

Львовской ТТМ

105

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

Год издания 6-й

ВТОРНИК

30

МАРТА

1948 года

№ 37 (369)

ВЫХОДИТ
по вторникам, четвер-
гам и воскресеньям

ТОВАРИЩИ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ!

На основе широко развернувшегося социалистического соревнования обеспечим дальнейшее повышение производительности труда каждым рабочим, бригадой, участком, цехом.

Выполним взятые обязательства в срок!

ЗА ПЯТИЛЕТКУ В ЧЕТЫРЕ ГОДА

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ВЫПОЛНЕНЫ ДОСРОЧНО

В социалистическом соревновании в честь Международного праздника трудящихся—1-е Мая—коллектив участка вторых операций автоматного цеха взял на себя обязательство выполнить программу марта 27 числа.

Свое обязательство коллектив выполнил досрочно: завершил программу марта 26 числа в первой смене. Особенно отличилась смена, которой руководит мастер тов. Поливанов. Изюм дня в день перевыполняя задания не ниже, чем на 20 процентов, эта смена завершила свое задание 24 числа.

На 6 дней раньше срока закончили месячное задание смены

мастеров тт. Василькова и Лепешкина.

Благодаря улучшению условий труда и организации рабочих мест, в марте многие станочники цеха добились небывалой выработки. Станочница тов. Зюзикова начиная с 20 марта изо дня в день выполняет по 3—4 нормы в смену, станочники тт. Кудряшева и Гилева ежедневно вырабатывают по три нормы.

Сейчас коллектив участка вторых операций сдает продукцию сверх плана.

И. ПЕТРУШКИН,
старший мастер участка вторых операций автоматного цеха.

ВПЕРЕДИ УЧАСТОК ТОВ. ЖВАКИНОЙ

Ширится предмайское социалистическое соревнование. С каждым днем растет число участников соревнования, достигших высоких производственных показателей.

Первым в моторном цехе досрочно, 28 числа, закончил программу марта по изготовлению поршневых колец участок лучшего мастера завода Анны Александровны Жвакиной.

Образцы высокой производительности показали шлифовщица Бондаренко, фрезеровщица Довженко и Тихобаева, которые систематически за смену выполняют свои задания на 120—130 процентов. Добросовестным выполнением своих обязанностей отличается наладчик участка комсомолка Лидя Полянина.

И. ДЕШИН,
предцехкома моторного цеха.

НОВЫЙ УСПЕХ ТОВ. ЗЮРКАЛОВА

Резьбошлифовальщик резьбонарезного участка инструментального цеха тов. Зюркалов месячное задание по обработке метчиков к 29 марта выполнил на 140 процентов.

До конца месяца тов. Зюркалов взял обязательство обработать сверх плана еще 100 метчиков.

А. МАЛКИН.

Обеспечьте сборку блока вкладышами

Коллектив участка блока моторного цеха, включившись в предмайское социалистическое соревнование, взял на себя обязательство досрочно выполнить программу марта.

Больших успехов в соревновании добились рабочие первой линии фрезеровщицы тт. Лысенко и Фальков, расточница тов. Букель, сверловщицы тт. Жабенец, Олейник, Урман, Блинова, Данилов, Сорокин и другие, которые ежедневно выполняют нормы на 150—180 процентов.

Однако несмотря на это, участок на протяжении последних десяти дней не справляется с заданиями по сдаче блоков на сборку.

Участок обработки вкладыша (мастер тов. Глазов) ежедневно недодает нам десятки вкладышей, тем самым срывает сборку блоков.

Коллектив участка блока требует от коллектива участка обработки вкладышей бесперебойной подачи их на линию сборки блока.

И. КУВЛО,
старший мастер участка блока моторного цеха.

На три дня раньше срока

Смена шлифовально-фрезерного участка зуборезного цеха, руководимая мастером тов. Закабуня, на 3 дня раньше срока завершила мартовскую программу. Полностью сданы на склад готовых деталей шлифовальные валики в счет программы марта.

Эта победа была достигнута благодаря хорошей организации труда, широко развернутому социалистическому соревнованию.

Ежедневно здесь подводят

итоги соревнования, которые объявляются рабочим на десятиминутках. Оперативно принимаются меры к устранению недостатков в работе. Большую роль в досрочном выполнении программы сыграл токарный участок, который создал задел деталей по черновым операциям. В соревнование включились все рабочие. В смене нет ни одного оператора, который бы не перевыполнил свои сменные задания. **П. БРЕДЛЕР.**

ЧТО ПРИВОДИТ К ПОЛОМКАМ ОБОРУДОВАНИЯ

Аварии происходят чаще всего из-за невнимательного отношения рабочих и мастеров к оборудованию. Можно наблюдать случаи, когда оператор все внимание уделяет выпуску деталей, а работа станка его меньше всего интересует. «На это существует механик» — так обычно отвечают такие рабочие.

