторы, ушли домой.

Управляющему стройтрестом № 46 тов. Соколову и секретарю партбюро тов. Александрову нужно обратить серьезное внимание на выполнение взятых обязательств в соревновании городов Алтая и принять все меры к завершению строительства кинотеатра.

А. Петров.

Новые статьи и книги, поступившие в техническую библиотеку завода

Стахановские методы работы в литейном цехе серого чугуна завода Ростсельмаш имени Сталина, «Сельхозмашина» № 8, 1950 г. Стр. 23—24.

Методы работы стахановца слесаря-лекальщика Вавилова. «Сельхозмашина» № 8, 1950 г. Стр. 25—26.

Кучко А. Т. — методы коллективной стахановской работы на Московском автомобильном заводе. «Автомобильная и тракторная промышленность» № 7, 1950 г. Стр. 7—10.

Пути улучшения использо-

вания основных и оборотных средств на промышленном предприятии. (Из опыта завода «Калибр»). «Вопросы экономики» № 6, 1950 г. Стр. 16-29.

Вострокнутов Н. Г. — Техника измерений электрических и магнитных величин. Металлургиздат, 1949 г. Стр. 260.

Авдеев Б. А. — Техника определения механических свойств металлов. Металлургиздат, 1949 г. Стр. 332.

Динамика и прочность пружин. Изд. Акад. Наук СССР, 1950 г. Стр. 354.

Первые наблюдения

В целях изучения и массового распространения стахановских приемов работы по методу инженера Ковалева, я по заданию ОТИЗ'а провожу наблюдения за работой нескольких рабочих метизного цеха.

Раньше чем начать свои наблюдения, я совместно с зав. БТЗ цеха тов. Артемовой провела беседу с рабочими, обрабатывающими деталь 34-2 (палец звена гусеницы), объяснила им цель своих наблюдений за их работой, ознакомилась с рабочим местом.

Затем я разбила операции на отдельные приемы, изучила — какие движения делает каждый рабочий, выполняющий один и тот же прием, точно установила, по каким признакам я буду определять начало каждого приема и фиксировать точки и время после этого приступила к проведению хронометража.

Наблюдая за рабочими тт. Бутиной, Спецовой, Долженко, Гайдуковой я выявила следующее. На первом элементе операции «взять и установить деталь на призму» тт. Долженко и Гайдукова затрачивают 1,08 секунды, а тов. Бутина 1,62

секунды. тов. Спецова 1,44 секунды. Тт. Долженко и Гайдукова быстрее выполняют этот прием.

Основную операцию сверловку отверстия диаметром 8,5 миллиметра, работая на станках с ручной подачей при одинаковом количестве оборотов, тов. Гайдукова выполняла за 7,25 секунды, тов. Бутина — за 7,2 секунды, а тов. Долженко — за 9,5 секунды. Тт. Бутина и Гайдукова на 1,8 секунды быстрее выполняют эту операцию, так как они работали с подачей 225 миллиметров в минуту, а тов. Долженко — 169 миллиметров в минуту. В результате этого тов. Гайдукова выполняет всю операцию за 19,7 секунды, тов. Бутина — за 19,4 секунды, а тов. Долженко за 23,8 секунды.

Но несмотря на это, тов. Долженко выполняет дневное задание на 120 процентов, тов. Бутина на 104 процента, тов. Гайдукова — на 101 процент.

В чем же секрет успеха тов. Долженко? Дело в том, что тов. Долженко лучше использует свое рабочее время. Это дает ей возможность перекрывать норму. Тов. Долженко

необходимо перенять приемы работы тов. Гайдуковой и Бутиной и при своем рациональном использовании рабочего времени она могла бы выполнить норму времени не меньше, чем на 150 процентов.

Тт. Бутиной и Гайдуковой также необходимо перенять опыт лучшего использования рабочего времени у тов. Долженко и они смогли бы намного перевыполнять свои сменные задания.

Е. Золина,
нормировщик ОТИЗ'а.

Агитатор!

Как изучается и распространяется в вашем цехе, на участке опыт инженера-новатора Ф. Ковалева? Знакомы ли рабочие и инженерно-технические работники с теми мероприятиями, которые проводятся в цехах и отделах по внедрению этого ценного опыта?

Что сделали ты в своем цехе, на участке для распространения этого опыта?

Знай: повседневная работа по популяризации опыта Ф. Ковалева является залогом дальнейшего повышения производительности труда и выполнения обязательств, принятых на 1950 год.

Неустанно идти по пути технического прогресса

Автоматизация технического контроля

Мощный рост социалистической индустрии приводит к тому, что у нас все меньше остается заводов-универсалов и все больше строится заводов специализированных, рассчитанных на массовый, поточный выпуск продукции. Представителями массового производства являются заводы автомобильной и тракторной промышленности.

