

Двоевой темп

СРЕДА
18

И Ю Н Я
1947 года
№ 30 (255)

Выходит по средам
и субботам

Орган парткома, дирекции и завкома профсоюза
Лтайского транкторного завода имени М. И. КАЛИНИНА

ПЛАН ТЕХНИЧЕСКИХ МЕРОПРИЯТИЙ ВЫПОЛНИТЬ В УСТАНОВЛЕННЫЕ СРОКИ

Для успешной реализации решений февральского Пленума ЦК ВКП(б) о значительном увеличении выпуска тракторов и запасных частей на нашем заводе был разработан план организационно-технических мероприятий.

В марте на собрании партийно-хозяйственного актива был утвержден план организационно-технических мероприятий, внедрение которого в производство должно обеспечить значительный рост выпуска продукции.

Как отделы заводоуправления и руководители цехов осуществляют этот план?

Из 12 мероприятий, намеченных по чугунолитейному цеху, которые должен проводить УКС, ни одно до сих пор не осуществлено. Строительству южной обрубной площадки почти за 3 месяца только лишь потому, что управленческие капитальные строительства завода не выдавало своевременно необходимой технической документации.

И сейчас, когда трест форсирует строительство, оказывается, что начальник УКС тов. Хмара не заказал оборудование для нового отделения. Отопление в кузнечном цехе не ремонтируется потому, что УКС также не дал технической документации. Задерживается строительство ряда других важнейших объектов в заготовительном отделении кузнечного цеха из-за беззаботного отношения к этому важному делу руководителей УКС'а.

Партийная организация УКС'а (секретарь парторганизации тов. Харчев) не контролирует выполнение технических мероприятий, не борется с рутинной, бюрократизмом, укореившимися в отделе.

Для успешного выполнения программы 3 и 4 кварталов должен быть введен в строй кузнечном цехе 20-тысячный молот. Однако монтаж этого мощного агрегата серьезно отстают. После длительной задержки недавно закончено строительство фундамента. Но смонтировать молот нельзя. Нет губовой подушки. Главный металлург завода т. Прейгерон, который несет персональную ответственность за своевременный ввод мощностей в заготовительных цехах, до последнего времени не знал, где нет материала для изготовления подушки. Слабо занимаются технологи отдела главного металлурга и текущими нуждами производства. На завод поступает мелкий окс, что не дает возможности достичь в вагранках требуемой температуры и снижает выход жидкого металла. Эта проблема может стать серьезным тормозом в выполнении

повышенной программы июля. Работники отдела главного металлурга и центральной лаборатории любят говорить о том, что они занимаются научно-исследовательской работой. Но кому нужна такая исследовательская работа, которая оторвана от производства.

На заводе есть и такие руководители цехов, которые не добиваются внедрения намеченных технических мероприятий. В сталелитейном цехе необходимо смонтировать плавильную печь, мостовой кран в шихтарном дворе и провести ряд других важных работ, но начальник цеха т. Иванченко и его заместитель по технической части т. Сидоренко не только мало беспокоятся о своевременном проведении этих мероприятий, но в отдельных случаях тормозят работу. Площадка для монтажа печи часто завалена всяким хламом, что задерживает строительство.

Иное отношение к этим важным вопросам мы наблюдаем в чугунолитейном цехе. Начальник цеха т. Креч, секретарь парторганизации тов. Боярский, мастера и технологи активно борются за повышение выпуска продукции. Выполнение социалистических обязательств здесь стало законом для каждого работника.

На формовке стержней бригада т. Белоглазовой, включившись в соревнование с литейщицей Владимирского тракторного завода т. Ильиниха, добилась больших успехов. Она стала выполнять и перевыполнять задания по выпуску стержней головок блока. Силами цеха изготовлены и смонтированы монобельс во втором стержневом отделении, две кранбалки в обрубном отделении, электроталь на плавке, проведен ряд других мероприятий. Это дало ощутительные результаты. Выпуск продукции намного вырос во втором квартале по сравнению с первым и снизился брак.

К внедрению организационно-технических мероприятий должно быть приковано внимание всех руководителей цехов и отделов и в первую очередь главного механика, главного металлурга и управления капитального строительства.

Партийные и профсоюзные организации цехов и отделов должны отрешиться от позиции невмешательства в эти важные вопросы.

