

Трудовой ТЕМП 85

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

№ 48 (216)

СУББОТА

2

НОЯБРЯ

1946 года

Закрепить достигнутые успехи— боевая задача всего коллектива завода.

ВСТРЕТИМ 29-ю ГОДОВЩИНУ ВЕЛИКОГО ОКТЯБРЯ НОВЫМИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ ПОБЕДАМИ!

Навстречу 29-й годовщине Октября ЗАВОД ПЕРЕВЫПОЛНИЛ МЕСЯЧНУЮ ПРОГРАММУ

Коллектив нашего завода, широко развернув в предоктябрьские дни социалистическое соревнование за достойную встречу 29-й годовщины Октября, добился крупной производственной победы.

31 октября утром с перевыполнением была досрочно завершена октябрьская программа как по выпуску тракторов, так и по сдаче запасных частей.

Одними из первых цехов закончили выполнение месячного плана сталелитейный, прессовый и цех шасси.

Настойчиво борясь за безусловное выполнение своих обязательств, взятых в предоктябрьском социалистическом соревновании, коллектив завода в последние дни октября выпускал по девятнадцать-двадцать машин в сутки.

30 октября образцы самоотверженного труда показали моторщики, сдав на сборку 21 мотор. Сталелитейщики, продолжая работать над перевыполнением месячной программы, к 1 ноября сдали сверх плана 46,8 тонн стали.

Выдающийся успех сталелитейщиков

Выдающегося производственного успеха по выполнению октябрьской программы добились сталелитейщики (начальник цеха т. Иванченко, секретарь партбюро т. Мельников, предцехкома т. Гренадеров).

28 октября они успешно завершили месячную программу на 101,9 процента.

В предоктябрьском социалистическом соревновании сталелитейщики обязались выполнить программу 30 числа. Свое обязательство они выполнили досрочно.

Победа сталелитейщиков достигнута благодаря широко развернутому в цехе социалистическому соревнованию, высокой сознательности и спаянности всего коллектива, а также благодаря умелому и четкому руководству со стороны администрации цеха.

Самоотверженно борясь за успешное осуществление своих обязательств, смена мастера т. Шиянова выплавляла 301,7 тонны стали, тем самым к 27 октября она завершила месячный план на 106,4 процента. В этот день досрочно завершили месячную программу с значительным перевыполнением смены мастера формовки т. Рабиновича и мастера термообручного отделения т. Дзюбаненко.

Отличных результатов добились бригады формовщиков т. т. Петровой, Куяшовой, Анищенко, Тютиной и Ореховой. Работники отдела механика слесари т. т. Колесников, Дроботурин, электрик Шеглов хорошо обеспечивали бесперебойную работу оборудования.

Мастер отдела механика т. Напольских оперативно производил ремонт агрегатов. Он сам в трудные минуты становился за токарный станок и изготовлял детали для ремонта оборудования.

За самоотверженный труд в октябре сталелитейщикам 6 раз вручалось Красное Знамя ЦК ВКП (б).

Обязательства выполнены

Прессовый цех, соревнуясь с автоматным цехом, свои обязательства по завершению октябрьской производственной программы выполнил досрочно.

На протяжении всего месяца в цехе ведущее место занимал метизный участок (старший мастер т. Юрлов, профгруппорг т. Булгакова). 29 октября он перевыполнил месячную программу на 20 процентов. На этом участке в борьбе за выполнение взятых обязательств образцы стахановского труда показали т. т. Булгакова, Абашкина и Кондратенко, которые ежедневные задания выполняли не ниже, чем на 200 процентов.

29 октября коллектив штамповой мастерской (ст. мастер т. Троц, мастер т. Колесов, профгруппорг т. Чиркова) закончил месячную программу на 108 процентов, радиаторный участок (ст. мастер тов. Звеницкий, профгруппорг тов. Клишина) — на 100 процентов.

В штамповой мастерской особенно отличились т. т. Водницкий, Ковалев и Казанурдова, на радиаторном участке — т. т. Клишина, Вылоченко и Аксенова.

Хорошо работали в октябре слесарный и сварочный участки (ст. мастера т. т. Волочин и Капустин).

А. Афонин.

5 норм в смену

Тракторный цех выполнил октябрьскую программу на 103 процента.

С значительным превышением досрочно (28 октября) закончил месячный план второй участок (старший мастер т. Гонга, мастера т. т. Акмивов и Бредихин). Стахановским трудом здесь отличилась комсомольско-молодежная бригада т. Кануникова. Члены этой бригады т. т. Шрамкова, Кузьмин, Золотанина довели дневную выработку в отдельные дни до 5 норм.

