

# Трудовой теме

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

Горячим и животворным чувством патриотизма проникнут самоотверженный труд советских людей в их борьбе за скорейшее восстановление и дальнейшее развитие народного хозяйства.

Настойчиво и широко распространять опыт передовиков!

(„ПРАВДА“).

## НЕУСТААННО РАСПРОСТРАНЯТЬ ОПЫТ ПЕРЕДОВЫХ

Рекорды одиночек не могут решить огромные задачи, поставленные перед нами послевоенной сталинской пятилеткой. Во Всесоюзном социалистическом соревновании лучшие стахановцы стремятся путем передачи своего опыта подтянуть, научить отстающих рабочих высокопроизводительным методам труда.

Всем памятен почин стахановца московской фабрики „Парижская коммуна“ Василия Матросова. Этот советский патриот предложил разработать и провести в жизнь общецеховой план внедрения стахановских методов труда для того, чтобы подтянуть всех отстающих рабочих до уровня передовых. Почин т. Матросова был подхвачен на многих предприятиях и дал замечательные результаты по увеличению производительности труда.

Старший мастер московского завода „Калибр“ тов. Росийский при помощи мастеров своего участка организовал обучение рабочих в стахановских школах, в кружках технического минимума, систематически стал привлекать творческую инициативу рабочих. Благодаря этим мероприятиям производительность труда здесь была увеличена в два раза.

В каждом цехе нашего завода, на каждом участке есть передовые люди, которые добиваются высокой производительности труда. Задача руководителей цехов состоит в том, чтобы популяризировать опыт передовых, обучить всех рабочих стахановским методам труда.

Тракторный цех отстает. Вместе с тем в этом цехе первый участок под руководством старшего мастера тов. Дмитриева из месяца в месяц перевыполняет свои задания. Но опыт передового участка

не стал достоянием всего коллектива цеха.

На третьем участке тракторного цеха работает фрезеровщица тов. Чепуштанова, которая систематически перевыполняет нормы выработки, но ее сменщица, обрабатывающая те же детали, нормы не выполняет. Можно было отстающую работницу научить стахановским методам труда, но в цехе этому делу не уделяют внимания. Такие и подобные факты в тракторном цехе не единичны. В цехе существует разного вида обучение — школа технического минимума, индивидуальное обучение, стахановские школы.

Но вся беда в том, что все эти виды обучения существуют только на бумаге. Никто в тракторном цехе — ни хозяйственные руководители, ни профсоюзная, ни партийная организации — не уделяют внимания. В этом кроется одна из причин хронического отставания тракторного цеха.

Совсем иная картина в чугунолитейном цехе. Здесь руководители цеха уделяют серьезное внимание обучению рабочих передовым методам труда. Это дает свои результаты в увеличении выпуска продукции.

Для выполнения задач, поставленных февральским Пленумом ЦК ВКП(б) требуется непрерывное повышение уровня производства, дальнейшее и неуклонное увеличение производительности труда. Эти задачи могут быть в значительной степени решены путем широкого распространения стахановского опыта, подтягивания отстающих рабочих до уровня передовых и организации сплошных стахановских бригад, участков и цехов.

### Стахановцы моторного цеха

Не снижает темпов производства коллектив участка блока моторного цеха.

На участке сейчас нет ни одного рабочего, ни одной работницы, которые бы не выполняли свои нормы.

Замечательных показателей ежедневно добиваются расточник тов. Куденко и слесарь тов. Эрбис. 1 октября они выполнили сменные задания на 250 процентов.

Свердловские Черных и Шумский систематически дают по полторы-две нормы в смену. От них не отстает и слесарь участка тов. Григоров.

Слаженная работа коллектива участка дает свои резуль-

таты. В первый день октября участок сдал 7 блоков сверх задания.

Лучшие стахановцы участка сборки моторного цеха в социалистическом соревновании за достойную встречу 30-й годовщины Октября добиваются высоких показателей. Тт. Нагорнова, Серебрякова, Сорокина, Никанорова, Собакин, Хабазин, Аникин, Поцепо в ответ на присуждение моторному цеху первого переходящего Красного знамени партийного комитета, дирекции и завкома профсоюза за работу в августе выполнили нормы в два-два с половиной раза.