Утвержденный директором завода новый график внедрения технических мероприятий должен неуклонно выполняться. Надо принять все меры, обеспечивающие выполнение повышенной программы 3 и 4 кварталов.

Памяти А. М. Горького

Рабочие, работницы, инженеры и техники нашего завода отмечают исполняющуюся сегодня 11-ю годовщину со дня злодейского умиротворения троцкистско-бухаринской бандой великого пролетарского писателя Алексея Максимовича Горького.

В цехах и общежитиях агитаторы проводят беседы о жизни и литературной деятельности замечательного писателя. В модельном и в деревообделочном цехах для молодежи организованы коллективные читки произведений Горького «В людях» и «Мать».

Заводская спартакиада

С 1-го по 10 июля будет проведена заводская спартакиада. В программу входят легкая атлетика (бег на 100, 500 и 1000 метров, прыжки в длину и высоту с разбега, метание гранаты), городки, волейбол и велосипед.

Цеховые команды разделены на две группы. В первой — инструментальный, моторный, шасси, тракторосборочный, тракторный, кузнечный, чугунолитейный цехи и заводоуправление. Все остальные цехи и отделы идут по второй группе.

Из числа победителей будет создана сборная команда для участия в краевой спартакиаде и на первенство Центрального Совета добровольного спортивного общества «Трактор».

Дело чести физоргов, комсоргов и общественных организаций цехов бороться за первое место в спартакиаде.

А. Спиридонова,
инструктор физкультуры
завкома профсоюза.

Досрочно выполним годовой план! ЛУЧШАЯ СВАРЩИЦА

Равномерно шумят сварочные аппараты. Здесь на сварочном участке прессового цеха славно трудится воспитанница ленинского комсомола стахановка Екатерина Дворянинова.

1942 год. Год напряженного труда в тылу и кровопролитной борьбы с немецкими оккупантами на фронте. Отец и два брата Кати ушли защищать священные земли Советского государства.

18-летняя Катя призадумалась: как же ей лично помочь своей любимой Родине. Хотелось своими руками душистую проклятую немчуру, на время отнявшую счастливую жизнь у многих советских людей. Но оставить дом было нельзя, а прежнюю работу в селе Локоть она считала недостаточной помощью своей стране. Выбор пал на вновь построенный в городе Рубцовске тракторный завод.

Настойчиво начала она осваивать новую специальность. Через год Катя становится

контактным сварщиком и бригадиром молодежной бригады. Из месяца в месяц растет ее производительность труда. Она становится лучшей стахановкой сварочного участка. Через некоторое время, как лучшую производственницу, рабочие избирают ее своим профоргом.

Екатерина прикладывает все усилия, чтобы производственные успехи стали достоянием подруг. Этого она добилась. Бригаде тов. Дворяниновой за выполнение и перевыполнение производственной программы ежемесячно присваивается звание «Лучшая стахановская комсомольско-молодежная бригада».

В апреле бригада выполняла месячную программу на 258%, за что получила вторую премию по заводу.

Бригада в июне не сдает темпов. Ежедневно она выполняет задания на 200—300%.

Е. Слобникова,
прессовый цех.

На ремонте турбогенератора № 3

12 июня по приказу директора завода поставлен в капитальный ремонт турбогенератор № 3. Этот ремонт является необычным. Сдача турбогенератора в эксплуатацию производилась в военное время, когда завод ощущал острую нужду в электроэнергии, и турбину пришлось пустить с отступлением от правил технической эксплуатации, с рядом технических недочетов (вибрация подшипника № 4, недостаточная балансировка ротора, некачественные трубки конденсатора).

Большая задача стоит перед коллективом ТЭЦ — произвести сложный ремонт качественно и в сжатые сроки.

Сейчас среди ремонтников развернулось социалистическое соревнование за досрочное проведение ремонта.

Образцы стахановского труда показывает бригада комсомольца т. Селезнева, производящая ревизию узла регули-

рования и масляной системы. Бригада ежедневно намного перевыполняет задания. Не отстают и бригада т. Тютюнова. Хорошо организовал работу своей бригады т. Кисаров.