На первом участке смена мастера т. Кабан к 28 октября дала 103 процента месячного плана, смена мастера т. Дмитриева — 101,2 процента.

К этому же числу завершил месячный план пятый участок, руководимый старшим мастером т. Синельниковым. Здесь хороших результатов в работе добились т. т. Трофимова, Кузьменко и Котляр.

На вечере, посвященном 28-й годовщине ВЛКСМ

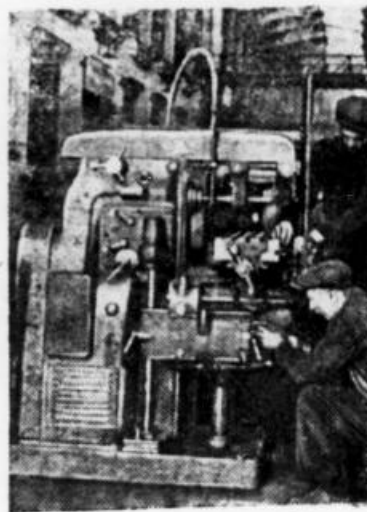
29 октября в помещении клуба нашего завода состоялось торжественное собрание комсомольцев и молодежи, посвященное 28-й годовщине Всесоюзного Ленинского Коммунистического Союза Молодежи.

С докладом „28 лет ВЛКСМ“ выступил комсорг ЦК ВЛКСМ на АТЗ т. Путятин.

На собрании лучшим стахановцам, бригадирам комсомольско-молодежных бригад, комсомольскому активу были вручены почетные грамоты завкома ВЛКСМ.

После торжественной части силами художественной самодеятельности завода был дан концерт.

М. Гридчина.



Коллектив Тульского станкостроительного завода выпускает горизонтально-фрезерные станки „Дзержинец“.

На снимке: мастер Мудрецов и слесарь Чичилов за сборкой станка.

Фото В. Колобон

Прессошлиш ТАСС

Завком профсоюза плохо руководит комиссией рабочего снабжения

Комиссия рабочего снабжения завкома профсоюза состоит из 12 человек, из которых работает только 4 (т. т. Димант, Пантелеев, Филинов, Владимиров). Остальные члены комиссии (т. т. Коняев, Каплуненко, Авербух, Бердичевский, Беляничев, Чалый, Мельников и Библик) участия в работе комиссии не принимают. Большинство из них перегружены другими поручениями партийной и профсоюзной организаций. Так, т. т. Владимиров, Беляничев являются председателями цехкомов профсоюза, т. т. Димант, Пантелеев, Филинов и другие выполняют серьезные партийные и профсоюзные поручения, не связанные с работой в комиссии рабочего снабжения.

Естественно, что 5 членов комиссии не в состоянии направлять работу бригад рабочего контроля, обеспечить систематический контроль предприятий ОРС'а и решать принципиальные вопросы по рабочему снабжению.

Но несмотря на ряд трудностей, комиссией и активом контролеров проведена значительная работа. В октябре состоялось два заседания комиссии, на которых обсуждался план мероприятий по улучшению работы комиссии и был заслушан доклад т. Бубликова „О состоянии снабжения рабочих хлебом“.

Сейчас комиссия работает над улучшением обслуживания рабочих хлебом, ведет контроль за хранением и засолкой овощей на зиму. Были выявлены случаи нарушения правил торговли и общественного питания. Но недостаточное реагирование со стороны ОРС'а и прокуратуры все еще приводит к повторению этих нарушений.

Для коренного улучшения контроля над работой магазинов и столовых необходимо провести довыборы и отчеты рабочих контролеров и членов комиссии на рабочих собраниях цехов, отделов и на пленумах завкома профсоюза. Надо освободить членов комиссии рабочего снабжения и рабочих контролеров от всех других партийных и профсоюзных поручений.

До сих пор бывший председатель комиссии рабочего снабжения т. Гридин не отчитался о работе комиссии и не передал дел новому председателю комиссии.

Комиссия неоднократно пресила завком профсоюза о скорейшем решении всех этих вопросов. Но завком не реагирует на просьбы, что не дает возможности улучшить работу комиссии.

Ю. Ханов, пред. комиссии рабочего снабжения.

Удовлетворить запросы детей

После возвращения из лагерей дети рабочих завода получили новый двухэтажный детский сад.

