

Трудовой Темп

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

№ 43 (375)

Вторник, 13 апреля 1948 г.

За достойную встречу Международного праздника 1 Мая

СТАХАНОВСКАЯ ВАХТА КУЗНЕЦОВ

Включившись в предмайское социалистическое соревнование, коллектив легкой кузницы (старший мастер тов. Фрайман) обязался досрочно выполнить программу апреля.

9 апреля на рабочем собрании кузнецы подвели итоги своей работы.

Внеся все возможности, штамповщики, прессовщики и подсобные рабочие взяли на себя новые повышенные обязательства.

Смена мастера тов. Смирнова обязалась выполнить программу апреля на 108 процентов и вызвала на соревнование смену мастера тов. Примак.

Коллектив смены тов. Примак горячо откликнулся на призыв смены тов. Смирнова и также взял на себя обязательство завершить программу апреля не ниже, чем на 108 процентов.

Выступивший на собрании лучший штамповщик тов. Грибов сказал:

— В честь Международного праздника 1 Мая я беру на себя обязательство выполнить месячное задание на 150 процентов.

Соревнующийся с тов. Грибовым его сменщик лучший штамповщик тов. Усов обязался выполнить

свой месячный план на 155 процентов.

Штамповщик тов. Пашуткин взял обязательство выполнить в апреле месячную норму не ниже, чем на 155 процентов.

Молодой штамповщик т. Топоров, пришедший в цех всего два месяца тому назад, обязался, изо дня в день, повышая производительность труда, выполнить задание апреля на 115 процентов.

Распред тов. Вахрин обязался обеспечить оперативную сдачу деталей и выполнить месячное задание на 130 процентов.

На собрании было решено 10 апреля объявить днем стахановского труда.

В день стахановской вахты многие кузнецы добились нового производственного успеха. Соревнующиеся между собой лучшие штамповщики тт. Грибов и Усов выполнили по две нормы в смену.

Штамповщик тов. Пашуткин в этот день достиг рекордной выработки на штамповке детали 05-18 — сдал за смену 5380 деталей при норме 2000.

С. ЗОТОВ,

инструктор по внедрению стахановских методов работы.

ВНЕДРЯЮТ ПРЕДЛОЖЕНИЯ РАБОЧИХ

Включившись в общественный смотр охраны труда и техники безопасности, теринсты с первых же дней начали внедрять в жизнь предложения рабочих, направленные на улучшение работы цеха и повышение его производительности.

Так, отраслевая комиссия по электрооборудованию уже внедрила ряд мероприятий, обезопасивших труд рабочих. На участке отпусковых печей рабочему приходилось включать рубильник в открытой станции. По предложению электрика тов. Губанова, шкафы закрыты и теринст включает печь посредством установленной на ра-

бочем месте кнопки. На участке наждаков также установлены кнопки на станках. Устранены недостатки с включением агрегатов на участке цементации.

Активное участие в деле внедрения этих мероприятий принимают электрики тт. Мартынюк, Губанов и Кохан, которые обязались все предложения рабочих внедрить до 15 апреля.

В. БАХМАН,

председатель отраслевой комиссии общественного смотра охраны труда и техники безопасности.

Новые сорта картофеля

Коллектив научно-исследовательского института картофельного хозяйства вывел 2 новых высокоурожайных сорта картофеля: «Москвич» и «Передовик».

Картофель «Москвич» — раннеспелый, он созревает в августе в одно время с «Ранней розой» и «Эпикуром», но превосходит их по урожайности и вкусовым качествам. Новый сорт отличается устойчивостью к заболеванию фи-

тофторой и предназначен для разведения в центральных, северных и северо-восточных районах страны.

Сорт «Передовик» отмечается высокой урожайностью, созревает в конце августа — в начале сентября.

Новые сорта картофеля рекомендованы колхозам для массовых посадок.

(ТАСС).

Смотр охраны труда и техники безопасности

Резко снизить травматизм, улучшить условия труда

Правильная организация производства, технологического процесса, рабочего места, исправность инструмента, приспособлений и оборудования, обученность кадров и культура труда есть неотъемлемые условия высокопроизводительного и безопасного труда на производстве.

Техника безопасности в нашей стране неразрывно связана с техникой производства. Все достижения науки, техники и культуры у нас поставлены на улучшение труда и быта трудящихся.

Охрана труда на производстве есть один из незыблемых принципов организации труда в нашей стране, где «...самым ценным и самым решающим капиталом являются люди, кадры» (Сталин).