Однако темпы производства ремонта еще далеко недостаточны. Начальник машинного цеха т. Трофименко и ст. мастер т. Чебукин неоперативно руководят коллективом. Часто в процессе работы изменяются дневные задания, смещается график производства тех или иных работ, нехватает инструмента.

Руководители инструментального и ремонтно-механического цехов задерживают выполнение заказов по изготовлению муфты и валцовок.

Произвести капитальный ремонт турбогенератора № 3 в кратчайший срок — дело чести не только коллектива ТЭЦ, но и всей общественности завода.

А. Смоляр.

В ЦЕХАХ ЗАВОДА

СВОДКА

Ход выполнения программы
цехами завода в процентах
и месячному плану на
17 июня

1. Чугунолитейный	47
2. Кузнечный	46
3. Автоматный	46
4. Термический	46
5. Метизный	45
6. Прессовый	44
7. Сталелитейный	40
8. Шасси	39
9. Моторный	37
10. Тракторный	37
11. Тракторосборочный	36

В июне ритмично работает коллектив кузнечного цеха (начальник т. Бурман). Настойчиво добиваясь выполнения суточных заданий, он бесперебойно обеспечивает механические цехи поковками.

Успешно справляются с поставленными задачами термический и прессовый цехи. Снизил темпы производства чугунолитейный цех 16 числа неподачей деталей 21-1 и 21-37 он сорвал сборку моторов.

Неоперативно подают на сборку свои детали автоматный и метизный цехи (начальники цехов т. т. Шиянов и Орлов).

Несмотря на все возможности, эти цехи ежедневно недодают десятки наименований деталей.

Исключительно плохо работает тракторный цех (нач. т. Либанов, секретарь партбюро т. Зубарев). По его вине ежедневно задерживается выпуск тракторов заводом. Основная причина отставания цеха — отсутствие надлежащей трудовой дисциплины на участках. Особенно низка дисциплина на первом и четвертом участках (старшие мастера т. т. Гонта и Смарнов). Хозяйственным и партийным руководителям цеха необходимо резко улучшить руководство коллективом. Надо повысить требовательность к мастерам, наладчикам и рабочим.

Намного отстают от графика моторный, сталелитейный цехи и цех шасси.

Коммунисты во главе соревнующихся

В мае автоматный цех выполнил программу только на 89 процентов. На партийном собрании коммунисты решили в ближайшее время войти в график выпуска продукции.

Это решение стало боевой программой для каждого коммуниста и беспартийного большевика цеха. Ежедневно проводятся десятиминутки. Перед началом работы сменные мастера т. т. Троц, Лыманова, Лепешкин и Васильков доводят до каждого рабочего его дневное задание и подводят итоги работы прошедшего дня.

Распространяя и пропагандируя новые методы работы технолога Кировского завода т. Иванова, партийная организация мобилизовала коллектив цеха на выполнение задач, стоящих перед заводом — на увеличение выпуска продукции в третьем квартале.

В цехе разработано много мероприятий, часть которых уже реализована, и дает боль-

шой прирост выпускаемой продукции. Так, коммунист т. Троц, изучив процесс шлифовки детали 36-5, определил, что большой процент брака получается из-за неправильной канги. После изготовления новой канги брак деталей прекратился.

Ст. мастер т. Петрушкин предложил приспособление для шлифовки деталей не в 20 мест, а в 80. Это резко увеличило выпуск деталей с одной установки. Зам. начальника цеха по технической части т. Гринфельд, проверив ряд автоматов, установил, что режимы резания можно увеличить. Это дало увеличение выпуска деталей 04-6 с 59 штук в час до 85 штук. Время на обработку одной детали сократилось с 2 минут до 1 минуты 15 секунд.

Нет сомнения в том, что коллектив автоматного цеха в ближайшие 2—3 дня войдет в график производства.

Побежимов,
секретарь парторганизации автоматного цеха

Журнал „Сельскохозяйственное машиностроение“

Заместитель министра сельхозмашиностроения Союза ССР т. Пиголкин сообщил, что с июня 1947 года ежемесячно будет выходить научно-технический и производственный журнал „Сельскохозяйственное машиностроение“ — орган Министерства сельхозмашиностроения.

Постоянные разделы журнала: теория, конструирование, испытания; технология и организация производства; из заводской практики; иностран-

ная техника; критика и библиография; хроника.