20 марта в цехе шасси был выведен из строя станок «Энимс» № 6241, на котором оператор тов. Цыганков обрабатывал деталь 31-11. За день до случая поломки тов. Цыганков услышал подозрительный стук в коробке скоростей, но ничего не предпринял. О ненормальной работе станка знал мастер участка тов. Однорал, но не посчитал нужным сообщить об этом механику цеха, и станок в таком виде продолжал работать, что привело к поломке шестерен и остановке станка на длительное время.

Разобрав коробку скоростей, выяснилось, что во время работы отвинтилась гайка. Это привело к тому, что одна из шестерен сдвинулась с места и наскочила на другую шестерню, что послужило причиной аварии. Достаточно было бы своевременно подвинуть гайку и авария была бы предотвращена, но из-за халатности рабочего тов. Цыганкова и мастера тов. Однорала это не было сделано.

Нередко выходят станки из строя вследствие того, что уста-

навливаются некачественные детали, изготовленные ремонтно-механическим цехом. Авария произошла на одном станке из-за того, что была установлена некачественная шестерня.

Работа тупыми резами сильно перегружает оборудование и нередко также является причиной аварий. Такой случай произошел несколько дней тому назад. Оператор работал до полного износа победитовых ножей, что привело к аварии станка.

В ночь на 23 марта был выведен из строя станок «Эрваг», на котором обрабатывается перегородка заднего моста. Работавшая на станке оператор тов. Шадрина оставила на приспособлении деталь, которую она использовывала при наладке. При пуске станка забытая деталь вызвала поломку шестерни рабочего хода подачи стола.

Ненормальные припуски на отливках 31-10, 31-11, поступающие из чугунолитейного цеха, также являются причинами аварий. Часты случаи, когда внутренние диаметры отверстий деталей вместо положенного припуска в 4—5 миллиметров, в 3—4 раза больше.

Большинство причин, вызывающих поломки станков, может быть устранено, если операторы и мастера будут внимательно следить за работой станков и тщательно ухаживать за ними.

Для успешного выполнения социалистических обязательств надо прежде всего добиться, чтобы оборудование находилось в образцовом состоянии.

К. ТОЧЕННЫЙ,
механик цеха шасси.

Владимирские тракторы

Гордость г. Владимира—тракторный завод. Он еще не закончен строительством, но тракторы марки «В. Т. 3.» уже можно встретить на полях Закарпатья и Узбекистана, на Кубани и в Казахстане. Это—отличные пропашные машины, удобные для обработки междурядий. Особенно хоро-

ши владимирские тракторы для культивации хлонковых полей. Сейчас завод приступил к серийному производству новых первоклассных пропашных тракторов «ВТЗ-НАТИ», обладающих высокой маневренностью.

(ТАСС).

СЛОВО НЕ РАСХОДИТСЯ С ДЕЛОМ

Формовщики первого конвейера и обрубщики тяжелого литья чугунолитейного цеха настойчиво борются за выполнение своих обязательств, взятых в предмайском социалистическом соревновании. 26 марта первая смена формовщиков конвейера добила рекордной выработки: за восемь часов заформовала 522 опоки. Хорошо поработала в этот день бригада комсомолки Тамси Фирсовой, заформовавшая 151 опоку детали 02-2. Бригада Зои Кузнецовой заформовала 130 опок детали 04-8. Бригада, которой руководит тов. Гро-

шенко, дала сверх задания 41 опоку.

Замечательного успеха добила бригада обрубщиков тяжелого литья, возглавляемая демобилизованным офицером Советской Армии орденосцем Владимиром Сениковым. Бригада, в которую входят Николай Кулшан, Анатолий Васковский, Григорий Козлов, Христофор Дейч, Михаил Шевелев, Алексей Ненюков и Николай Пчелинцев, на обработке деталей 01-1, 38-29, 02-1 и 37-1 выполнила сменное задание на 300 процентов. **П. ТЮМИН.**

ПОЛНОСТЬЮ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ РЕЗЕРВЫ

Значительных успехов в марте добился участок автоматов автоматного цеха. Он ежедневно выполняет суточные задания на 105—115 процентов. Улучшили руководство коллективом мастера тт. Вуянич и Главинский. Наладчики и операторы тт. Ремер, Семенцев, Ощепков, Александров и Лебедев С. систематически выполняют нормы на 150—180 процентов.