Теперь малыши имеют возможность весело и хорошо провести время в просторных светлых комнатах.

Сейчас в садике горячее время. Маленькие хозяева этого большого дома суетятся, усердно готовясь к предстоящему празднику. Старшая группа детей готовит флажки, веночки, цветы, чтобы ими украсить портрет любимого вождя товарища Сталина. Дети разучивают стихи, песни, пляски.

Старшие из них не забывают и о малышах, для которых они приготовили подарки — яркие разноцветные флажки. Дети с нетерпением ждут праздника, чтобы пригласить своих родителей и показать им свой любимый детский садик.

Новому детскому саду многого не хватает. Нужно, чтобы начальники цехов чутко отнеслись к нуждам детей.

Малышей надо приучить к самостоятельности, аккуратности. Они хотят без посторонней помощи мыть руки, а умывальников в садике нет.

Дети и зимой с увлечением играют с песком и водой, но для этого нужны специальные столы. Это все как можно скорее должен сделать деревообделочный цех.

При детском саду имеется участок, который недавно начали озеленять. Жилищно-коммунальному отделу необходимо не только быстрее закончить озеленение, но и надлежащим образом оборудовать этот участок.

Скоро зима. Детям будут нужны санки, лопаты, горки и скамейки, которых мы совсем не имеем.

Руководителям цехов и ЖКО надо серьезно подумать над тем, чтобы своими силами изготовить для детей игрушки.

Мы уверены, что дети не останутся без внимания начальников цехов.

В. Сторчак,

зав. детсадом № 3.

Расширить ассортимент предметов ширпотреба

За время, истекшее после организации, цех ширпотреба намного улучшил свою работу. Так, в марте месячная производственная программа была выполнена на 50 процентов, в апреле — на 31,5, в мае — на 128, в июне — на 110, в июле — на 120,5, в августе — на 123, в сентябре — на 108,4, в октябре — на 116 процентов.

Октябрьский план по выпуску продукции ширпотреба был перевыполнен несмотря на то, что в этом месяце 9 человек из цеха были отозваны для работы в основных цехах завода.

Однако цех не имеет возможности расширить ассортимент выпускаемой продукции.

Большим тормозом в работе является то, что он недостаточно оборудован. Здесь имеется только один фрезерный станок старой конструкции, да один токарный станок. Оба станка уже давно вышли из строя и к эксплуатации не годны.

С большим трудом были спроектированы штампы для штамповки обойм из стали. Но изготовить их своими силами цех не имеет возможности, а начальники цехов, имеющие эту возможность, изготовлять штампы категорически отказались.

Администрация завода необходимо уделить серьезное внимание цеху ширпотреба, в ближайшее время обеспечить его необходимым оборудованием и дать ему полную возможность расширить ассортимент выпускаемой продукции.

М. Самусевич.

Вместо сменной марки введен рабочий жетон

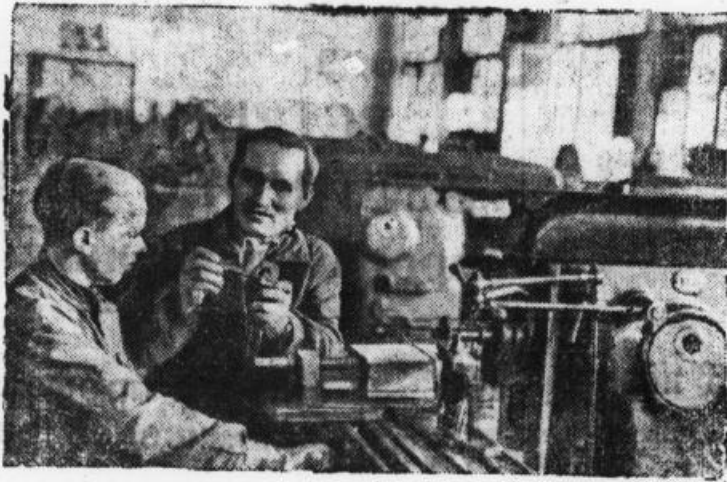
Приказом директора от 28 октября на нашем заводе введен вместо сменной марки рабочий жетон, дающий право на вход и выход из завода и являющийся одновременно табельным номером. Рабочий цеха, явившись на работу, сдает жетон табельщику, который выдает его рабочему только после окончания работы или в обеденный перерыв. В результате введения этой системы значительно уплотняется рабочий день, укрепляется трудовая дисциплина, повышается производительность труда.