## Соревнование в честь 30-летия Великого Октября

### Трудовые подвиги советских патриотов

#### Сложный ремонт из отходов

В электроремонтный цех поступила в ремонт магнитная плита крана транспортного цеха. Плита требовала полной перемотки, для чего необходимо было 500 килограммов специального провода. Такого провода на заводе не оказалось.

В тяжелом положении очутился транспортный цех без крана. 36 рабочих грузили ежедневно металл вручную, и, тем не менее, не могли выполнить задания. Создалось напряженное положение с обеспечением металлом заготовительных цехов.

Тут пришла на помощь смекалка, настойчивость и большое трудолюбие советских людей. Тов. Копылов — заместитель начальника электроцеха, старший мастер кадровик тов. Брусилковский и обмотчик-стахановец тов. Грошев, не лавно демобилизованный из Советской Армии, взялись отремонтировать магнитную плиту без необходимого провода.

В цехе была найдена пятьсоткилограммовая катушка с обгоревшим обмоточным проводом, которая вышла из строя.

В катушке — пять тысяч витков, и так как провод обгорел, необходимо было каждый виток разобрать и прощупать, извлечь из середины катушки поврежденные витки, шунтировавшие 40-50 процентов витков и спаять образовавшиеся срывы переходами на неповрежденные витки. Работа эта очень кропотливая, требует много внимания и терпеливости.

Четверо суток, не выходя из цеха, работали тт. Копылов, Брусилковский и Грошев над восстановлением магнитной плиты. И настойчивость, горячее желание помочь заводу одержали победу. Магнитная плита без остродифицитного провода в короткий срок была восстановлена, и транспортный цех получил возможность пустить кран и обеспечить металлом заготовительные цехи.

Так советские патриоты помогают коллективу нашего завода выполнять обязательства, взятые в честь 30-летия Великого Октября.

Приказом директора завода заместитель начальника электроремонтного цеха тов. Копылов, старший мастер тов. Брусилковский и обмотчик тов. Грошев премированы.

А. Березовская.

#### В дни отставания цеха

В конце сентября в цех шасси пришел молодой специалист инженер-технолог тов. С. Ш. Лян, командированный для работы на нашем заводе после окончания Варнаульского машиностроительного института.

В эти дни в цехе создалось исключительно напряженное положение по сдаче на сборку детали 38-36. Станок, обрабатывающий эту деталь, вышел из строя, и для его восстановления требовалось не менее 5 дней. Назревала угроза срыва выполнения программы.

Главный технолог завода дал указание фрезеровать эту деталь в прессовом цехе.

Примитивное приспособление, изготовленное для этой цели в мастерской цеха, не давало возможности обрабатывать деталь малоквалифицированному рабочему, так как после выпуска каждой 2-3 детали требовалась подладка станка. Мастер был занят на основном участке.

Начальник цеха тов. Жарнов предложил молодому специалисту тов. Лян взять на себя изготовление этой детали в прессовом цехе.

И тов. Лян поступил так, как должен поступить подлинно советский инженер. Он не постеснялся „черновой“ работы, и в течение пяти ночей в качестве фрезеровщика изготовил столько деталей, сколько требовалось для бесперебойной работы.

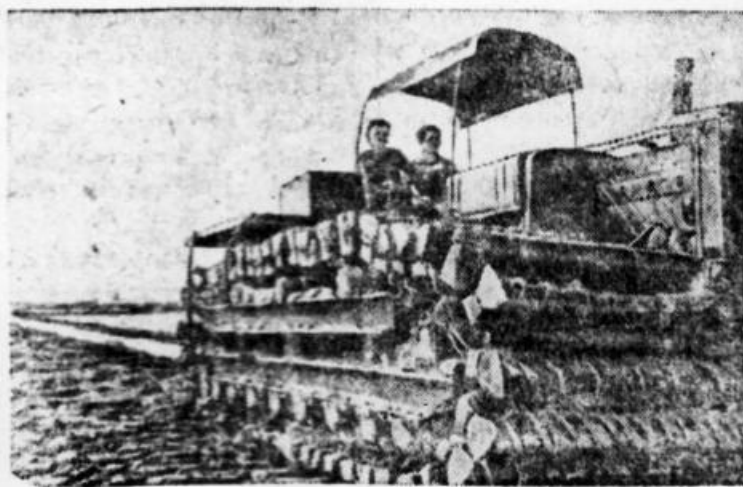
И когда в тяжелые дни отставания цеха шасси на митинге рабочих поднялся лес рук, испачканных маслом, чтобы проголосовать предложение о безусловном выполнении программы сентября, среди них была рука молодого специалиста тов. Лян, черная от чугунной пыли и со свежими мозолями от гаечного ключа.