В результате, участок к утру 26 марта досрочно завершил мартовскую программу.

Коллектив участка постоянно борется за повышение производительности труда. Если в марте 1947 года автоматчики выпустили 400 тысяч деталей, то в марте 1948 года мы сдали 800 тысяч деталей.

Однако в работе участка имеется ряд существенных недостатков, устранение которых дало бы нам возможность работать еще лучше. У нас велики простои станков при наладке. На участке не все наладчики технически грамотны.

Автомат—очень сложный станок. Его можно наладить для обработ-

ки одной и той же детали с разными режимами резания, числом оборотов, подходом суппортов. Этого то большинство наладчиков участка не знает. Так, например, на днях станок № 9998 был налажен для обработки детали 12-32. По расчетам должно быть обработано не менее 500 деталей в смену, а фактически было обработано только 200 штук. Когда же заинтересовались этим станком, то оказалось, что на подход режущего инструмента затрачивается 37 секунд, а на обработку детали только 30 секунд. Значит, более 50 процентов времени станок работал вхолостую. Таких примеров можно привести много.

Нам необходима серьезная помощь отдела технического обучения в деле подготовки наладчиков.

При наличии технически подготовленных наладчиков участок автоматов без каких-либо капитальных затрат может значительно повысить свою производительность.

Ф. ВЛАДИМИРОВ,
старший мастер участка автоматов автоматного цеха.

100 В ПАРТКОМЕ ЗАВОДА

О состоянии агитационно-массовой работы в чугунолитейном цехе

На заседании парткома завода 26 марта секретарь партбюро чугунолитейного цеха тов. Боярский выступил с отчетом об агитационно-массовой работе в цехе.

Участники заседания в своих выступлениях отметили, что после выборов в местные Советы партбюро значительно ослабило руководство агитационно-массовой работой как в цехе, так и среди рабочих, живущих в общежитиях.

Партбюро не осуществляло никакого контроля над деятельностью агитаторов. На протяжении ряда месяцев ни один агитатор не отчитывался ни на заседаниях партбюро, ни на партийных собраниях. Большинство агитаторов после выборов в местные Советы ни разу не были в общежитиях.

Партийная организация чугунолитейного цеха принизила роль политической агитации и свела ее к проведению производственных совещаний на участках. Важнейшие вопросы политики партии и советского государства не разъясняются.

Партбюро совершенно упустило из виду руководство агитаторами-

комсомольцами. Ряд агитаторов над собой не работает, не повышает своего идейно-политического уровня, вследствие чего они не решаются выступать перед рабочими цеха, они не могут дать исчерпывающие ответы на возникающие вопросы.

Постоянно действующий семинар при парткабинете завода должен посещать 6 агитаторов из чугунолитейного цеха, но никто из них на занятиях не бывает. Это не беспокоит секретаря партбюро тов. Боярского.

Тов. Боярский устранился от руководства агитационно-массовой работой, партийная принципиальность подменяется приятельскими отношениями, бездельность агитаторов и отдельных членов партбюро остается без внимания.

В своих решениях партийный комитет обязал секретаря партбюро тов. Боярского решительно поднимать партийную дисциплину среди коммунистов и коренным образом улучшить партийно-политическую работу в цехе.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Кому подавать предложения?

27 марта я направил в общецеховую комиссию по проведению осмотра охраны труда и техники безопасности предложение. Секретарь главного инженера сказала: «Не по адресу. Несите председателю завкома профсоюза тов. Плехотнику». В завкоме профсоюза посоветовали обратиться к глав-

ному энергетнику завода тов. Крейнделю. Я не уверен в том, что тов. Крейндель примет предложение и не пошлет к кому-нибудь еще.

Смотр охраны труда и техники безопасности начался 25 марта.

Кому же подавать предложения? В. АФАНАСЬЕВ.

По следам неопубликованных материалов

Неправильно удерживали деньги за поломку инструмента

Редакция нашей газеты получила письмо от группы рабочих тракторомеханического цеха, в котором они указывают на неправильность удержания из их зарплаты больших сумм за поломку инструмента.

Комиссия цехового комитета профсоюза, расследовав это дело, составила акт на неправильность удержаний и передала его для принятия мер начальнику цеха. Однако результатов еще никаких нет.