Партия и правительство вопросам охраны труда придает огромное значение. Сталинской заботой о людях пронизана вся государственная и общественная работа в СССР.

Как обстоит дело с вопросом охраны труда и улучшения техники безопасности и промышленности у нас, на Алтайском тракторном заводе?

За 1947 год мы имели рост травматизма на квартала в квартал. Нет сокращения травматизма и в первом квартале 1948 года, причем количество несчастных случаев в первом квартале нынешнего года, по сравнению с количеством несчастных случаев в 4-м квартале 1947 года, даже выросло.

Наибольшее количество несчастных случаев произошло в чугунолитейном, кузнечном, сталелитейном, шасси, моторном, тракторомеханическом и зуборезном цехах. В основном травмы происходят, как правило, во второй половине месяца и особенно в третьей декаде, когда начинается «штурмовщина» из-за неравномерной работы в первой половине месяца.

Рост травматизма происходит и потому, что на заводе отсутствует настойчивая борьба с ним со стороны начальников цехов, мастеров

и наладчиков, которые недостаточно обучают рабочих безопасным методам работы и плохо их инструктируют, не всегда соблюдают трудовую и производственную дисциплину, не обеспечивают должного качества и в необходимом количестве спецодеждой и защитными приспособлениями. Расследование случаев травматизма начальниками цехов производится недостаточно, истинные причины не вскрываются, в результате чего происходит повторение несчастных случаев.

Вопросы охраны труда, записанные в коллективном договоре, полностью не выполняются. В 1947 году из 33 пунктов по охране труда, записанных в колдоговоре, выполнено только 18.

В 1948 году с этим делом обстоит не лучше. Соглашение завода с администрацией на использование средств, ассигнованных в сумме 681000 рублей на охрану труда и технику безопасности, должно было быть обсуждено и подписано вместе с колдоговором. На сегодняшний день это еще не сделано.

По решению ЦК профсоюза и Министерства в настоящее время на заводе проводится общественный смотр состояния охраны труда и техники безопасности.

Создана заводская комиссия по проведению смотра в количестве 21 человека под председательством председателя завкома профсоюза тов. Плахотника. Все члены комиссии раскреплены по цехам. Составлен календарный план работы комиссии.

Во всех цехах проведена большая организационная работа. Созданы цеховые участковые и отраслевые комиссии и бригады. С начальниками цехов и председателями цехкомов проведено совещание.

Цель и задача смотра ясна: навести порядок и чистоту на рабочих местах, составить рабочие инструкции по технике безопасности по специальностям, нала-

дить систематический инструктаж рабочих, собрать возможно большее количество предложений и максимум из них внедрить в производство во время смотра.

Как же проходит смотр по заводу?

В сталелитейном, кузнечном, чугунолитейном, моторном, инструментальном, шасси и других цехах провели организационную работу, создали комиссии и на этом успокоились. Прикрепленные к цехам члены общезаводской комиссии тт. Харитонов, Тульбович, Модылевский, Эпштейн и другие никакой работы по смотру не проводят. Хорошо проходит смотр в энергоцехах, где работой руководит главный энергетик завода тов. Крейнфельд. Здесь собрано много рабочих предложений и некоторые из них уже внедрены в производство. В результате такой работы уже виден: за 7 дней апреля по энергоцехам не было ни одного несчастного случая.

Плохо обстоит дело со смотром техники безопасности в транспортном и хозяйственном цехах, где прикреплен заместитель директора тов. Фертман. К очистке цехов, территории завода и путей эти цехи еще не приступили, хотя с начала смотра прошло уже около 20 дней.

Такое положение со смотром дальше нетерпимо.

Дирекция завода, и в первую очередь, главный инженер тов. Сидельников должны потребовать от хозяйственных руководителей цехов активно включиться в смотр охраны труда и техники безопасности.

Партийным организациям необходимо поднять массово-разъяснительную работу среди рабочих.

Активным участием широких масс рабочих в смотре добьются наилучших результатов в охране труда и техники безопасности на заводе.

А. ОРЛОВ,
технический инспектор ЦК профсоюза РАТЦ

Обмен облигаций в связи с конверсией государственных займов

Постановлением Совета Министров СССР и ЦК ВКП(б) от 14 декабря 1947 года «О проведении денежной реформы и отмене карточек на продовольственные и промышленные товары» было предусмотрено проведение конверсии (изменения условий) государственных займов и свидетельств сберегательной кассы на получение специального вклада.

