

# Твоевой Темп

Орган заводского комитета ВКП(б), дирекции, завода профсоюза и комитета ВЛКСМ Алтайск. тракторного з-да

№ 23 (191)

СУББОТА

18

М А Я

1946 года

## РАЗВЕРНЕМ СОРЕВНОВАНИЕ В ЧЕСТЬ НОВОЙ СТАЛИНСКОЙ ПЯТИЛЕТКИ

### На собрании бригадиров комсомольско-молодежных бригад

15 мая в помещении клуба молодежи состоялось собрание бригадиров комсомольско-молодежных бригад завода.

С большим вниманием бригадиры выслушали доклад директора завода тов. Парфенова о задачах комсомольско-молодежных бригад в выполнении производственной программы завода во 2 квартале.

Инструктор ЦК ВЛКСМ тов. Мариев в своем выступлении обратил внимание участников собрания на постановление 5 пленума ЦК ВЛКСМ о задачах комсомольцев и молодежи в выполнении пятилетнего плана.

Бригадиры комсомольско-молодежных бригад автоматного цеха потребовали от инструментальщиков устранения задержки в выдаче инструмента.

— Еще не все члены бригад поставили перед собой ясные задачи, за выполнение кото-

рых они должны бороться в 4 сталинской пятилетке, — сказал тов. Липатов, руководитель бригады инструментального цеха. — Это привело к тому, что апрельская программа цехом была выполнена только на 89 процентов.

На собрании было вручено переходящее Красное Знамя заводского комитета ВЛКСМ бригаде формовщиков сталелитейного цеха.

Принимая знамя, т. Сердюкова от имени бригады заявила:

— Мы обязуемся еще лучше работать, чтобы сохранить в дальнейшем это знамя за нашей бригадой.

Единоголосно принято постановление: всем комсомольско-молодежным бригадам завода включиться с 15 мая в социалистическое соревнование имени 4 сталинской пятилетки.

М. Гридчина.

## Стахановская бригада

Участвуя в социалистическом соревновании комсомольско-молодежных бригад, бригада формовщиков чугунолитейного цеха т. Кийченко показывает хорошие результаты работы.

В апреле его бригада заняла второе место по заводу, за

что была премирована дирекцией завода.

Бригада в мае систематически перевыполняет производственные задания, ежедневно доводя выработку до 150 процентов.

М. Михайлович,  
чугунолитейный цех.

## 3 нормы в смену

Систематически перевыполняя нормы в апреле, шлифовщица тракторного цеха т. Мацакова добилась того, что ей присуждено звание лучшего рабочего завода. Не меньше трех норм в смену — так выполняет т. Мацакова производственную программу, тем самым вкладывая свой труд в

дело выполнения первого года новой сталинской пятилетки.

Хорошо работают в мае т. Хорошавин, Трофимова, Чежман и Чепуштанова, которые ежедневно добиваются производительности труда не менее 200-300 процентов.

А. Зубарев,  
секретарь партбюро.



Сталинградский тракторный завод развернул работу по выпуску для сталинградцев товаров широкого потребления.

На снимке: приемка готовых кроватей. Фото А. Брянцева. Прессклав ТАСС

## НАГРАДА ЗА ТРУД

В заводском клубе 11 мая состоялось собрание, посвященное вручению медалей „За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-45 гг.“ большой группе рабочих и служащих нашего завода.

Награжденных тепло поздравили председатель Рубцовского горисполкома т. Горянов и депутат Верховного Совета СССР директор завода т. Парфенов, которые в своих приветственных речах призвали рабочих, ИТР и служащих завода еще лучше трудиться на своих постах, добиваться неуклонного выполнения и перевыполнения нового пятилетнего плана восстановления и развития народного хозяйства СССР.

## Семья Игнатенковых

На участке вторых операций автоматного цеха во второй смене работает трудолюбивая семья Игнатенковых, недавно прибывшая на завод из села Круглое, Угловского района. Стахановский труд членов этой семьи является примером добросовестной работы для всего коллектива автоматного цеха.

Мать, дочь и сын Игнатенковы с первых дней их прихода на работу в цех показывают высокие образцы самоотверженного труда.

В короткий срок сын Василий овладел сложной профессией фрееровщика, дает ежедневно по две нормы в смену. В мае его производительность труда повысилась до 300 процентов.

Мать Зинаида Даниловна Игнатенкова хорошо работает на сверлильном станке. Обрабатывая детали ГТМ-10 и другие, она в смену выполняет норму более чем на двести процентов.

Дочь Ранса также овладела профессией. Теперь она стала квалифицированной сверловщицей, выполняет сменное задание на 150 процентов.

Честные труженики Игнатенковы за отличную работу в апреле премированы.

С. Коваль,  
автоматный цех.