Редакция, получив это письмо для расследования и принятия мер начальнику цеха тов. Шкарупо, получила от него следующий ответ:

«Проверкой правильности удержаний денежных сумм из зарплаты рабочих за поломку инструмента установлено, что акты составлялись мастерами на лиц, не имевших никакого отношения к поломке данного инструмента. Акты были без подписи виновника, или же с поддельной подписью. За грубое нарушение порядка определения виновников в поломке инструмента, приведшее к неправильному удержанию денежных сумм из зарплаты рабочих, мастерам тт. Акимову, Дорохову, Катрунову и наладчикам тт. Усковой и Савинковой объявлен выговор.

Бухгалтерия цеха дано распоряжение выплатить рабочим неправильно удержанные деньги, согласно акту комиссии цехового комитета профсоюза, удержав эти суммы с мастеров, составивших фиктивные акты».

НАШ КАЛЕНДАРЬ

Модест Петрович Мусоргский



Модест Петрович Мусоргский — великий русский композитор (автор музыкальных произведений). Еще в детстве он полюбил музыку и рано научился играть на фортепиано. Родители готовили

Мусоргского к военной службе, но любовь к музыке и влияние группы музыкальных деятелей, с которыми он познакомился, побудили Мусоргского оставить военную службу и целиком посвятить себя музыке. Лучшим произведением Мусоргского является опера «Борис Годунов», которая уже десятки лет не сходит со сцены. Мусоргский хорошо знал жизнь крестьянства, был глубоким знатоком народной музыки, и это нашло живое отражение в его творчестве. При жизни композитора музыка Мусоргского не нашла должной оценки. Великий музыкант умер 28 марта 1881 года в нищете и заброшенности.

Только теперь, когда музыка стала достоянием широких народных масс, советские люди знают и любят музыкальные произведения Мусоргского и чтят его память.

ШАХМАТНЫЙ ЧЕМПИОНАТ МИРА

26 марта в Гааге (Голландия) закончился 10 тур Международного шахматного матч-турнира на первенство мира. В нем участвуют 3 гроссмейстера Советского Союза — М. Ботвинник, П. Керес и В. Смыслов, а также экс-чемпион мира М. Эйве (Голландия) и С. Решевский (США).

В итоге 10 туров выявилась блистательная победа советских шахматистов. Гроссмейстер Ботвинник занял первое место, набрав 6 очков из 8 возможных.

30 марта участники турнира выедут в Москву для продолжения борьбы за звание чемпиона мира. Турнир в Москве начнется

10 апреля в Колонном Зале Дома Союзов.

Звание чемпиона мира по шахматам было впервые присвоено в 1846 году выдающемуся правителю и теоретику шахмат В. Стейниццу. Это звание Стейницц защищал много лет. Лишь в 1894 году В. Стейницц был побежден молодым шахматистом Э. Ласкером. В 1921 году звание чемпиона мира было присвоено Капабланке, победившему в матче Ласкера. В свою очередь Капабланка в 1927 году потерпел поражение в матче с Алексиним.

Чемпион мира Алексин продолжал и развивал творческие взгляды основателя русской шахматной школы М. Чигорина. В 1935 году Алексин неожиданно проиграл матч гроссмейстеру М. Эйве, но через 2 года Эйве потерпел поражение и звание чемпиона мира вновь перешло к Алексину.

2 года тому назад Алексин умер. Нынешний шахматный турнир разрешит волнующий шахматистов вопрос о чемпионе мира.

(ТАСС).

В ГОРОДСКОЙ ПРОКУРАТУРЕ

Недавно в молодежном клубе АТЗ и в цехах завода выездной сессией военного трибунала войск МВД рассмотрен ряд уголовных дел на дезертиров производства.

Работница сталцеца Лукана Е. А., самовольно оставившая работу и дезертировавшая с завода, осуждена к семи годам тюремного заключения.

Токарь тракторного цеха Карпачев Д. К. дезертировал с завода, за что был арестован и осужден к пяти годам тюремного заключения.

Фрезеровщица моторного цеха Космынина В. Г. дважды совершила прогулы, за что была осуждена народным судом к принудительным работам. Не отбыв срока наказания, она совершила третий прогул без уважительных причин. За дезорганизацию производства Космынина была осуждена военным трибуналом войск МВД к семи годам тюремного заключения.

Ответственный редактор С. ЛИСКЕР.

М.Х. АЛТАЕВ.

