

Трудовой Тема

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

Год издания 6-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ

25

АПРЕЛЯ
1948 года
№ 48 (380)

ВЫХОДИТ
по вторникам, четвергам
и воскресеньям

За высокую культуру производства

Лозунг «Пятилетку — в 4 года» стал знаменем борьбы и побед советского народа. Все советские люди, на каком бы участке они ни работали, стремятся всеми силами добиться досрочного выполнения пятилетки.

Законом о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР на 1946-1950 годы предусмотрено «снизить себестоимость промышленной продукции в 1950 году по сравнению с 1945 годом на 17 процентов при одновременном повышении качества продукции».

Чтобы решить такие серьезные задачи, необходимо всемерно повышать качественные показатели, увеличивать прибыльность предприятия.

Чистота на рабочих местах — важнейшее условие высокой культуры производства. Однако в этом направлении у нас на заводе сделано исключительно мало. В цехе шасси на участках стального литья (старший мастер тов. Сарыков), трубы и кронштейны (старший мастер тов. Базилевский) весь пол в глубоких выбоинах, огромные лужи эмульсии и масла никогда не высыхают, в беспорядке валяются заготовки, смешанные со стружкой.

Неприглядную картину представляют собой 3 и 4 участки зуборезного цеха. Эмульсия, масло, неубранная стружка загрязняют участки.

Закладен кузнечный цех, особенно тяжелая кузница. Здесь уже привыкли бросать поковки, заусенцы, заготовки где попало.

В этих цехах люди не приучены убирать свои рабочие места, ухаживать за оборудованием. Только этим можно объяснить плохое состояние оборудования, значительное количество аварий в цехе шасси, кузнечном, зуборезном и других цехах.

Неприглядную картину представляет собой территория завода. Вся площадь между тракторомеханическим и моторным цехами завалена горами стружки многолетней давности.

Борьба за высокую культуру производства должна начаться борьбой за чистоту в цехах и на территории завода.

Делегация нашего завода, побывавшая недавно на передовых московских предприятиях, в частности на автозаводе имени Сталина, видела образцы чистоты и порядка на социалистическом предприятии. В механических цехах совсем не видно стружки, в пролетах идеальная чистота.

Проблема удаления стружки и других отходов производства из цехов должна быть решена без промедления. Необходимо также на территории завода построить дороги и озеленить площади.

Вопросы борьбы за высокую культуру производства — кровное дело технического руководства завода, и в первую очередь главного инженера. Пора отказаться от кустарщины в этом важном деле. Необходимо наметить четкие мероприятия по наведению и поддержанию порядка и чистоты в цехах и на территории завода.

В борьбу за чистоту должны включиться все партийные, профсоюзные и комсомольские организации цехов. 1948 год должен стать для нашего завода годом не только досрочного выполнения плана, но и коренного перелома в культуре производства.

Наше молодое социалистическое предприятие должно стать образцовым во всех отношениях.

Предмайское социалистическое
соревнование

Формовщики наращивают темпы

Формовщики сталелитейного цеха, борясь за досрочное выполнение предмайских социалистических обязательств, добиваются все новых и новых производственных успехов. На 22 апреля месячная программа участком была выполнена на 81,6 процента.

Первенство в соревновании среди формовщиков занимает бригада Николая Крохмалева (члены бригады тт. Сиротенко, Шестаков, Белых, Еськин). 21 апреля эта бригада заформовала 111 опок трудоемкой и сложной детали — звездочки, перевыполнив сменное задание на 26 опок. На следующий день бригада тов. Крохмалева перекрыла успех, достигнутый накануне, заформовав 132 опоки звездочки вместо 85 по заданию.

Большого успеха добилась 22 апреля бригада формовщиков Валентины Тютюной (члены бригады тт. Сычева, Эрмиш, Межевикина, Севастьянов), заформовавшая за смену 242 опоки вместо 150 по заданию.

Н. ХАИТ,
старший мастер сталелитейного цеха.