## Старый кадровик

Несмотря на свой преклонный возраст, хорошо справляется с своим производственным заданием старый кадровый рабочий т. Голяшкин. Ему поручена работа на ответственном участке цеха шасси — на фрезеровке балансиров.

Давая в смену больше 150 процентов нормы, т. Голяшкин заслуженно пользуется авторитетом среди рабочих цеха.

Г. Однорал,  
мастер цеха шасси.

## НАКАНУНЕ ВЕСЕННИХ ИСПЫТАНИЙ В ШКОЛАХ

### ЛЕКЦИИ, КОНСУЛЬТАЦИИ

С 20 мая в четвертых — десятых классах школы № 9 начинаются экзамены и переводные испытания. Проведена большая подготовительная работа. Учащиеся и родители ознакомились с инструкцией по проведению экзаменов. В течение последней четверти систематически проводились консультации и дополнительная работа с отстающими. Из 10 класса школа выпускает 16 человек, из них больше половины в течение года учились только на пятёрки и четвёрки. Все 16 к сдаче экзаменов на аттестат зрелости допущены.

Учащиеся седьмых и четвертых, а также пятых, шестых, восьмых и девярых классов также усиленно готовятся к сдаче экзаменов и переводным испытаниям.

Программа по всем предметам во всех классах в течение года полностью изучена и повторена.

Помещение школы к экзаменам подготовлено. Есть все основания полагать, что экзамены и испытания пройдут успешно.

Р. Лившиц,  
завуч школы № 9.

## Организована помощь отстающим

Учащиеся двух четвертых классов школы № 7 впервые готовятся к весенним экзаменам. С 20 мая по 1 июня они должны показать приобретенные ими знания в объеме 4-х классов начальной школы.

Третья часть выпускников имеет годовые отметки 4 и 5. Особо выдающиеся из них: Бергер, Мельман Рая, Сысоева, Чухриенко, Волович, Светлакова и Романенко.

Наряду с детьми, стремящимися показать высококачественные знания, есть и халатно относящиеся к подготовке к экзаменам — Манойлова, Хлыстова, Вивана — эти ребята предпочитают больше гулять, меньше заниматься.

К окончанию учебного года и выпуску учащихся школа

готова. На протяжении последних двух месяцев проводилось повторение пройденного курса. Организованы ежедневные консультации, дополнительные занятия. Отведены часы для самостоятельной работы учащихся под наблюдением дежурных учителей. Имеющиеся наглядные пособия приведены в надлежащий порядок и вывешены в классах. Организована помощь отстающим со стороны учащихся-отличников и актива родителей. Ученики ознакомлены с программой экзаменов и содержанием вопросов. Необходимо оказать помощь школе в обеспечении детей усиленным питанием на период экзаменов.

О. Жулина,  
зав. школой № 7.

## Проверяем выполнение приказа директора завода

### Не содержат в чистоте рабочее место

Порядок передачи станочного оборудования из смены в смену, установленный директором завода в приказе № 69 в тракторном цехе не соблюдается.

В цехе давно перестали давать за 10 минут перед концом смены предварительный сигнал, за это время рабочий должен навести чистоту и порядок на своем рабочем месте и передать станок сменщику чистым.

Однако этого здесь не практикуют.

11 мая рабочий первого участка т. Бурко не убрал свое рабочее место и станок, ушел с работы раньше времени.

Еще хуже отнеслась к своим обязанностям работница 4 участка т. Черноброва А. Задолго до конца смены она часто отлучалась с рабочего места, отвлекала разговорами соседних работниц. Начала очистку станка в 4 часа, но так и не навела порядка на рабочем месте, а передала станок своей сменщице загрязненным, заваленным стружками.

В чистом виде передала рабочее место в этот день работницы других участков

т. т. Агуева, Овчинникова, Стрелецкая, но передачу смен произвели на 30 минут раньше гудка.

Мастера тракторного цеха не несут личной ответственности за передачу оборудования в чистом виде на стыке смен.

Плохо содержится оборудование и в инструментальном цехе на участке режущего инструмента (ст. мастер т. Туревский М. А.). Токарь т. Наумов ежедневно свой станок передает сменщику в грязном виде.

На участке ст. мастера т. Володченко работница т. Маркова передает фрезерный станок сменщику грязным. Вокруг станка, на котором работает товарищ Митрашина, образовалась большая лужа воды из-за того, что крыша цеха протекает. Станки ржавеют в воде и портятся. Тов. Володченко не проявляет заботы о сохранности оборудования. Он не проверяет в каком состоянии передается оборудование.



# БРАК—БИЧ ПРОИЗВОДСТВА<sup>42</sup>

Изо дня в день бороться за улучшение качества литья

Выполнение нового пятилетнего плана требует значительного улучшения качественных показателей работы каждого предприятия.

