

# Трудовой теме

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

Год издания 6-й

ЧЕТВЕРГ  
18  
МАРТА  
1948 года  
№ 32 (364)

ВЫХОДИТ  
по вторникам, четвергам и воскресеньям

## Широко развернем предмайское социалистическое соревнование!

### ОБРАЩЕНИЕ

коллектива автоматного цеха ко всем рабочим, наладчикам, мастерам, инженерам, техникам и служащим цехов и отделов завода

Дорогие товарищи!

Приближается праздник трудящихся всего мира — 1-е Мая.

Трудящиеся нашего социалистического государства готовятся встретить этот праздник новыми трудовыми успехами. По призыву героических ленинградцев, взяв обязательство выполнить пятилетний план в четыре года, трудящиеся промышленности, транспорта и сельского хозяйства, проявляя героизм, неустанно наращивают темпы производства.

Значительных успехов добился коллектив нашего завода. Соревнуясь за достойную встречу 30-летия Великого Октября и выборов в местные Советы, коллектив завода с честью выполнил свои обязательства — досрочно завершил план второго года послевоенной сталинской пятилетки. В 1948 году — третьем году пятилетки — завод перевыполнил план двух месяцев и сейчас настойчиво борется за досрочное выполнение программы марта.

Коллектив автоматного цеха, борясь за выполнение пятилетки в 4 года, добился ритмичной работы и вот уже в течение более месяца изо дня в день перевыполняет задания. В марте цех идет вперед графика производства.

Включаясь в социалистическое соревнование в честь 1-го Мая мы, рабочие, наладчики, мастера, инженеры, техника и служащие автоматного цеха обязуемся:

1. Выполнить программу 1-го квартала 1948 года 27 марта 1948 года.

2. Снизить брак в марте и апреле по сравнению с февралем на 15 процентов.

3. Выполнить программу марта на 110 процентов.

4. Выполнить программу апреля 26 числа.

5. Добиться выполнения норм выработки всеми рабочими в среднем на 130 процентов.

Мы призываем всех рабочих, наладчиков, мастеров, инженеров, техников и служащих всех цехов и отделов завода включиться в социалистическое соревнование в честь 1-го Мая и встретить эту знаменательную дату досрочным выполнением производственного плана.

Да заравствует наша могучая социалистическая Родина!

Да здравствует Всесоюзная коммунистическая партия большевиков — организатор и вдохновитель всех наших побед!

Да здравствует наш вождь и учитель великий СТАЛИН!

Обсуждено и принято на рабочем собрании коллектива автоматного цеха.

За экономию, против расточительства

## В ПОГОНЕ ЗА ЦИФРОВЫМИ ПОКАЗАТЕЛЯМИ

Борьба за снижение себестоимости продукции является одной из актуальных задач, стоящих перед коллективом алтайских тракторостроителей. Между тем, многие ответственные работники завода не придают этому важному делу серьезного значения. В этом отношении заслуживает особого внимания работа утильцеха, являющегося основным поставщиком стального лома для сталелитейного цеха.

Погоня за цифровыми показателями и безответственное отношение к своим обязанностям руководящего аппарата утильцеха и, в первую очередь его начальника т. Эшштейна, приводят к тому, что систематически завышается вес стального лома, идущего на плавку. Пользуясь отсутствием в сталелитейном цехе собственного весового хозяйства, утильцех почти в каждом вагоне завышает вес на 1—1,5 тонны. В течение года из этого складывается громадная сумма. Так, например, за 1947 год по причине обвеса переработанных в стальном цехе составил 1616 тонн.

Перестроил ли свою работу утильцех в текущем году? Нет, не перестроил. Наоборот, фактов обвешивания в этом году стало еще больше. В середине февраля произошла такая случай: Мастер

шихтарного отделения сталелитейного цеха т. Гунин принял от утильцеха вагон стального лома весом в 16 тонн. Вагон прошел через весовую завода и имел ее штамп. Работники утильцеха дошли до того, что этот же самый вагон оформили вторично, только уже с весом не в 16 тонн, а в 14. И на вагоне также стоит штамп весовой завода. Только после категорического протеста администрации сталелитейного цеха начальник утильцеха Эшштейн вынужден был ликвидировать фиктивный документ на поставку вагона стального лома.

Следует также отметить, что транспортный цех подает для погрузки стального лома вагоны, в которых имеется иногда до двух и более тонн различного хлама. Утильцех же, оформляя документы на вес стального лома, списывает на хлам лишь незначительное количество. Неоднократные указания дирекции завода начальнику транспортного цеха тов. Замбринскому о подаче под погрузку чистых вагонов не выполняются.