Эта особенность работы заводов нашего Министерства предъявляет серьезные требования к работникам отдела технического контроля и к нам, технологам. Изготовленный нами измерительный инструмент должен не только задержать брак, изолировать его от годной продукции, но и дать верную характеристику брака, которая поможет найти и устранить причины его возникновения. Какими же средствами располагают работники ОТК на нашем заводе для этой цели?

На нашем заводе используется очень много универсального измерительного инструмента, начиная от простейших штриховых и кончая сложными оптическими приборами, позволяющими измерять размеры детали с точностью до долей микрона. Однако, пользоваться этими средствами контроля в цехах основного производства неудобно, так как они обычно малопродуктивны и требуют больших навыков работы.

В основных цехах нашего завода широко применяется специальный измерительный инструмент и контрольные приспособления. Наиболее распространенным видом измерительного инструмента являются жесткие калибры.

Калибр состоит из двух частей: «проходной» и «непроходной».

Для валов проходная часть калибра рассчитывается, исходя из наибольшего размера детали — он должен одеваться на любую годную деталь. Непроходная часть рассчитывается по наименьшему размеру детали — последняя не должна проходить в калибр. Для калибров, измеряющих отверстия, мы имеем обратную картину.

Пользование калибрами вполне доступно и для малоопытных рабочих и позволяет быстро разбраковать партию контролируемых деталей. Но эти инструменты имеют и недостатки: невозможность регулировки, сильное влияние износа на качество замера, известную субъективность замера.

Проходной калибр должен входить в деталь под действием собственного веса. Но это условие очень часто не соблюдается. Калибры-скобы одевают на вал с таким усилием, что деформируется сама скоба. Калибры-пробки также часто деформируют деталь, особенно тонкостенную.

Оценка годности детали во многом

зависит от индивидуальных особенностей контролера.

Широкое применение при контроле грубых допусков имеет штриховой продольный измерительный инструмент. Этому виду инструментов свойственны все недостатки калибров, плюс еще большая субъективность контроля. Так как размер годной детали лежит между двумя штрихами, то оценка годности детали очень сильно зависит от особенностей зрения контролеров и может быть различна в начале и конце смены.

Большое применение на заводе имеют комплексные калибры для контроля сложных поверхностей деталей, качество которых зависит от ряда параметров. Комплексный калибр является прототипом детали, сопряженной с измеряемой. Сопряжение детали с калибром гарантирует сборку узла машины. Типичным представителем комбинированных калибров являются пробки и кольца для контроля резьбы.

Несколько иной характер имеют инструменты индикаторного типа, очень часто снабженные обычным индикатором часового типа. Настройка индикаторного инструмента на требуемый номинальный размер производится по аттестованной детали или специальному эталону. Зная фактический размер эталона, легко можем найти и фактический размер контролируемой детали.

Второе крупное преимущество — объективность измерения.

Применение специального измерительного инструмента имеет еще одну особенность: число отдельных индикаторов инструмента чрезвычайно велико. Поэтому на заводе в обращении находится одновременно большое количество мерителей, стоимость которых нечислится миллионами рублей.

Задача каждого работающего на заводе — продлить срок службы инструмента, не допустить его преждевременной порчи. Для этого не требуется больших технических знаний, нужна лишь аккуратность и бережливость.

Перед замером деталь и инструмент следует тщательно оттереть от пыли и масла, проверить нет ли на детали заусенцев или заборин и удалить их. По окончании замера следует оттереть мерительную поверхность инструмента чистой тряпкой. Эти простые приемы обеспечат правильность замера, намного продлят жизнь инструменту, дадут большую экономию.

КОНТРОЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Контрольное приспособление, служащее для контроля размеров и технических условий отдельных деталей и узлов машин, — это станчик с закрепленными на ней измери-

тельными устройствами. В зависимости от характера этих устройств приспособления бывают с жесткими калибрами, индикаторные или рычажные, пневматические и электрические. Последние два типа приспособлений еще не получили у нас распространения, хотя им принадлежит большое будущее.

В зависимости от способа подачи детали к измерительным устройствам, контрольные приспособления могут быть автоматического или полуавтоматического действия. В контрольных автоматах детали закладываются в бункер в произвольном положении. Из него они автоматически транспортируются под измерительные головки. Проконтролированные детали рассортировываются по группам в простейших автоматах на три: годные, брак исправимый и неисправимый. Полуавтоматы отличаются тем, что детали в них должны закладываться в строго определенном положении. Несмотря на сложность таких машин, они производительно и экономически эффективны.