Сегодня мы помещаем материалы, освещающие причины брака чугунолитейного цеха завода и пути борьбы за улучшение работы чугунолитейного цеха.

Вопросы снижения брака должны стать в центре внимания всего коллектива литейщиков, а также работников отдела главного металлурга.

## НЕДОЛИВ, СПАЙ, „ХОЛОДНЫЙ МЕТАЛЛ“

Одним из важных факторов повышения производительности труда является снижение брака.

Брак в чугунолитейном цехе велик. Из-за этого цех из месяца в месяц не додает десятки тонн литья.

Основной причиной брака в плавильном отделении является грубое нарушение рабочими технологической дисциплины и отсутствие со стороны техперсонала необходимой требовательности.

По вине плавильщиков и заливщиков имеют место главным образом следующие виды брака: недолив, спай, „холодный металл“.

Чтобы снизить брак по этим причинам, не требуется специальных исследований, а нужно лишь внимательно выполнять порученную работу, не нарушая принятый техпроцесс заливки.

Мастера не проявляют должной требовательности. Не производятся соответствующих удержаний с зарплаты браковладельцев. В большинстве случаев им даже не показывают бракованных деталей.

Укрепление трудовой и технологической дисциплины, наложение взысканий на браковладельцев, является одним из условий борьбы за снижение брака.

М. Шульман,  
чугунолитейный цех.

## Формовочный песок с галькой

Большой брак в чугунолитейном цехе вызывается тем, что формовочные пески подаются неочищенными от гальки. Неслаженная работа участков цеха вынуждает часто останавливать вагранку. Это приводит к охлаждению расплавленного металла.

Из-за низкой пропускной способности сушильных печей на конвейер часто попадают недосушенные стержни, что увеличивает брак литья по количеству.

Нарушается технология. Детали 02-14, 13-1, 13-2, 10-2, 38-65, 38-64 и другие нужно формовать на машине, а формируются они вручную и часто неправильно, что приводит к ломке стержней. Это также влияет на увеличение брака.

Н. Масленников,  
ст. мастер ЧЛЦ

## ПОДНЯТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ДИСЦИПЛИНУ

Высокий процент брака чугунолитейного цеха за последние два месяца являлся результатом того, что цех из-за особых условий, создавшихся в связи с аварией, был лишен возможности выполнять все требования действующей технологии.

В начале этого месяца созданы условия близкие к нормальным, что дает возможность ожидать лучших показателей работы и успехов в деле ликвидации брака в литье. Для достижения этой цели необходимо проделать большую работу. Так, в цехе нужно поднять на высокий уровень технологическую дисциплину, уточнить технологию; на заводе необходимо упорядочить методы хранения материалов на складах, что ликвидирует случаи смешивания чугуна различных марок; отделу главного металлурга наладить контроль по приемке материалов для цеха.

Как известно, основным из материалов, влияющим на ка-

чество литья, является формовочный песок. Практика нашей четырехлетней работы показала, что песок семипалатинских карьеров для литейного производства абсолютно не пригоден. Несмотря на это, на заводе разрабатывается проект расширения и механизации таких карьеров. Формовочный песок кичигинских карьеров, привозимый нашим заводом в малых количествах, вполне оправдывает себя. Потребность обоих литейных цехов в этом песке составит, примерно, 130 вагонов в месяц. Все возможности для завозки указанного количества песка завод имеет.

Необходимо только этим серьезно заняться заводоуправлению.

Правильное разрешение указанных вопросов и резкий поворот внимания работников цеха на изжитие брака, безусловно, приведут к хорошим качественным показателям.

С. Феликсон,  
зам. нач. чугунолит. цеха.

## БЕЗОТВЕТСТВЕННЫЕ МАСТЕРА

В чем причины большого брака литья в чугунолитейном цехе? Неисправность формовочных машин приводит часто к повреждению форм. Сильное загрязнение галькой стержневых песков не дает возможности изготовлять нормальные стержни.

В первом стержневом отделении (ст. мастер т. Масленников) нет достаточной борьбы за качество стержней. Кроме того, на этом участке укоренилось недопустимое отношение к использованию модельного оборудования, что приводит его к преждевременному выходу из строя.

13 мая из-за заливки холодным металлом форм было забраковано 10 деталей А13-1, сто три детали А04-8.

На втором стержневом участке мастер т. Белянский не ведет никакой борьбы за качество стержней. Здесь также бесхозяйственно относятся к модельному оборудованию.

До 30 процентов бракованного литья обнаруживается в механических цехах. Это результат, главным образом, не-

достаточной обработки литья в обрубном отделении.

Никто из мастеров отделения (ст. мастер т. Шейко, мастера т. т. Воргуль, Гмыря) качеством обрубка литья не интересуются. Здесь существует ошибочное мнение о том, что за качеством работы мастера не должен следить, якобы это дело работников отдела технического контроля.