Больше внимания ремонту оборудования

До сих пор в цехах нет надлежащего порядка в организации ремонтной службы. Виной этому является неудовлетворительная работа главного механика завода тов. Лукина и его аппарата. В отделе механика, как правило, планирование ремонта производится формально, без учета фактического состояния механизмов в том или ином цехе. Главный механик и его отдел не контролирует работу ремонтно-механического цеха, производящего ремонт станков и изготавливающего к ним запасные части.

Главный механик, как правило, осуществляет свое руководство из кабинета. За год моей работы механиком сталелитейного цеха я не имел возможности посоветоваться с главным механиком в цехе, на месте решить важнейшие вопросы ремонта оборудования. Обычно, если обратись к главному механику тов. Лукину, то он занят и не может принять, а на запросы отвечает уже привычной фразой: — А что я могу сделать?

Что же может предпринять механик цеха, если главный механик завода так беспомощно расписывается в своем бессилии? Инспекторы отдела главного механика не проверяют работу ремонтных служб и не контролируют качество ремонта станков.

У нас укоренилась порочная практика, когда ремонтно-механический цех значительную часть времени затрачивает на выпуск деталей, необходимых для основного производства, а заказы на детали для ремонта оборудования систематически не выполняются.

РМЦ или вовсе не выполняет заказов цехов, или выпускает детали бракованные, с большими

отклонениями от чертежей. В результате детали быстро выходят из строя.

Некоторые запасные части для оборудования, как, например, шариковые и роликовые подшипники, поступают в цехи от отдела снабжения. Так как необходимых подшипников в отделе снабжения систематически не бывает, то мы вынуждены ставить подшипники, не соответствующие чертежам, недоброкачественные. Применением нестандартных подшипников мы портием целые узлы оборудования. Начальник отдела снабжения тов. Аркадьев не заботится об обеспечении цехов необходимыми подшипниками.

Ясно, что такое положение с ремонтом оборудования в дальнейшем недопустимо. Оно требует коренной перестройки.

Нужно, чтобы отдел механики и отдел снабжения завода коренным образом изменили свое отношение к обеспечению ремонтной службы необходимыми стандартными деталями. Ремонтно-механический цех надо освободить от несвойственных ему работ и установить строгий контроль над качеством деталей, выпускаемых РМЦ.

Сталелитейный цех до сего времени не имеет собственной ремонтной базы. Ремонтники сталелитейного цеха не имеют даже необходимого инструмента. Это создает серьезные препятствия в проведении оперативного и планового ремонта оборудования.

Вопрос создания ремонтной базы в сталелитейном цехе является неотложным делом.

Г. ГОНЧАРОВ,
механик сталелитейного цеха.

Выдающийся успех сталеваров

22 апреля плавильное отделение сталелитейного цеха (старший мастер тов. Чурсин) добилось выдающегося успеха. В течение суток отделение выдало 30 плавов металла. Для заливки деталей отделением подано 67,4 тонны годового литья. Суточное задание по новым нормам отделением выполнено на 126,7 процента.

Среди смен особенно отличилась смена мастера т. Бутушенко, давшая 11 плавов и выполнившая свое задание на 141 процент (сталевары тт. Пинчук, Титов, Клевиц, подручные сталевары тт. Гаврилов и Крупинин).

По стахановски трудились 22 апреля заливщики отделения бригады т. Боженова и крановщица т. Олейникова, обеспечивая быструю доставку жидкого металла к конвейерам.

Н. ЖУРАВЛЕВ.

Впереди участок мастера т. Горбулько

В социалистическом соревновании в цехе шасси впереди идет участок обработки стального литья, руководимый мастером тов. Горбулько.

Этот участок 22 апреля — на 8 дней раньше срока — завершил месячный план сдачи деталей 30-23 и 30-24 и сейчас продолжает сдавать продукцию сверх плана.

Участком уже выполнен месячный план сдачи запасных частей.