В. Щербань,  
секретарь партбюро  
цеха шасси.

### СТАХАНОВСКИЕ СОВЕТЫ

На Уральском машиностроительном заводе появились новые организации — стахановские советы. Они помогают созданию высокопроизводительных участков и внедрению совершенных методов организации производства. В советы входят лучшие, передовые люди цехов — стахановцы, рационализаторы, новаторы производства.

Цеховые стахановские советы состоят из 20-40 человек. В стахановском совете при директоре завода — 77 передовых рабочих и инженерно-технических работников. Среди них — известные далеко за пределами Свердловска кузнец Коваленко, стартовар Александров, слесарь-лекальщик Чугунов, токарь Спехов, маляр Срин, модельщик Щербаков, крановщица Широкова и представители других профессий. Секретарем заводского стахановского совета назначен заместитель начальника конструкторского отдела завода тов. Павлов.



Ленинградская область. На крупнейшем торфопредприятии „Назия“ широко применяется механическая формовка торфа. 65 процентов добытого торфа формуется гусеницами.

На снимке: механическая формовка торфа.

Фото Н. Караваева.

Прессклише ТАСС.



## СНИЖЕНИЕ БРАКА—ВАЖНЕЙШИЙ РЕЗЕРВ ДЛЯ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫПУСКА ПРОДУКЦИИ

Несмотря на наличие серьезных препятствий (скудность цехов, недостаточная их приспособленность к задачам поточно-массового производства и т. п.), коллектив нашего завода из месяца в месяц увеличивает выпуск продукции.

Однако необходимо обратить внимание на то, что наличие большого количества брака в заготовительных и обрабатывающих цехах значительно снижает выпуск продукции и тормозит его рост, вызывая в конце каждого месяца недопустимую штурмовщину.

Вот почему снижение брака и повышение качества деталей, из которых создается сложная машина — трактор, является важнейшей задачей. Однако еще не все руководители завода уяснили себе необходимость борьбы за качество.

Моторный цех имеет хорошо спаянный коллектив, которому не страшны препятствия, возникающие в процессе производства. Снижение брака в этом цехе могло бы обеспечить увеличение выпуска моторов и улучшение их качества.

Участок сборки моторов и испытательная станция являются участками, завершающими выпуск моторов.

На конвейере собирается мотор, на испытательной станции он подвергается испытанию и окончательно укомплектовывается для постановки на трактор. Казалось бы, руководители участков должны всемерно стремиться к тому, чтобы отсев деталей (т. е. брак) был бы наименьшим, а количество выпускаемых моторов — наибольшим. Однако некоторые мастера участков стремятся всеми путями обойти ОТК и спихнуть на сборку детали, не полностью отвечающие техническим условиям. В результате такого отношения к производству дефектность моторов еще значительная.

Так, количество дефектных моторов за месяц по отношению к месячному выпуску выражается следующими величинами: январь—28 процентов, февраль—20,1, март—21, апрель—33, май—29, июнь—25, июль—27,1, август—19,9, сентябрь—24,6.

Основная причина дефектности складывается из 3 видов: задиры коренных и шатунных подшипников, заедания поршней в гильзах и течь воды в картер и цилиндры.