Мастер т. Гмыря в марте направил в цех шасси детали А30-1 с обвалом, зная, что их обработать нельзя.

Мастер т. Воргуль зачастую сдает некачественно обработанные блоки и мосты. Это результат того, что ст. мастер т. Шейко вместо организации работы на участке занимается целыми днями подсобными работами.

При усилении бдительности со стороны всего коллектива цеха, чугунолитейный цех может работать лучше и полностью обеспечивать завод литьем.

И. Букин,  
зав. техническим  
отделом цеха

В чугунолитейном цехе за 1945 год было забраковано 2140 тонн литья.

Только за 1 квартал 1946 года брак литья составляет 665 тонн чугуна.

Этого количества металла было бы достаточно чтобы обеспечить комплектными чугунолитыми деталями выпуск ещё 284 тракторов.

## Станки не ремонтировались 4 года

Повышенный брак в отделе блока, в частности, по деталям 4 конвейера—результат плохого состояния оборудования, а также низкого качества формовочных материалов.

За 4 года работы опоки ни разу не строгались. Модель детали 02-1 имеет ряд изъянов, что приводит к браку.

Станки № 41 и 42 четыре года капитально не ремонтировались, и формы получают разбитые. Формы приходится ремонтировать, чего в условиях массового производства не должно быть.

Стержни, которые подаются на формовку, имеют много дефектов. Все это в сумме дает увеличенный процент брака литья.

В нашем отделении есть случаи нарушения трудовой и технологической дисциплины, что также снижает качество выпускаемого литья.

Я. Бородин,  
мастер 4 конвейера.

## Пол залит водой

В чугунолитейном цехе на 4 конвейере продолжительное время работает неисправная формовочная машина № 4. Администрация цеха знает об этом, но для ускорения ремонта не принимает никаких мер. Не занимается этим вопросом и механик цеха т. Наливайко. Неисправная машина продолжает способствовать выпуску литья с высоким процентом брака.

В обрубном отделении всегда пол залит водой. Нагретые на отжиге детали, часто попадают в воду, ввиду чего на них появляются трещины. Так доброкачественные детали превращаются в бракованные.

Необходимо немедленно ликвидировать течь труб.

М. Чернов.

## НЕПРАВИЛЬНАЯ ОБКАТКА ЛИТЬЯ

Выбивка на „Нокауте“ слишком горячих отливок блока вызывает трещины на его плоскости.

Нередки случаи неправильной загрузки барабана для обкатки литья. Барабан неполностью заполняется деталями, ввиду чего при обкатке детали ударяются друг о друга и разбиваются.

М. Рябуха,  
технолог.

## СПОРТ

### Профсоюзно-комсомольский кросс

Кросс—это прекрасное физическое упражнение укрепляющее сердце, легкие, нервную систему; это преддверие специальной тренировки спортсменов. Бег в естественных условиях имеет большое военное прикладное значение: он развивает быстроту, выносливость, умение ориентироваться в обстановке, легко с минимальной затратой сил преодолевать встречающиеся препятствия.

С 11 по 26 мая у нас проводится традиционный профсоюзно-комсомольский весенний кросс. К сожалению, в которые комсомольские профсоюзные руководители еще не поняли всей важности этого мероприятия.

Коллективы комсомольской молодежи инструментального и прессового цехов равны. Но за один и тот же день физкультурный организатор инструментальщиков т. Пупин вывел на кросс более 60 человек, а физкультурный организатор прессового цеха т. Ключков—всего лишь 6. Тов. Бройман (тракторосборочный цех) на кросс вывел всего 42 человека и на этом успокоился.

До конца кросса осталось всего 8 дней.

За это время физкультурным и профсоюзным организаторам необходимо направить работу так, чтобы вся молодежь завода приняла активное участие в кроссе.

М. Теппер,  
председатель  
ДСО „Трактор“

## Электростанция

### В подсобном хозяйстве

15 мая в подсобном хозяйстве № 2 на центральной усадьбе пущена в эксплуатацию электростанция мощностью в 60 киловатт.

Пока освещается контора хозяйства и несколько жилых домов.

После окончания работ по устройству электропроводки электрический свет получат все жилые помещения рабочих хозяйства, а также будут освещены скотные дворы. Мельница и механическая мастерская по ремонту тракторов и автомашин получат электроэнергию.

В связи с пуском электростанции стало возможным организовать в хозяйстве радиоприем и демонстрацию звуковых фильмов.

Л. Сагаев,  
Подсобное хозяйство № 2

Ответственный редактор  
С. ЛИСКЕР.

ЖКО приступил к выдаче угля в счет нормы 1946—47 г. Талоны на уголь выдаются по топливным книжкам в конторе ЖКО с 9 до 18 часов. Талоны действительны 10 дней с момента выдачи.