Новый турбогенератор на Игумновской ТЭЦ

Закончен монтаж нового турбогенератора № 3 на Игумновской ТЭЦ. Опробование работы агрегата дало хорошие результаты. Сейчас турбогенератор вступил в строй действующих. Мощность Игумновской ТЭЦ увеличилась на 70 процентов.

Плуги для виноградных плантаций

Соревнуясь за достойную встречу 1 Мая, коллектив Сталинского завода сельскохозяйственного машиностроения успешно справился с выполнением заказа по производ-

ствам Игумновской теплоэлектроцентрали — гордость города Дзержинска. Она снабжает электроэнергией не только предприятия своего города, но и другие города Горьковской области.

ству пятикорпусных тракторных и конных плугов.

Сейчас идет подготовка к выпуску плугов для виноградных плантаций.



Восстановленное здание Управления крупнейшего в Донбассе треста «Боквоантрацит».

Курорт «Сосновка» перед открытием сезона

Закончено восстановление известного украинского курорта «Сосновка». Общее число отдыхающих в санаториях «Сосновки» по сравнению с прошлым годом увеличивается вдвое. Будут работать четыре туберкулезных санатория ВЦСПС. Сейчас идут последние приготовления к открытию курорта. Заключается строительство водной станции на Днепре, приводится в порядок парк.

Предпраздничные базары и ярмарки

В связи с Первомайским праздником Министерство торговли СССР предложило министерствам торговли союзных и автономных республик, областным, краевым и городским отделам торговли организовать в городах предпраздничные базары и ярмарки.

К участию в них привлекаются колхозы, местная промышленность и кооперация. Торговые организации будут продавать на базарах и ярмарках готовое платье, обувь, галантерею, культтовары, предметы домашнего обихода и другие промышленные товары. (ТАСС)

138. Новостройки сталинской пятилетки



Узбекская ССР. На снимке: общий вид построенного суперфосфатного завода. Фото С. Возносова. Прессклише ТАСС.

Из последней ПОИТЫ

Причины невыполнения новых норм

Ежедневно 15 рабочих из 28, работающих на участке коленавала моторного цеха, не выполняют новых норм выработки.

В чем причина невыполнения норм?

Участок не оборудован крайне необходимыми станками, требуемыми по технологическому процессу. Несколько станков, установленных на участке еще в прошлом году, до сих пор не сланы в эксплуатацию.

2 двухшпиндельных сверлильных станка для сверления масляных каналов требуют капитального ремонта. Вместо трех подач на этих станках имеется лишь по одной, увеличены зазоры шпинделей, что вызывает частые поломки сверл.

19 апреля один станок простоял более пяти часов. В этот день сверловщик тов. Гусев выполнил норму едва на 30 процентов.

Невыполнение норм на сверловке вызывает простои рабочих на последующих операциях.

Отсутствие нормальной подачи поковок также тормозит работу.

Вот только часть тех причин, которые не дают возможности выполнить новые нормы рабочим участка коленавала. Устранить эти недостатки в ближайшие дни — задача, которую должны поставить перед собой руководители моторного цеха и отделов заводоуправления.

В. ТРЕТЬЯКОВ, старший мастер участка коленавала.

Использовать бракованные детали

Против здания центральной лаборатории завода образовалась свалка брака, лома и отходов производства. Среди бракованных изделий имеется большое количество водяных баков трактора (брак пресового цеха).

Не может ли пресовый цех эти баки направлять сразу в цех ширпотреба или в какую-либо мастерскую (сейчас они ржавеют под дождем и заваливаются ломом), где из них изготовили бы ведра и т.д., крайне необходимые для рабочих завода. НАЙДОВСКАЯ.

Ответственный редактор С. ЛИСКЕР.

К сведению всех граждан, проживающих на Западном поселке.

Радиоузел АТЗ принимает заявки на устройство радиоточек индивидуального пользования. Устройство одной радиоточки стоит 40 рублей. Ежемесячная плата: за электромагнитный репродуктор 8 рублей, за динамический репродуктор — 12 рублей. Для оформления заказа требуется от абонента заявление и репродуктор с сопротивлением катушек не ниже 1000 ом.