В связи с конверсией облигации всех государственных займов, выпущенных до 1947 года, и свидетельства сберегательной кассы на получение специального вклада подлежат обмену на облигации Государственного 2-х процентного займа 1948 года. Этот заем выпущен Правительством на сумму 39 миллиардов рублей, сроком на 20 лет — с 1 января 1948 года по 1 января 1968 года.

Заем 1948 года состоит из 2 выпусков — выигрышного, облигации которого предназначены для выдачи населению, и процентного для выдачи колхозам и кооперативным организациям.

Облигации выпускаются достоинством в тысяча, двести, сто, пятьдесят и двадцать пять рублей.

Каждый год, начиная с 1948 г., по выигрышному выпуску займа будет производиться 2 тиража выигрышей. В каждом тираже будут розыграны выигрыши в 50 тысяч, 25 тысяч, 10 тысяч, пять тысяч, тысяча и четыреста рублей.

Не выигрышные облигации будут выкупаться по их нарицательной стоимости с 1 января 1953 года в течение 15 лет.

Доходы по облигациям процентного выпуска выплачиваются по купонам за каждый истекший год, начиная с 1 января 1949 года.

Облигации процентного выпуска выкупаются по их нарицательной стоимости с 1 января 1964 года в течение 5 лет, равными частями — ежегодно.

Обмен облигаций будет производиться из расчета 3 рубля в облигациях прежних займов за 1 рубль в облигациях Государственного двухпроцентного займа

1948 года. По такому же соотношению обмениваются свидетельства сберегательной кассы на получение специального вклада.

Облигации, сданные на хранение в сберегательные кассы, обмениваются при личной явке или по письменным заявлениям их владельцев.

Обмен облигаций начнется в период с 3 по 25 мая 1948 года и будет закончен к 1 августа 1948 года.

До 1 августа 1948 года будет производиться также выплата выигрышей по облигациям Государственных займов, подлежащих конверсии, а также оплата по этим займам купонов, срок которых наступил до 16 декабря 1947 года, и талонов № 1 и № 2 от свидетельств сберегательной кассы на получение специального вклада.

Обмен облигаций будет производиться сберегательными кассами, а также на предприятиях, в учреждениях и в колхозах.

(ТАСС).

122 НА „СТАХАНОВСКОЙ ПЯТНИЦЕ“ ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИКОВ

РЕЗЕРВЫ ЭКОНОМИИ—НА СЛУЖБУ ПЯТИЛЕТКИ

★ ★
Преимущества
металлической шарошки
перед алмазом

Рассказ шлифовщика
И. ЖУРАВЛЕВА

Когда выявился острый дефицит в алмазных камнях для правки абразивных кругов на шлифовальных станках, я серьезно испугался мысли о том, как мы будем работать без алмазов. Ведь до сих пор ни один полировальный станок не мог обходиться без алмаза.

Мне выпало провести первые пробы по применению безалмазной правки. Весь первый день работы с шарошкой я посвятил ее приспособлению на магнитной плите и заправке камня, пробовал шлифовку. Но нужного результата не получилось. И я снова задался вопросом: в чем же секрет этой неудачи? Конечно, разгадка секрета пришла не сразу. Я несколько раз испытывал шарошку, напущивая ее слабые места. Наконец, секрет неудачи был найден.

Для того, чтобы шарошка хорошо работала и с таким же успехом, как и алмаз производила правку круга, нужно, чтобы сама она была исправна, при вращении не делала вибраций и с точностью вращалась вокруг своей оси, не делая отклонений. А это могло вызываться только неправильным размером деталей шарошки. После того, как выявленные недостатки в конструкции и изготовлении были устранены, шарошка заменила алмаз и, пожалуй, не уступает ему и по качеству и по производительности труда.

Правку абразивного круга шарошкой лично я производил следующим образом. Как только снимаю два—три слоя, я прохожу еще 1—2 раза на чистоту. После этого камень хорошо заправляется и производит отличную шлифовку инструмента.

Основное преимущество шарошки перед алмазом заключается в том, что она проста по устройству, безупречна в производстве и может успешно изготавливаться в цехах нашего завода. Цена она также и тем, что ее изготовление не требует много материалов и затраты больших денежных средств.

Производительность труда при безалмазной правке круга ни сколько не уменьшается. Опыт работы шарошкой наглядно убедил меня в том, что она не только не оставляет производительность на шлифовке на прежнем уровне, т. е. при алмазной правке, но и значительно повышает ее. Следует только серьезнее подойти к этому чрезвычайно важному делу и шарошка успешно заменит алмаз во всех цехах нашего завода. Государство получит от этого громадную экономию средств, которые пойдут на наше народное хозяйство.