Эту работу хорошо провели в прессо-генераторном цехе (ст. табельщик Марголина), моторном (ст. табельщик Цудко), кузнечном (ст. табельщик Куприянова).

Однако, в ряде цехов этому важному мероприятию еще не уделили должного внимания и не приняли необходимых мер (нет ящиков для хранения жетонов, не поставлены на пропусках табельные номера, иногда выдаются рабочим чужие жетоны).

Партийные и профсоюзные организации цехов должны оказать действенную помощь работникам табельного учета в деле внедрения на заводе жетонной системы пропусков — этого важного хозяйственно-политического мероприятия.

А. Лапицкая.



Сорок лет работает на ленинградском заводе „Ливотип“ строгальщик П. В. Мартынов. Т. Мартынов внес 250 рационализаторских предложений, сэкономивших много металла, топлива, электроэнергии и денежных средств.

На снимке: мастер строгального участка П. В. Мартынов проверяет работу одного из новых своих учеников Н. Ефимова.

Фото С. Кропивницкого

Прессклише ТАСС

Рационализаторские предложения не внедряют

В течение 2-х лет я подал целый ряд рационализаторских предложений по повышению производительности труда и улучшению качества выпускаемой отделением продукции. Правда, эти предложения поданы не в письменном виде, а в порядке служебных переговоров с начальником цеха тов. Либановым и его заместителем по технической части тов. Гринфельдом. По некоторым из этих предложений уже имеются чертежи, изготовленные отделами главного технолога и главного механика завода, но они так и продолжают оставаться чертежами.

При навивке пружины 19-1 на токарном станке получается перерасход проволоки в количестве 200 грамм на каждую пружину и много продукции идет в брак. Для того, чтобы ликвидировать перерасход проволоки и снизить процент брака два года тому назад я предложил подобрать шестерни к гитаре станка, поставить трехкулачковый патрон и изготовить простое приспособление. Все это отделом главного технолога запроектировано, но администрация цеха о реализации проекта даже не думает.

В пружинном отделении на протяжении длительного вре-

мени пружиннавивальный станок № 4 работает только 2 дня в три месяца. Потребность же в нем чувствуется гораздо чаще. Для пуска станка необходимо изготовить сменные шестерни, державку для упора, выправляющие ролики и мотовило. Все это спроектировано 6 месяцев назад, но до сих пор не реализовано. Еще приведу один пример. Деталь 44-14 изготавливается на станке № 9 полукустарным способом, т. е. при навивке каждой отдельной пружины приходится станок включать и выключать. Кроме этого, рабочим вручную направляется ход пружины. Производительность стака № 9 легко увеличить раза в 3-4, для чего надо спроектировать новую муфту и переконструировать валик с резцодержателем. Ни отдел главного технолога, ни отдел главного механика заниматься этим не хотят, несмотря на мои неоднократные заявления. У нас в цехе этим тоже никто не интересуется.

Имеется ряд и других моих рацпредложений, которые находятся точно в таком же положении.

М. Куршин,

ст. мастер автоматного цеха.

Покончить с беспечным отношением к противопожарным мероприятиям

Несмотря на имеющиеся предписания Госпожнадзора и приказы директора завода об очистке проездов между цехами от отходов производства и наведении порядка внутри цехов, руководители цехов этого не выполняют.

Директор завода приказом за № 8 обязывает начальников цехов и отделов к 6 ноября ликвидировать захламленность в цехах, а также привести в полный порядок и в боевую готовность все средства пожаротушения.

К выполнению этих мероприятий большинство начальников цехов не приступили. К таким начальникам относятся: нач. тракторного цеха т. Либанов,

нач. сталелитейного цеха т. Иванченко, и. о. нач. чугунолитейного цеха т. Феликсон, нач. кузнечного цеха т. Бурман, нач. прессового цеха т. Поташник и нач. ремонтно-механического цеха т. Франкфурт.

Некоторые начальники цехов, очевидно, считают выполнение противопожарных мероприятий не своим делом. Они забывают, что своевременное выполнение противопожарных мероприятий обеспечивает не только безопасность цеха и завода в целом, но и устойчивую работу производства.

Пора положить конец беспечности и пренебрежительности к выполнению противопожарных мероприятий.

Ф. Бородкин.

86

Письма в редакцию

„Карточки недействительны“

Отоваривание продутовых карточек производится не в течение целого месяца, как это положено, а за два-три дня, после чего карточки становятся недействительными. В результате, трудящиеся из-за боязни опоздать вынуждены целыми сутками простаивать в очередях у магазинов ОРС'а.