Когда же начальник утильцеха будет подавать сталью правильную вес?

А. КУЩЕВИЧ,  
зав. ЦРБ сталелитейного цеха.



Хабаровск. Фрезерный участок машиностроительного завода досрочно выполнил план 1947 года. Все рабочие этого участка выработывают ежедневно не менее двух норм.

На снимке: мастер фрезерного участка Н. И. Строт проверяет готовые детали.

Фото В. Байдалова.

Прессклише ТАСС.

### СОБРАНИЕ КОМСОМОЛЬЦЕВ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ЦЕХА

Пятнадцатого марта состоялось общее собрание комсомольской организации инструментального цеха (секретарь тов. Руденко). Собрание обсудило три вопроса: прием в члены ВЛКСМ, вручение почетных грамот горкома и крайкома ВЛКСМ, отчет редактора комсомольской стенгазеты.

Комсомольская организация инструментального цеха пополнилась пятью молодыми рабочими. В ряды ленинского комсомола приняты Шура Савченко, Валя Хлыстова, Дора Волчкова, Батя Овсякова и Лена Григорьев. Все они — активные общественники, участники цеховой художественной самодеятельности.

Секретарь заводского комитета ВЛКСМ тов. Лесь вручил почетные грамоты крайкома ВЛКСМ 32 стахановцам-комсомольцам. Имена лучших стахановцев инструментального цеха Николая Чистова, Кати Левкович, Анны Вишневской, Эдуарда Дитриха, Альберта Ганжа и депутата горсовета Веры Сердюк постановлением бюро крайкома ВЛКСМ занесены в краевую Книгу чести.

Отчет о работе редколлегии комсомольской стенгазеты сделал редактор Александр Шабров.

Работа редколлегии была подвигнута на собрании деловой критике. В 1948 году выпущено всего лишь 2 стенгазеты и ни одного «боевого листка».

Комсомольское собрание обязало редколлегию стенгазеты улучшить свою работу, обеспечить регулярный выход стенной газеты и «боевых листков».

Т. БУЦЕНКО.

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ КОЛЛЕКТИВНОГО ДОГОВОРА НА 1948 год

Важнейшим средством мобилизации масс на выполнение поставленных перед народным хозяйством задач является коллективный договор.

В 1947 году была возобновлена, по примеру прошлых лет, практика заключения коллективных договоров, которые помогли промышленным предприятиям досрочно завершить план второго года послевоенной пятилетки и создать необходимые условия для выполнения пятилетнего плана в четыре года.

Коллектив нашего завода успешно справился с принятыми на себя в коллективном договоре обязательствами по выполнению государственного плана. На протяжении 1947 года завод систематически выполнял план по выпуску тракторов и запасных частей к ним. С четвертого квартала завод добился рентабельной работы.

Вместе с тем, имеются еще существенные недостатки в работе цехов и отделов. Коллектив завода еще не добился ритмичной работы, потери от брака в 1947 году составили огромную сумму — около 9 М миллионов рублей. Большой процент рабочих не выполняет норм. Еще не созданы нормальные условия для жильцов общежитий. Плохо налажено снабжение трудящихся нашего завода. Существующая торговая сеть совершенно недостаточна для обслуживания трудящихся завода.

Для обеспечения ритмичной работы и улучшения условий труда в коллективном договоре был предусмотрен ряд организационно-технических мероприятий, однако эти важные мероприятия выполняются неудовлетворительно, особенно по сталелитейному, кузнечному и другим цехам. Целый ряд важных мероприятий по технике безопасности также не выполнен, слабо развернута физкультурно-массовая работа и т. д.

Огромные задачи стоят перед коллективом нашего завода в третьем, решающем году послевоенной пятилетки. В соответствии с постановлением Совета Министров СССР тракторная промышленность должна превзойти в 1948 году

уровень производства тракторов 1940 года в 2,4 раза, выпустить тракторов в 1948 году на 95 процентов и запасных частей на 23 процента больше, чем в 1947 году.

Решение этих задач требует четкой, ритмичной работы всех цехов строго по графику с первого дня каждого месяца, выполнения установленных норм всеми рабочими, серьезного внимания вопросам улучшения технологии, механизации трудоемких процессов, резкого снижения брака, непревышения расходов, потерь и т. д.