Редакция журнала просит присылать ей статьи и отдельные заметки по тематике, охватываемой перечисленными разделами, по следующему адресу: Москва, Улица Кирова 20, редакции журнала „Сельскохозяйственное машиностроение“.

Авторский гонорар за принятые к печати статьи будет оплачиваться в установленных размерах.

Правильное ведение инструментального хозяйства цеха, своевременное обеспечение производства инструментом, быстрая его подача к рабочему месту, качество его изготовления и заточки, правильные режимы использования и бережное отношение при хранении его имеют решающее значение для повышения производительности труда и получения продукции высокого качества.

Замечательный успех, достигнутый технологом Александром Ивановым, многим обязан тому, что новатор наряду с другими проблемами правильно решил вопрос рационального использования инструмента и организации инструментальной службы.

В наших механических цехах многие мастера, технологи и другие работники часто объясняют срывы выполнения плана или плохого качества изделий нехваткой инструмента.

Так ли это?

Анализ показал, что, за исключением обычного дефицита отдельных наименований, на заводе инструмента достаточно для обеспечения выполнения производственной программы. Так, например, за минувший год основным цехам

выдано 140 тысяч штук инструмента, а израсходовано только 92 тысячи. Оборотный фонд в цехах увеличился больше чем на 50 процентов к фактическому расходу. За первый квартал текущего года цехам выдано 35 тысяч штук инструмента, а израсходовано только 24 тысячи штук.

Однако еще очень плохо организована подача инструмента к станкам, что вызывает огромные потери рабочего времени на хождение станочников в кладовую за инструментом. Известно, что инструментальные кладовые находятся от отдельных рабочих мест на расстоянии 250—300 метров. Хронометраж показал, что до 12 процентов рабочего времени станочники расходуют на получение инструмента, а в отдельных случаях и 20 процентов. Резко снизить такие потери можно только путем улучшения доставки инструмента к рабочим местам, в частности организацией филиалов инструментальных кладовых непосредственно на участках.

Приказом директора завода первые филиалы организованы

Политинформация в цехе

На днях начальником пресового цеха тов. Поташниковым была проведена политинформация.

С большим вниманием собравшиеся слушали разъяснение Указов Президиума Верховного Совета СССР об охране личной собственности, государственного и общественного имущества и „Об отмене смертной казни“.

Открытие заводского дома отдыха

100 рабочих и работниц завода сегодня выезжают во вновь открывшийся после капитального ремонта дом отдыха.

К услугам отдыхающих имеются укомплектованные последние новинками библиотека, музыкальные инструменты, радиолы, домино, шахматы и другие игры, устроены спортплощадки.

Отдыхающие просматривают лучшие советские кинофильмы. Артисты городского драматического театра дадут ряд концертов.

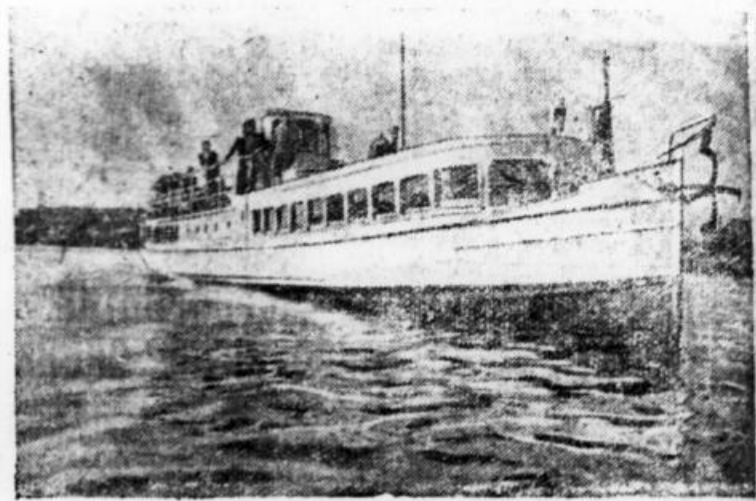
Дом отдыха будет функционировать круглый год.

Передвижные библиотеки

Для лучшего культурного обслуживания рабочих в ремонтно-механическом цехе организована передвижная библиотека. Постоянный фонд библиотеки составляет 40-50 книг художественной, научно-популярной и технической литературы.