При массовом изготовлении деталей заводами нашего Министерства сокращение времени контроля дает большую экономию. Микрометром проверяют 90 деталей в час, а контрольно-сортировочным автоматом — 1500 деталей.

Наша первоочередная задача — до предела сокращать время контроля, добиваясь при этом наибольшей его объективности и получения исчерпывающих данных о качестве. Мы должны создавать такие приспособления и автоматы, в которых, наряду с простой сигнализацией о годности детали, мы могли бы в любой момент получить данные о фактическом размере проверяемого изделия. Такие приспособления снабжаются, как световой сигнализацией, так и шкалами, позволяющими отсчитывать фактические размеры детали.

Очевидно, если измерительные устройства приспособления сделано в виде жесткого калибра, то выполнить это требование почти невозможно. Индикаторные измерительные устройства вызывают быстрое утомление контролера, мало пригодны в многомерных приспособлениях и совершенно непригодны в контрольных автоматах.

Задачу автоматизации контроля могут решить приспособления с комбинированными измерительными устройствами, состоящими из механических, электрических и пневматических элементов. Устройства эти сложны, так что вопрос принципов их работы должен лечь в основу специальной статьи.

Инженер Н. ЧЕРНЫШЕВ.
(Газета «Трантор»).



ФРАНЦИЯ. Французские женщины активно выступают в защиту мира против англо-американских поджигателей войны. Не страшась полицейских репрессий, трудящиеся женщины распространяют литературу, призывающую к миру и дружбе между народами. В различных районах Париза возникают передвижные пункты распространения прогрессивной литературы.

На снимке: один из таких пунктов. На трехцветном национальном флаге надпись: «Никогда матери Франции не дадут своих сыновей для войны против Советского Союза».

Прессклише ТАСС

Сбор подписей под Стокгольмским Воззванием

Во всех странах продолжается сбор подписей под Стокгольмским Воззванием о запрещении атомного оружия.

В северо-восточном Китае число подписавшихся под Стокгольмским Воззванием уже достигло 22.200 тыс. человек. В северо-западном Китае под Воззванием подписались около 3.920 тыс. человек.

Союз свободной немецкой молодежи земли Северный Рейн-Вестфалия (Английская зона оккупации) передал 31 августа земельному комитету борцов за мир в Дюссельдорфе 41 тыс. подписей под Воззванием о запрещении атомной бомбы.

Количество подписей под Стокгольмским Воззванием в Финляндии составляет около 730 тыс.

Несмотря на жесточайший террор, продолжается сбор подписей под Стокгольмским Воззванием в Испании. Недавно Воззвание подписали член мадридской академии

изящных искусств, член мадридской академии юриспруденции и законодательства и многие другие представители интеллигенции. Под Воззванием уже поставили свои подписи свыше 301 тыс. испанских эмигрантов.

В деревнях Нетте и Гербанзен (Западная Германия) под Стокгольмским Воззванием подписались все без исключения население.

Число жителей свободной территории Триеста, подписавших Стокгольмское Воззвание, составляет 85.448 человек.

Демонстрации спортсменов Германской демократической республики в защиту мира

3 сентября 600 тысяч спортсменов Германской демократической республики участвовали в демонстрациях, состоявшихся в ряде городов республики и прошедших под лозунгом борьбы за мир.

В демократическом секторе Берлина, несмотря на плохую

погоду, тысячи спортсменов со знаменами и транспарантами прошли по улицам. Как сообщает газета «Форвертс» тысячи спортсменов Дрездена продемонстрировали в этот день свою готовность к труду и к защите мира.

(ТАСС)

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

Организовано проведем уборку урожая огородов рабочих и служащих

Огородная комиссия при завкоме профсоюза начала деятельную подготовку к организации вывозки овощей и картофеля с огородов рабочих и служащих завода. Комиссией разработан детальный график вывозки овощей, начиная с 17 сентября.

Для вывозки овощей будет выделено достаточное количество автомашин и тракторов. Установлена плата за перевозку овощей: на ма-

шине — по 50 коп. за мешок, на тракторе — по 25 коп. Для точного контроля сделанных рейсов разработана талонная система. Председатели профсоюза обязаны выделять по одному человеку на каждую машину или трактор для осуществления контроля за работой транспорта.

В первую очередь вывозка овощей будет организована для инвалидов Отечественной войны, семей

погибших воинов и с отдаленных участков.

Начальники цехов совместно с председателями цехкомов обязаны строго следить за своевременной вывозкой овощей и картофеля с индивидуальных огородов.

Л. РОТМИСТРОВСКИЙ,
зам. председателя огородной комиссии.