ЭНТУЗИАСТЫ

Зимой тысяча девятьсот сорок третьего года, в один из морозных дней к главному инженеру завода был вызван инженер Павел Павлович Нейман, старый кадровик тракторной промышленности. Их беседа носила деловой и серьезный характер. Для строительства завода и для производства требовалось большое количество кислорода. В то время завод получал его из Новосибирска в таком количестве, какое не удовлетворяло даже десятой доли его потребности. Встал вопрос об организации собственной кислородной станции. И главный инженер предложил Павлу Павловичу приступить к организации нового цеха. На следующий день был издан приказ о создании кислородного цеха, а тов. Нейман был назначен начальником этого цеха.

Легко сказать: создать кислородный цех. Ни собственного опыта, ни знаний производства кадров, ни оборудования не было.

С несколькими подростками, пришедшими из деревни, инженер едет в Барнаул, где все вместе — начальник цеха и его будущие работники — изучают основы кислородного производства. Через непродолжительное время они возвращаются на завод и приступают к организации цеха.

В июне 1944 года была введена в эксплуатацию отечественная установка системы ВАН, давшая

первые баллоны кислорода. Чувство ответственности каждого работника за порученное дело обеспечивало хорошую подготовку оборудования, бесперебойную и безукоризненную работу кислородных аппаратов. Из склада цеха стал поступать в изобилии этот драгоценнейший материал, идущий на строительство, в цехи, на газосварку. К концу года кислородный цех выпустил шесть тысяч баллонов кислорода.

Эта была замечательная победа коллектива цеха, который стал в достаточном количестве обеспечивать кислородом не только свой завод, но и другие предприятия Алтая. Коллектив получил многочисленные письма и поздравительные телеграммы. Дирекция, партийный и профсоюзный комитеты завода выразили коллективу цеха благодарность за успехи в деле освоения сложного оборудования и обеспечения цехов завода и строительства высококачественным кислородом.

«С помощью газокислородного цеха АТЗ, — говорится в одном письме, — транспортники Рубцовского узла Томской железной дороги отремонтировали сотни паровозов и вагонов. Фронт и народное хозяйство страны получили дополнительно тысячи тонн драгоценного груза».

С ростом завода увеличилась потребность в кислороде. Установ-

ленное оборудование оказалось недостаточным для того, чтобы обеспечить производство и строительство кислородом.

В 1945 году цех получил новую, чрезвычайно сложной конструкции, кислородную установку. Перед коллективом цеха встал серьезная задача — овладеть сложной техникой. И снова учеба, монтаж аппаратуры. Глубокие технические знания инженера т. Неймана, руководящего монтажными работами, спайка дружного и способного коллектива сделали свое дело: в июле прошлого года оборудование было смонтировано и введено в эксплуатацию. Мощность кислородной станции была увеличена настолько, что вполне обеспечивает выпуск заводом в сутки количества тракторов, запланированного на 1950 год.

Боевой клич рабочих промышленных предприятий города Ленина «Пятилетку — в четыре года!» нашел горячий отклик коллектива газокислородного цеха. Коллектив рабочих и инженерно-технических работников цеха включился во Всесоюзное социалистическое соревнование за выполнение пятилетия в четыре года.

Когда входив в помещение газокислородного цеха, то прежде всего поражают чистота и порядок, блестящие лаком и равномерно работающие кислородные установки. Через широкие и чистые окна в цех проникают солнечные лучи, скользя по лакированным корпусам установок и играя на

чистом, натертом полу. Борьба за чистоту рабочего места — одно из условий высокой производительности труда — в газокислородном цехе проводится систематически и последовательно.

В соревновании за досрочное выполнение послевоенной пятилетки коллектив цеха добивается все новых и новых успехов. Месячные задания цехом, как правило, выполняются не менее, чем на 125 процентов. Особенно хорошо работают старые кадровики, пришедшие в цех в начале его строительства. Это ремонтный мастер К. Л. Долгов, старший мастер Г. С. Плешаков, машинисты П. А. Шипилов, Н. В. Арвинин, Л. И. Посыпайко, помощник начальника цеха по производству В. Г. Афанасьев и другие.

Наличие на заводе кислородного цеха дает возможность внедрить в производство новую технологию обработки инструмента и деталей.

По заданию директора завода Павел Павлович Нейман в тесном сотрудничестве с работниками центральной лаборатории проводит сейчас экспериментальные работы и разрабатывает способы применения жидкого кислорода.

Применение новой технологии открывает широкие перспективы в увеличении стойкости деталей и инструмента. Эта работа продвигается успешно и дает положительные результаты.