Причинами повышенной дефектности по задирам и рискам на шейках коленчатого вала, подшипниках, поршнях и цилиндрах являются:

1. Загрязнение деталей при сборке, недостаточная промывка, очистка и продувка воздухом деталей и узлов моторов (блоков, головок цилиндров, коленчатых валов, поршней и шатунов). Во многих случаях промытые и очищен-

ные детали и узлы вновь загрязняются из-за отсутствия элементарных условий для хранения задела или вследствие небрежной транспортировки. Так, например, применение хорошего мероприятия (промывка блоков барботажным способом) сводится на нет из-за халатного отношения к этому делу заместителя начальника моторного цеха тов. Беркутского. Последний упорно не хочет организовать настел пола для установки промытых и очищенных блоков. В настоящее время промытый блок ставится на земляной пол.

2. Отсутствие требуемых шупов (толщиной 0,15 мм) для проверки зазоров между поршнем и гильзой.

Течь воды происходит по причине плохого качества литых головок (наличие большого количества раковин). Недостаточно серьезно относятся к устранению этого дефекта и. о. гл. металлурга т. Харитонов. Доходит до того, что 90 процентов головок цилиндров после гидровспытания подвергаются исправлению на механическом участке (с применением гузонов), что не предусмотрено существующими на заводе техническими условиями и ГОСТ'ом.

Несмотря на 100-процентную проверку головок цилиндров на гидропрессе и последующее их испытание на моторах, в значительной части головок вскрываются раковины при испытании тракторов в тракторосборочном цехе, что еще раз говорит о необходимости принятия срочных мер по улучшению качества литых головок.

Дирекция завода необходимо обратить внимание на наличие повышенного брака карбюраторов, поставляемых заводом тракторного электрооборудования. Количество бракуемых карбюраторов в моторном цехе по причине неправильного смесеобразования и перерасхода горючего довольно высокое. Кроме того, значительная часть карбюраторов заменяется в тракторосборочном цехе. Несмотря на то, что АЗТЭ получил от нашего завода мотор для испытания карбюраторов, он все же продолжает снабжать сборку карбюраторами низкого качества.

Надо установить на заводе такой порядок, чтобы элементарные требования ОТК выполнялись, что немедленно отразится на улучшении качества деталей.

Борьба за снижение брака, повышение качества продукции должна стать кровным делом всех рабочих и руководителей моторного цеха.

Я. Крупницкий,  
Г. Нидерквель,  
ст. контрольные мастера моторного цеха.

## За новые успехи в октябре

Рабочие модельного цеха успешно выполнили в сентябре взятые обязательства.

Токарь тов. Пчеляков и фрезеровщик тов. Дрнек, Жихарев и Гершков показали образцы работы на изготовлении сложных деталей моделей. Они систематически перевыполняли нормы не менее чем на 200—300 процентов. Таких показателей они добились путем внедрения ряда приспособлений, сами изготовляли сложный фасонный инструмент. Отличается своей хорошей работой слесарь-модельщик тов. Шкуть. Всем им неоднократно присуждалось звание лучшего рабочего своей профессии.

Модельщики по дереву тт. Аленов, Згоник, Чернилевский не задерживают ни одной срочной работы.

Не отстают от них и молодые рабочие тт. Ильяшев, Л. Гринин, Зиновьев, Дуюнов и рационализатор тов. Запорожцев. Хороших результатов они добились потому, что максимально уплотнили свой рабочий день, в порядке содержания оборудования, строго соблюдают технологию обра-

ботки деталей, бережно относятся к инструменту.

Мастера тт. Аргунов, Резник и Суздаль передают свой богатый опыт молодым рабочим. Звание знатных мастеров завода тт. Аргунов и Суздаль с честью оправдывают. Четко работает отдел механика во главе с мастером тов. Зобовым, не допуская простоев оборудования. Особенно хорошо работает слесарь-ремонтник тт. Кузнецов и Бородин.

Модельный цех оказал большую помощь в выполнении программы сентября тракторному и тракторосборочному цехам, посылая им некоторое количество рабочих. Особенно хорошо наш цех помог автоматному цеху, изготовив для него большое количество деталей.

Перед модельным цехом в октябре стоят большие и сложные задачи. Наш коллектив приложит все силы, чтобы свои обязательства, взятые в честь 30-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции, выполнить.

И. Брусилевский,  
зав. ПРБ модельного цеха.