РАДИОУЗЕЛ АТЗ.

Тираж 3000 экз.

ПО НАШЕМУ ЗАВОДУ

Новый способ порезки быстрорежущей стали

Для порезки заготовок инструментальных сталей использовались шпильки с дорогостоящими и остродефицитными наборными сегментами. Порезка металла этими шпильками не обеспечивала полной загрузки кузнича цеха.

Мастера инструментального цеха тт. Золовский и Гайдамака предложили для этой цели использовать отрезные абразивные круги.

Внедрение этого рационализаторского предложения на много повысило производительность труда. На каждый порез металла экономится до 50 процентов времени. Годовая экономия составляет свыше 35 тысяч рублей.

ДЕТСКАЯ ОЗДОРОВИТЕЛЬНАЯ КАМПАНИЯ

Свыше 1300 детей рабочих, инженеров, техников и служащих нашего завода отдохнут в этом году на даче, детплощадках и в пионерском лагере.

На дачу в Шубенке, открытие которой предусмотрено 1 июня, будет специально выделена отдельная группа детей, нуждающаяся в санаторном лечении.

600 школьников побывают в пионерском лагере «Березовая роща».

НЕГОДНЫЙ СТИЛЬ РУКОВОДСТВА СОРЕВНОВАНИЕМ

Замечательный почин технолога тов. Иванова, путем внедрения передовой технологии в производство почти в три раза увеличившего производительность труда, подхвачен на всех заводах страны. Этот почин нашел свой отклик и среди технологов нашего завода. В частности, технологи инструментального цеха М. И. Слесарев и П. М. Вуль, следуя почину тов. Иванова, предложили и внедрили в цехе новый технологический процесс обработки ножей к наборному инструменту типа «ОВ».

Внедренный в феврале этот технологический процесс, предусматривающий применение непрерывного многопозиционного фрезерования многоместных приспособлений с одновременной обработкой нескольких деталей, позволил снизить трудоемкость обработки ножей на 50 процентов и дает экономический эффект в размере 60 тысяч рублей в год.

В начале марта администрацией цеха был направлен в заводское жюри материал о присуждении тт. Слесареву и Вулю звания лучшего технолога. На пленуме завкома профсоюза, посвященном итогам соревнования в феврале,

представленный материал рассмотрен не был. Председатель завкома профсоюза тов. Плахотник сообщил нам, что материалы на звание лучшего технолога будут рассмотрены на отдельном заседании. Но и на состоявшемся в апреле пленуме завкома, на котором обсуждались итоги соревнования за март, этот материал снова не был рассмотрен, так как заводское жюри не представило его на рассмотрение пленума.

Бездушное отношение к замечательному почину технологов инструментального цеха со стороны завкома профсоюза и его председателя тов. Плахотника смазывает роль технологов в борьбе за повышение производительности труда.

Просим тов. Плахотника через газету «Боевой темп» рассказать о причинах задержки рассмотрения материалов инструментального цеха о присуждении передовым технологом звания «Лучший технолог завода», и когда будет положен конец этой волоките.

Е. ШМУНДАК, начальник инструментального цеха. А. МАНОЙЛО, секретарь партбюро. Д. ЗАБУРДАЕВ, председатель цехового комитета.

Книжная полка

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку

1. Автотранспорт

1. Серия учебно-наглядных пособий «Грузовой автомобиль ЗИС-5». Издательство Министерства коммунального хозяйства РСФСР, М. 12 таблиц.

2. Холодная обработка металлов

1. Клушин М. И. — Справочник по режимам резания. Машгиз, 1947, М. Стр. 94. В справочнике приведены табличные данные по режимам резания различных металлов, а также другие справочные материалы, необходимые для выбора рациональных режимов резания, как на универсальных, так и на специальных станках.

2. Мелас Б. В. — Повышение мощности и быстроходности металлорежущих станков, Лениздат, 1946, стр. 137.