Вчера в цехах нашего завода началось обсуждение коллективного договора на 1948 год. Договор должен быть направлен на выполнение и перевыполнение государственного плана и на достижение таких темпов производства, которые обеспечили бы в 1948 году досрочное выполнение годового плана.

Задача всех руководителей цехов — привлечь к активному участию в обсуждении коллективного договора широкие слои трудящихся завода. Коллективный договор должен предусмотреть дальнейшее развертывание социалистического соревнования, организацию коллективной стахановской работы, внедрение хозяйственного расчета в цехах, бригадах, обеспечение условий повышения рентабельности, дальнейшее развитие изобретательства и рационализации, укрепление государственной трудовой дисциплины, дальнейшее улучшение условий труда на производстве. Должны быть намечены мероприятия по улучшению работы ОРСа и подсобных хозяйств, мероприятия по культурному обслуживанию рабочих, ИТР и служащих.

Заключение коллективного договора — важное хозяйственно-политическое мероприятие, которому должно быть уделено серьезное внимание. Руководители цехов должны обеспечить проведение собраний по обсуждению коллективного договора на высоком уровне.

Выполнение пунктов коллективного договора создаст условия для выполнения пятилетки в 4 года.

## В Президиуме Верховного Совета СССР

Президиум Верховного Совета СССР в феврале с. г. постановил провести демобилизацию из армии всех остающихся старших возрастов, с окончанием ее в конце марта.

В связи с проведением этой де-

мобилизации контингент армии будет состоять в основном из двух возрастов — 1926-го и 1927-го годов рождения.

Через две недели демобилизация будет полностью закончена.



## Трибуна стахановского опыта

## КАК Я ОВЛАДЕЛ СЛОЖНОЙ ПРОФЕССИЕЙ

*Резьбощлифовальный станок „ЭКСЦЕЛЛО“ имеет чрезвычайно сложную конструкцию. В течение длительного времени станок давал низкую производительность, так как рабочие плохо знали правила его эксплуатации. Станок часто выходил из строя. В ноябре прошлого года к станку пришел молодой рабочий Гавриил Зюркалов. Любознательность, стремление овладеть техникой помогли ему быстро освоить сложную профессию резбощлифовщика. Теперь станок работает безукоризненно, а стахановец тов. Зюркалов из много перевыполняет задания по изготовлению метчиков.*

*Кадровая работница тов. Мойсеева, стремясь наилучше использовать свое рабочее время, упорно изучая в свободные часы работу сверловщика, фрезеровщика, расточника, овладела несколькими специальностями.*

*Тов. Мойсеева в настоящее время работает на 4-х станках и систематически перевыполняет нормы в два с половиной раза.*

*Ниже мы печатаем рассказы стахановцев тт. Зюркалова и Мойсеевой об опыте их работы.*

На резбощлифовальном станке «Эксцелло» я работаю пять месяцев. Сначала я хорошо усвоил лишь включение гидравлической подачи камня и алмазного приспособления. Устройство станка, правила его эксплуатации и ухода я изучил в процессе практической работы.

Когда я впервые пришел к станку, мне говорили, что станок слишком капризен, что на нем невозможно работать. Я знал, что если хорошо изучить станок, правильно отрегулировать и обеспечить хороший уход за ним, то он будет хорошо работать. Висследствии я убедился в правильности своих выводов.

Я выявил, что основные причины, приводящие к ненормальной работе станка — это нарушение правил технического ухода и экспло-

атация. Перед началом работы, как правило, я дополняю гидравлическую систему маслом и смазываю направляющие станины, шлифовальной бабки и алмазного приспособления. Это обеспечивает плавную, равномерную работу механизмов.

У станка очень сложное алмазное приспособление, предназначенное для правки круга. Чтобы заправить угол камня, нужно отрегулировать алмазное приспособление так, чтобы алмазы двигались равномерно. Это очень трудоемкая и требующая большой точности работа. Между тем, у нас был такой порядок. Я, работая в первой смене, регулировал по своему, во второй смене станок наладивали по-другому. Это приводило к тому, что большая часть рабочего времени уходила у нас на установку алмазного приспособления. При

таком положении работать было невозможно. Я обратился по этому вопросу к мастеру тов. Малкину А. П. и с его помощью моя сменщица, невнимательная работница, была переведена на другую работу. Моей регулировке алмазного приспособления не стал никто нарушать и переделывать. Это намного сократило время регулировки станка.

Трудно было стоять у станка, так как масляные испарения не откачивались и рабочему приходилось дышать этими испарениями. Я обнаружил причину этого явления. У вытяжного насоса, расположенного под кожухом станка, не работал электромотор и насос бездействовал. Я обратился к электрикам и с их помощью насос был отремонтирован. Теперь масляные пары откачиваются насосом.