Шлифовщица цеха комсомодка т. Галуза аккуратно открывает библиотеку во время перерыва и после работы.

В ближайшие дни такие библиотеки будут организованы и в других цехах завода.



Калининград. Открыта речная пассажирская линия Калининград—Красногвардейск—Полесск—Велу—Советск.

На снимке: теплоход „С. М. Киров“, обслуживающий новую линию, выходит в очередной рейс. Фото В. Донской. Прессклише ТАСС

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Своевременно подготовить цех к зиме

В автоматном цехе в течение летнего периода необходимо провести ряд мероприятий по подготовке цеха к работе в зимних условиях. Тепловая завеса, установленная возле северных ворот, не оправдывает своего назначения. Люди, работающие на станках, расположенных возле ворот, зимой простывают и часто болеют.

У ворот необходимо построить тамбур.

Надо закрыть ход в уборную со стороны автоматного участка Люти, проходящий через участок, подвергается опасности.

Необходимо улучшить условия труда для рабочих автоматного участка.

Ф. Владимир,
ст. мастер автоматного цеха

Разрушается новый дом

Дом № 11 по Рабочей улице на нашем поселке выстроен всего два года тому назад.

Однако дом уже начал разрушаться. Дождевая вода через многочисленные щели на крыше попадает в комнаты. От сырости гниет потолок дома,

внутри и снаружи обвалываются штукатурка.

Руководителям УКС'а и ЖКО необходимо срочно привести крышу дома в надлежащий порядок.

Рязанов, Королев, Таранец,
жильцы дома № 11.

МЕТОД АЛЕКСАНДРА ИВАНОВА—ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫМ СЛУЖБАМ ЗАВОДА

★
М. Н. ПЕНС
★

на пятом и шестом участках тракторного цеха. Опыт работы в течение трех месяцев показал, что на этих участках потери рабочего времени на получение инструмента, достигавшие 16 процентов, полностью устранены. Расход инструмента на пятом и шестом участках стал стабильным и снизился на 15—20 процентов.

Активной и настойчивой работой заведующего инструментальным хозяйством тов. Гронинина В. И., инспектора технадзора т. Штифанова и старшего кладовщика т. Овечкиной опыт организации филиалов инструментальных кладовых на пятом и шестом участках перенесен на все участки тракторного цеха.

К сожалению, не так обстоит дело в моторном цехе (заведующий инструментальным хозяйством т. Васильев). Здесь это важное мероприятие встретили с недоверием и только в последние дни стали заниматься подготовкой к организации филиалов.

Низкое качество заточки инструмента намного снижает производительность станков. Работа заточных мастерских в цехах не подвергалась никакому контролю. Соответствие заточки инструмента его чертежу не соблюдалось.

Из-за неправильной заточки червячных фрез брак шестерен в тракторном цехе достигал 20 процентов. Стоило только в цехе ввести технический контроль заточки червячных фрез, как брак по этой причине был почти полностью ликвидирован.

Эти важнейшие мероприятия, не требующие особых затрат, встретили противодействие со стороны ОГК завода (нач. т. Васильев). Только после многих распоряжений и приказов руководящих работников завода к началу июня была начата подготовка организации контроля.

От того, как пользуются станочники технологическим мерительным инструментом, в большой степени зависит уменьшение брака обрабатываемых деталей. Из 2600 наименований технологических

мерителей 1200—1400 постоянно не применяются. На 1 июня в ЦИСе находится без движения 1439 наименований таких мерителей общим количеством в 10 тысяч штук.

Выборочной проверкой установлено, что эти мерители предназначены для контроля обработки очень ответственных деталей, при обработке которых допускается большой брак.

Такое положение на участке мастера т. Эпштейна и технолога т. Мокроусова (моторный цех). Вместо калибра для контроля операции расточки здесь применяется хвостовый броши. Детали 02—5 и 01—14 идут с большим браком.

Из сказанного видно, какие большие резервы по снижению брака заложены в элементарном соблюдении технологической дисциплины — повиновании технологическим мерителем.

Надо правильно и рационально использовать инструментальное хозяйство для решения задач, поставленных перед заводом февральским Пленумом ЦК ВКП(б) в деле резкого повышения выпуска тракторов и запасных частей.

Ответственный редактор
С. Я. ЛИСИНСКИЙ