Смелее переходите, товарищи шлифовщики, на безалмазную правку абразивных кругов.

9 апреля проведена первая „стахановская пятница“ в инструментальном цехе, на котором присутствовали стахановцы, сменные и старшие мастера цеха. На „пятнице“ выступили стахановцы цеха шлифовщики Иван Журавлев и Зина Рыбенко, которые рассказали об опыте своей работы на шлифовке с применением безалмазной правки.

Внедрение в производство металлической шарошки, заменившей дорогостоящий алмаз, дает государству большую экономию средств и материалов.

На „пятнице“ выступили также начальник цеха тов. Шмундук, старшие мастера тт. Туревский, Прохоров и мастер тов. Бронский. Мастер тов. Малкин и механик тов. Никитенко, подчеркнув важность проведения „стахановских пятниц“, указали на серьезные недостатки в работе цеха, мешающие дальнейшему повышению производительности труда.

Сегодня мы помещаем материалы о „стахановской пятнице“.

★ ★
Как мы внедрились безалмазную
правку абразивного круга

Из выступления мастера Н. БРОНСКОГО

Впервые в нашем цехе безалмазная правка абразивных шлифовальных кругов была применена на участке старшего мастера Б. А. Прохорова депутатом городского Совета шлифовщиком тов. Журавлевым. Затем этот замечательный почин был подхвачен и остальными шлифовщиками инструментального цеха.

А для того, чтобы внедрить в производство безалмазную правку путем замены дорогостоящего остродефицитного алмаза так называемой шарошкой, нам пришлось провести немало опытов. Первое время нам пришлось встретиться с серьезными неудачами. Неудачи эти были вызваны тем, что сама конструкция шарошки была очень несовершенной, с большими дефектами. После того, как начальник технического отдела цеха М. И. Слесарев устранил конструктивные дефекты шарошки, она была установлена на шлифовальных станках. В начале мы ставили инструмент с точностью 43 микрон. Затем, когда удался первый опыт, эту точность повысили до 32 микрон. На этот раз шарошка также дала хорошие результаты. После этого мы поставили инструмент уже с точностью 15 микрон. И на этот раз были также получены вполне удовлетворительные результаты. Только после того, как поставили машинные развертки с допусками 12 и 11 микрон и микрометр показал положительные результаты, мы полностью перешли от алмазной правки камня к безалмазной, с помощью шарошки. С 3 марта на безалмазную правку перешли все шлифовщики участка.

Многие из нас сильно сомневались в качестве шлифовки при безалмазной правке. Результаты работы шлифовальных станков со времени перехода на правку камнями шарошкой показывают, что наши опасения были напрасными. Качество шлифовки инструмента не только не ухудшилось, но наоборот, в некоторых отношениях даже улучшилось. По хвостовой части инструмента, на стыке двух разных видов металла—углероди-

стой и быстрорежущей сталей по одному и тому же диаметру допускной размер получался по быстрорезу на 5—20 микрон выше номинального, чем по углеродистой части. С применением шарошки это расхождение совершенно устраняется. Причиной этого является то, что алмаз при правке круга срезает режущие острые кромки абразивного круга, шарошка же, выдавливая старые изношенные зерна, оставляет зерна камня многогранными и острыми, что обуславливает хорошие режущие свойства шлифовального круга.

Шлифуемые зеркала разного типа с напайными пластинками «Победит» с применением правки камнями шарошкой стали гораздо лучше и качественнее. Применение безалмазного приспособления на шлифовке деталей основного производства зуборезного цеха 37-38 и 38-10 также показало полную пригодность и применимость шарошки и на этих операциях. Таким образом, шарошка успешно заменила дорогостоящий импортный алмаз. Конечно, безалмазное приспособление еще несовершенно. Но со временем сама конструкция шарошки и ее применение будет последовательно улучшаться и совершенствоваться.

Период, прошедший со времени внедрения безалмазной правки, показал полную рентабельность шарошки и реальную возможность массового применения ее на всех шлифовальных станках. Тот факт, что лучшие наши стахановцы шлифовщики Иван Журавлев, Катя Левкович, Зина Рыбенко и Аня Ксенофонтова за это время не только не снизили темпов своей работы, а повысили их,—наглядное тому доказательство.