Но и сейчас станок работает еще не на полную производственную мощность. Мы делаем метчик за три, а иногда и четыре прохода, тогда как есть возможность делать их за два прохода. Охлаждающее масло быстро нагревается, а при нагревом масле метчики шлифуются с запалами. Существующий же для охлаждения масла радиатор до сих пор не работает. Я обратился с просьбой к механику цеха запустить радиатор, но ничего до сих пор не сделано. Между тем, пуск радиатора повысил бы нашего выпуск метчиков.

Неправильно поступают те, которые низкую производительность станков, их простой сваливают на сложность конструкции и капризы. Любой станок, если за ним любовно, старательно ухаживать, будет работать бесперебойно и высокопроизводительно.

Г. ЗЮРКАЛОВ.

## ЛЮБОВЬ К ТРУДУ—ГЛАВНОЕ УСЛОВИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ ПОБЕДЫ

Производственные победы достигаются в упорном, кропотливом труде, в знании своего дела, в изучении обрабатываемой детали, в любовном отношении к оборудованию.

С 1930 года я непрерывно работаю на промышленных предприятиях. Прибыв в гор. Руцовск, мне пришлось работать сначала на строительстве АТЗ, рыть каналы под фундаменты, монтировать и выполнять другие работы.

С тех пор прошло немало времени. Сейчас я работаю на четырех станках—двух расточных, фрезерном и сверлильном многошпиндельном на линии обработки корпуса коробки скоростей. На Харьковском тракторном заводе каждый такой станок обслуживался отдельным рабочим.

Как я достигла этого?

Вначале я работала на сдаче деталей. В 1946 году станочница, работавшая на сверлильном станке, ушла с завода. Мастер предложил мне стать у сверлильного станка. Изучив станок и освоив работу на нем, я вскоре начала перевыполнять нормы. Я заметила, что у меня в процессе работы остается еще много свободного времени. Работая на сверлильном станке, я изучила фрезерный станок, а когда овладела им так же хорошо как

и сверлильным, я попросила разрешения работать и на фрезерном станке. Позже перешла работать и на третий расточный станок. В свободное время я стала изучать расточные станки, на которых производится черновая и чистовая обработка корпуса коробки скоростей.

—Ну как, освоила работу на 3-х станках?—как-то спрашивает меня мастер.

—Освоила,—был мой ответ.

—А четвертый освоишь?

Подсчитав свое время, я убедилась, что смогу работать и на четвертом станке, только предварительно устроив подножки и установив хорошие подемники. Мои требования были выполнены и я перешла работать на четырех станках.

Как я организовала свою работу? Многие говорят, что приходят раньше гудка и готовят свое рабочее место. Я наблюдала за некоторыми станочницами. Они действительно приходят раньше времени на 20—30 минут, но начинают работать не с 8 часов, а на 20—30 минут позже. Это происходит потому, что уход за станками у них плохой, поэтому иногда станки «капризничают», своевременно не готовят себе

инструмент, заготовки иногда не на месте.

Я обычно готовлю свое рабочее место накануне. Особое внимание я уделяю подготовке инструмента. Только один комплект сверл для многошпиндельного станка составляет 70 штук разного калибра. Все это у меня подготовлено, инструмент заточен и приправлен. Смазку станков провожу перед началом работы. Ровно в 8 часов я приступаю к работе.

Сначала я делаю черновую расточку. На остальных трех станках работа организована следующим образом. Пока корпус проходит чистовую расточку, а другая деталь обрабатывается на фрезерном, я третью устанавливаю на многошпиндельный сверлильный станок. После этого снова перехожу к расточному станку. Все три станка в это время не останавливаются ни на одну минуту. Вот таким путем, уложив свой рабочий день, выполняю нормы на 250—260 процентов.

Взяв обязательство завершить пятилетку в четыре года, я в 1948 году должна перевыполнить годовую норму в полтора раза. Стахановским трудом я добьюсь выполнения поставленной задачи.

Е. МОЙСЕЕВА.

## Советы огородникам

## Выращивание картофеля

Почти 90 процентов всей площади индивидуальных огородов засеивается картофелем.

Что нужно знать огороднику при выращивании картофеля?

## I. Картофель разнится клубнями

Клубень представляет собой хранилище питательных веществ. На клубне расположены почки, из которых развиваются потом ростки. Почки и углубления, в которых они находятся, называются глазками.