Данная работа рассматривает сокращение машинного времени

обработки, сокращение вспомогательного времени, испытание станков на мощность, коэффициент полезного действия их в работе.

3. Литейное дело

1. Иммерман Е. Б. инж. — Контроль литейного производства. Практическое руководство для контрольных мастеров, мастеров-производственников. Лениздат, 1945, стр. 182.

Книга посвящена вопросам контроля только одного чугунолития и преимущественно крупносерийного производства, от приемки исходных материалов до исправления дефектной отливки.

2. Устинов М. В. — Литейная в районе. Гизместпром, М. 1947, стр. 71.

4. Химико-термическая обработка

1. Костецкий Б. И., Куруклис Г. Л. — Глубокая нитроце-

ментация режущих инструментов. Машгиз, 1947, М. Свердловск, стр. 26.

В брошюре описывается метод глубокой нитроцементации, разработанный на Уралмашзаводе. Увеличение глубины нитроцементованного слоя увеличивает стойкость режущего инструмента. Описываются катализаторы, электрохимическое обезжиривание поверхности деталей перед нитроцементацией.

5. Кузнечное дело

1. Гостев В. И. инж. — Качество штампованных поковок и методы предупреждения брака в кузнечных цехах. Машгиз, М. 1947, стр. 194.

В книге приведены классификация и характеристика брака в кузнечных цехах, освещены вопросы норм точности на изготовление поковок и технологичности конструкций штампованных деталей.

Возвращение территории

Письмо старшего контрольного мастера метизного цеха тов. Захарова «Озеленить и благоустроить территорию завода», помещенное в № 43 газеты «Боевой темп», вполне своевременно подняло вопрос о благоустройстве территории нашего завода.

Однако письмо тов. Захарова носит односторонний характер и не вскрывает всех причин, мешающих этому благоустройству.

Против ворот метизного цеха дорога, ведущая на 8-й склад, совершенно завалена отходами этого цеха. Территория вокруг цеха также завалена отходами и мусором.

Чугунолитейный, сталелитейный, кузнечный и пресовый цехи не только завалили отходами территорию, прилегающую к цехам, но и площадку и дорогу у 3-й столовой, тракторногрузочную площадку, дорогу у склада УБС'а. Кроме того, на всей территории завода можно видеть мусор и отходы этих цехов.

Такой завал территории завода и заводских дорог происходит при активном участии многих шоферов, тех самых, которые жалуются на массовые проколы шин и шпунт виновников загрязнения дорог. Так, например, 13 апреля машина пресового цеха свалила металлические отходы прямо на пешеходную дорогу в районе центральной лаборатории. Загружают отходами дорогу у столовой № 3 шофера тт. Омельчак, Пунжарский и другие.

Способствуют загрязнению дорог и систематические потери деталей, происходящих из-за плохой тары и безответственности лиц, производящих транспортировку.

Большая вина ложится и на стройорганизацию. Стрельные рабочие, как правило, после работы оставляют неубранными кучи земли и мусора по всему заводу.

Территории некоторых складов — огнеупоров, лесного и других — ничем не отличаются от мест свалок.

Недавно мы обратились к начальнику чугунолитейного цеха тов. Кречу с просьбой прекратить продолжающийся завал территории завода отходами земли, но тов. Креч даже не счит нужным вести разговор по такому «мелочному» вопросу. Тов. Креча, очевидно, не интересует, сколько государственных средств выбрасывается на ветер в результате оплаты работ по очистке территории завода от завалов, произведенных чугунолитейным и другими цехами.

В приказе директора завода от 22 февраля 1947 года совершенно ясно указывалось на ответственность начальников цехов, строительных, монтажных участков в вопросе выгрузки отходов на отведенных местах. Однако до сих пор этот приказ грубейшим образом нарушается.

Необходимо в кратчайший срок очистить территорию завода, капитально восстановить разбитые и просевшие дороги, максимально озеленить территорию, сохранить существующие посадки. Общественные организации завода должны помочь благоустроить заводскую территорию.

С. ТУЛУНОВСКИЙ, командант завода.