### Проверяем выполнение коллективного договора

## Что не сделано по охране труда в чугунолитейном цехе

18 апреля был подписан коллективный договор между дирекцией завода, и завкомом профсоюза, как представителем рабочих завода на 1947 год.

Перед администрацией завода и завкомом профсоюза стоит ответственная задача — обеспечить неуклонное выполнение всех взятых в договоре обязательств.

Осуществление пунктов коллективного договора обеспечит выполнение и перевыполнение государственного плана выпуска продукции, снижение себестоимости, неуклонное соблюдение государственной трудовой дисциплины, дальнейшее улучшение условий труда и материально-бытового положения рабочих и служащих.

Прошло шесть месяцев со дня заключения договора, однако важнейшие обязательства не выполнены.

В чугунолитейном цехе надо было оборудовать вытяжную вентиляцию на двух выбивных решетках четвертого конвейера. Вентиляция эта еще совершенно не оборудована.

Нужно было смонтировать также приточные установки в обрубном отделении и в северной стержневой. До сих пор такие установки в чугунолитейном цехе не сделаны.

Дирекция завода обязалась все работы по подготовке чугунолитейного цеха к зиме: ремонт перекрытий, устройство тамбуров, утепление дверей, вставку и промывку стекол выполнить до 15 ок-

тября 1947 года. До этой даты остались считанные дни, но ни одно из этих мероприятий не проведено в жизнь.

Спецмыло и молоко выдаются с большими переборами, причем мыло выдают не по весу, а кусками и часто в кусках не хватает необходимого количества. Нередко мыло заменяется содой, что недопустимо. Теплую спецодежду необходимо выдавать уже сейчас, особенно людям, занятым на наружных работах. Не в достаточном количестве цех снабжается углекислотой, из-за чего не все рабочие могут пользоваться газированной водой.

Не организована наглядная агитация по технике безопасности, не проводятся беседы и консультации для рабочих по вопросам охраны труда и профессиональной гигиены.

Необходимо также отметить, что и заводской комитет профсоюза не выполняет всех своих обязательств, взятых в коллективном договоре. За весь летний период нынешнего года чугунолитейный цех получил в дома отдыха всего 38 путевок, в то время как минимальная потребность цеха — 40 путевок в месяц.

Дирекция завода и завкому профсоюза надо усилить борьбу за неуклонное выполнение всех пунктов договора.

Д. Соборский  
А. Березовская.



На Московской фабрике «Красный Богатырь». Знатная стахановка, резинщица, депутат Верховного Совета РСФСР К. Е. Зенова применила в руководимой ею бригаде метод взаимоконтроля. Каждый участник бригады, обслуживая конвейер № 12, следит за качеством работы своего соседа. Осуществляя взаимоконтроль, бригада К. Зеновой добилась наивысшего в Советском Союзе выпуска резиновой обуви первого сорта.

На снимке: бригадир К. Е. Зенова.

## Неплательщики квартирной платы

На 1 сентября по ЖКО имеется задолженность по квартирной плате в сумме 34 тысячи рублей. Некоторые жильцы, проживающие в общежитиях и в домах заводского систематически, из месяца в месяц не платят квартирную плату.

В домоуправлении № 1, например, жилец Дудникова А. И. имеет задолженность в сумме 370 рублей, 12 рабочих-одиночек из тракторного цеха этого же домоуправления, проживающие в общежитии № 46, кв. 22 не уплатили 1102 рубля.

Более 5 месяцев не платят за квартиры (домоуправление № 2) жильцы Вертела В. М. — 271 рубль, Руденко Е. С. — 537 рублей, Дзюбинская Н. К. — 353 рубля, Акулишин С. А. — 154 рубля и другие.

Пора, наконец, принять самые решительные меры к неплательщикам квартирной платы.

Петухов,  
управляющий домами домоуправления № 1.

Ответственный редактор  
С. ЛИСКЕР.

Квартиронаниматели, живущие на поселке завода и желающие произвести текущий ремонт квартир своими силами, обязаны подать заявления в домоуправление с указанием, в каком строительном материале они нуждаются.

Весь необходимый материал отпускает ЖКО.

На выполненную работу жильцами оформляется приемный акт и оплачивается стоимость затрат по государственному расценкам в счет квартирной платы.