Массовое внедрение безалмазной правки абразивного круга принесет государству огромную экономию средств и материалов, которые пойдут на развитие и укрепление народного хозяйства. Вот почему такая правка должна быть применена во всех цехах нашего завода.

★ ★
О чем не должен
забывать ни один
шлифовщик

Рассказ шлифовщицы
З. РЫБЕНКО

Три месяца тому назад я приступила к самостоятельной работе на круглошлифовальном станке «Нортон». Это был тот самый период, когда шлифовщики инструментального цеха переходили на безалмазную правку абразивного круга. Предложенная тогда шарошка, которая предназначалась для замены алмаза, была слишком примитивной и громоздкой. Она состояла из карборундовых кругов, плотно насаженных на оправке. Понятно, что применение ее встретило серьезные трудности. Во-первых, потому что она применима только на круглошлифовальных станках, во-вторых потому, что ее можно закреплять только на центрах. Это требовало частой перестройки и, следовательно, представляло большие затруднения в работе.

Затем нам была предложена металлическая шарошка. Более усовершенствованная, она позволяла производить правку круга с таким же качеством, как и с алмазом. Да и сам метод правки, по существу, ничем не отличается от алмазного.

Шарошка эта, состоящая из правящего ролика, корпуса, оси и 2-х шарикоподшипников, прочно закрепляется в алмазном приспособлении. При правке она осторожно подводится под круг, причем подача круга на шарошку не превышает его подачи на алмаз.

Таким образом, три месяца я работала на станке с применением безалмазной правки, с помощью металлической шарошки. Я производила шлифовку метчиков, плашек, «Акмэ», накатных роликов и резьбовых калибров. Производительность труда с правкой круга шарошкой ничуть не уменьшается. Мартовскую производственную программу на обработке инструмента я выполнила на 150 процентов.

Что касается чисто технических достоинств металлической шарошки, то следует отметить, что на ней с успехом можно выдерживать сравнительно малые допуски в 15—20 микрон. Правда, поверхность шлифовки немного грубее, чем после алмаза, но это с лихвой окупается дешевизной шарошки и экономией средств, которые она дает.

Многие из наших лучших шлифовщиков боялись, да и сейчас еще не уверились в безукоризненности и надежности безалмазной правки. Недаром говорят, что у страха глаза велики. Когда испугаешься нового приема в работе, наверняка тебя встретят неудачи и затруднения. Но страх этот ложный. Нужно смелее переходить на безалмазную правку абразивного круга, отказавшись от правки его алмазом. Пусть каждый шлифовщик помнит, что переходом на безалмазную правку он экономит любимой Родине огромные средства.



Ученик 4 класса 265-й Московской средней школы Олег Цветков летом 1947 года провел отдых в городе Ульяновске. Здесь он решил заняться поисками полезных ископаемых, чтобы пополнить коллекцию родной школы. Упорный труд юного геолога не прошел даром. Среди других минералов Олегу удалось найти и привести в Москву породу серого известняка, покрытого кристаллами перита золотистого цвета. Олег принес свою находку в Музей геолого-разведочного института имени С. Орджоникидзе. Найденная горная порода оказалась ценным строительным материалом и была принята в Музей для экспонирования. На снимке: доцент кафедры полезных ископаемых М. П. Исаенко и Олег Цветков в Музее института.

Фото Э. Евзерихина.

Прессклише ТАСС

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Озелением и
благоустроим
территорию завода

После того, как исчез снеговой покров с территории завода, дорога, идущая от проходной к метизному и газокислородному цехам предстала во всем своем неприглядном виде. От тракторного цеха, где кончается асфальт, она переходит в ухабы и ямы, представляющие собой серьезную опасность для движения машин и пешеходов.

Сейчас, с наступлением теплых весенних дней, вопросу строительства дорог на заводской территории надо уделить серьезное внимание. Дирекция завода должна позаботиться о том, чтобы заводская территория имела хорошие автогужевые и пешеходные дороги.

На всей территории завода, за исключением чугулитейного цеха, перед корпусом которого растут несколько деревьев, отсутствуют древонасаждения.

Сейчас наступило самое благоприятное время для озеленения заводской территории. Цеховые комитеты профсоюза и комсомольские организации должны сейчас организовать древонасаждения. Перед корпусом каждого цеха вдоль центральной линии заводской магистрали нужно рассадить декоративные деревья. Молодежь завода должна проявить в этом свою инициативу и находчивость.

Б. ЗАХАРОВ,

старший контрольный мастер метизного цеха.

Ответственный редактор
С. ЛИСКЕР.