Если вы были в командировке, в отпуску, болели или по другой какой-либо причине не могли попасть в магазин в дни отоваривания, то ваши

карточки ОРС'ом считаются недействительными.

Я в начале октября, когда отоваривали карточки на мыло, был в командировке. По возвращении я обратился в ОРС за разрешением на получение по карточкам 2-х кусков мыла за сентябрь, но несмотря на то, что обошел всех работников ОРС'а, вплоть до т. Винарского, ничего не получил, кроме совета „выбросить карточки“.

К. Сухоруков.

Центральная лаборатория.

НУЖЕН ТРАНСПОРТ

Основной причиной плохой работы заготовительного отделения кузнечного цеха является отсутствие транспорта для отправки заготовок как в отделения кузнечного цеха, так и в другие цехи.

Как искоренить это зло? Каким путем добиться того,

чтобы постоянно иметь транспорт в отделении?

Мы просим администрацию завода дать возможность заготовительному отделению работать по графику.

Л. Кольбер,

распред.загот. отд. кузнечного цеха.

БЕЗ КЛУБА

Существовавший ранее в подсобном хозяйстве № 2 клуб был разрушен. Ни ОРС завода, ни дирекция хозяйства никаких мер не принимают к тому, чтобы восстановить клуб и красный уголок. Из-за от-

сутствия помещения негде развертывать культурно-массовую работу среди рабочих хозяйства.

Л. Сангаев.

Подсобное х-во № 2.

Нижняя полка

Недавно в научно-техническую библиотеку нашего завода поступили следующие новые книги:

1. Добровольский В. А. — Задачи по деталям машин. Издание третье исправленное и дополненное. „Машгиз“ Москва, 1946, стр. 537, ц. 32 руб.

2. Шишков В. А. — Подбор зубчатых колес „Машгиз“ М-Л, 1946 г., стр. 206, ц. 14 руб.

3. Пешков Е. О. — Токарь-револьверщик. Четвертое издание „Машгиз“, Москва, 1945 г. стр. 214, ц. 12 руб.

4. Крестников С. И. — Станки и инструменты (Дополнительные главы курса для слушателей ЭМФ ВИА). Издания ВИА*, Москва, 1946, стр. 105, ц. 12 руб.

5. Зубов В. Я. — Патентирование и волочение стальной проволоки. „Металлургиздат“ Свердловск — Москва, 1945, стр. 114, ц. 10 руб.

6. Четвериков С. — Металлорежущие инструменты. Издание третье переработанное и дополненное „Машгиз“, Москва, 1945 г., стр. 622, ц. 32 руб.

7. Квалификационно-тарифный справочник, вып. 5-й. Сварочные работы. „Машгиз“, Москва, 1946, стр. 58, ц. 2 р. 50 коп.

8. Материалы по обмену техническим опытом. Выпуск 13, „Госэнергоиздат“ М-Л, 1946, стр. 42, ц. 5 руб.

9. Роддатис К. Ф. и др. — Котельные агрегаты. Вспомогательные устройства и эксплуатация котельных установок. Под общей редакцией Э. И. Ромма. „Госэнергоиздат“ М-Л, 1946, стр. 708, ц. 60 руб.

10. Кинцел и Френкс. — Высокохромистые, нержавеющие и жароупорные стали. Металлургиздат, 1945 г., стр. 473.

11. Штейнберг. — Термическая обработка стали. Металлургиздат, 1945 г., стр. 153.

12. Набока М. В. и Ополонин В. Г. — Заливка подшипников кальциевым баббитом. Металлургиздат, 1944 г., стр. 27.

13. Инструкции по механической доводке многолезвийных режущих инструментов по методу инженера Миндлина. Оборонгиз, 1945 г., стр. 31.

14. Лавда А. Ф. — Графитизация чугуна. Машгиз, 1946, стр. 71.

15. Сороко-Новицкий В. И. — Динамика процесса сгорания и влияние его на мощность и экономичность двигателя. Машгиз, 1946, стр. 175.

16. Теплов Г. В. — Оперативно-производственное планирование на машиностроительных заводах. Машгиз, 1946.

17. Фрумин Ю. Л. — Конструирование высокопроизводительного инструмента. Машгиз, 1946, стр. 78.

Ответственный редактор С. ЛИСКЕР.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Для организующейся на заводе цинкографии требуется цинкограф на постоянную работу или в качестве консультанта.

Оплата по соглашению.

Обращаться в редакцию газеты „Боевой темп“