Глазков больше в верхней части клубня и они отличаются большей активностью. На крупных клубнях больше глазков и из них вырастают более мощные стебли. Поэтому для посадки надо отбирать более крупные клубни.

Основную массу клубня составляет крахмал. При высоких температурах крахмал переходит в сахар, почки пробуждаются и начинают прорастать. Вот почему картофель нужно хранить при низких температурах.

Если клубни прорастают в теплоте, то они дают бледные, слабые вытянутые ростки. Их при посадке картофеля приходится обламывать, чем уменьшается запас питательных веществ в клубне и ухудшается качество посадочного материала.

Перед посадкой целесообразно провести яровизацию семенного картофеля. Картофель надо разложить на полу, на полках или этажерках в 1—2 ряда при комнатной температуре в 16—17 градусов Цельсия и держать на свету в течение 30 дней. Ко времени посадки такие клубни будут иметь крепкие толстые ростки в 1—2 сантиметра длиной, фиолетово-зеленого цвета.

Картофель на семена надо отбирать здоровый, правильной формы, весом в 80—100 граммов каждый клубень.

## II. О тепле и влаге

Картофель в почве образует корешки при температуре не ниже 7 градусов тепла. Поэтому сажать картофель в холодную почву нецелесообразно. При температуре почвы 10—12 градусов всходы появляются на 23-й день, а при температуре 18—25 градусов—на 12 день.

Чтобы вырастить один килограмм клубней картофеля, требуется затратить 100 литров воды, причем на супесчаных почвах потребность в воде увеличивается, причем важно не только количество осадков, но и распределение их по месяцам. На увеличение урожайности решающим являются осадки в конце июня и в июле. Поэтому на наших легких супесчаных почвах картофель надо больше рыхлить и меньше окучивать.

## III. Какие сорта картофеля наиболее подходящи в наших условиях

Из ранних сортов лучшим является сорт «Ранняя роза», отличающийся прекрасным и вкусным качеством и успевающим на 15—20 дней раньше других сортов. Но он менее урожайный, чем другие перспективные сорта. В наших

условиях он дает урожайность от 10 до 15 тонн с одного га.

Из среднеспелых сортов наилучшими в наших условиях являются: «Берлихинген» и «Лорх». «Берлихинген» — очень урожайный сорт, хороший в лежке. Клубни «Берлихингена» округлые, с шероховатой чешуйчатой кожурой красного цвета, с более темными глазками. Урожайность в наших условиях от 20 до 50 тонн с одного га. «Лорх» — высокоурожайный сорт, хороший в лежке. Клубни «Лорха» белые, округлые, слегка сплюснутые, с шероховатой чешуйчатой кожурой. При нехватке в почве фосфора и калия клубни принимают продолговатую форму. Урожайность «Лорха» от 15 до 30—40 тонн с одного га.

## IV. Как обрабатывать почву под картофель

Почву под картофель необходимо вспахать осенью на зябь, чтобы в почве погибли личинки всякого рода вредителей и насекомых, семена сорных растений, а также для накопления влаги в почве.

Пахать надо плугами с предплужниками на глубину не менее 20—22 сантиметров. При весенней вспашке пахоту нужно производить с одновременным боронованием.

Вспашку нужно произвести немедленно как только позволит состояние почвы, не допускать опоздания в этом деле, чтобы не высохла почва. Посадку картофеля надо произвести через 10—12 дней после вспашки, чтобы почва прогрелась и дала осадку, так как иначе при оседании почвы могут происходить разрывы нижних корешков проросшего картофеля.

## V. Какие удобрения требуются для повышения урожайности картофеля

Картофель уносит из почвы большое количество питательных веществ—азота, фосфора, калия. Поэтому для восстановления плодородия почвы необходимо ежегодно в почву вносить следующие удобрения:

1) Хорошо перепревший навоз. На одну сотую гектара при сплошном внесении перегноя требуется примерно три центнера. Если же перегной вносить в лунки при посадке картофеля, то достаточно на одну сотую га пятьдесят килограммов.

2) Аммиачная селитра или сульфат-аммоний в количестве 2—3 килограммов на 1 сотую га.

3) Суперфосфат в количестве 3 килограммов на 1 сотую га.

В калийных удобрениях наши почвы не нуждаются.

Минеральные удобрения надо вносить в почву весной непосредственно перед вспашкой.

А. УРЬЕВ,  
зав. сельхозотделом ОРСа  
завода.

Ответственный редактор С. ЛИСКЕР.