

# Трудовой Тема

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

Год издания 7-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ,  
15  
АВГУСТА  
1948 года  
№ 93 (425)

ВЫХОДИТ  
по вторникам, четвергам  
и воскресеньям

СЕГОДНЯ—ДЕНЬ ВОЕННО-  
МОРСКОГО ФЛОТА

Да здравствует Военно-Морской Флот!  
Да здравствует наш вождь и учитель  
великий Сталин!

## Повысить темпы подготовки цехов и жилфонда к зиме

Бесперебойная работа завода зимой в значительной степени зависит от своевременной подготовки к зиме.

«Успешные итоги работы промышленности в первом полугодии должны быть приумножены во второй половине года. Чем быстрее повсеместно развернется подготовка к зиме, тем более эффективной будет борьба на досрочное выполнение годовой производственной программы» — пишет «Правда» в своей передовой от 24 июня 1948 года. В правдивости этих слов руководители завода и цехов убедились в прошлые годы, когда из-за несвоевременной подготовки к зиме кузнечного, стельчатого, чугунолитейного и других цехов простаивало оборудование, задерживалось производство тракторов.

С большим опозданием развернулась подготовка завода и жилфонда к зиме и в текущем году. Исключительно медленно выполняются мероприятия по подготовке цехов к зиме УКС'ом завода (начальник УКС'а тов. Шкляр). УКС'ом до сих пор не начаты работы по замене изгнивших деревянных крыш на огнестойкие в землерегуляторном и стержневом отделениях чугунолитейного цеха, в термособручном отделении сталцека и в котельной ТЭЦ. Срок окончания этих работ уже прошел. Подходит срок сдачи в эксплуатацию склада песка для сталцека. Однако, если строительство будет вестись трестом «Алтаймашстрой» прежними темпами, то склад будет сдан не раньше, как в конце 1949 года. До сих пор не приступили к ремонту приточно-отопительной системы в цехах. Не сдана в эксплуатацию вентиляция у плавильных печей сталцека.

Ремонтно-строительным цехом крайне медленно проводится работа по остеклению цехов, ремонту крыш и дверей. Начальник ремонтно-строительного цеха тов. Дзюба вместо того, чтобы мобилизовать коллектив цеха на выполнение работ, связанных с подготовкой цехов к зиме, старается оправдаться всевозможными «объективными» причинами (перегруженностью цеха другими заказами и т. д.). На 15 августа годовой план ремонтных работ этим цехом выполнен едва на 20 процентов.

Еще хуже обстоит дело с подготовкой к зиме жилищного фон-

да завода. Основной исполнитель по проведению ремонта ремонтно-строительный цех ЖКО (начальник тов. Линьков) не полностью использует свои возможности. До сих пор к зиме не подготовлено ни одно общежитие. Ремонтные работы цехом проводятся некачественно. Отремонтированные жилища сданы с рядом недоделок. Так, в общежитии № 22, где ремонтно-строительный цех произвел капитальный ремонт, печи не переложены, трубы от сажи не очищены, разошедшиеся рамы к окнам не подогнаны.

Согласно коллективному договору за летний период 1948 года необходимо теплофицировать 10 домов Восточного поселка. Теплофицировано всего 2 дома. Проведение дальнейших работ задерживается из-за отсутствия фанонных труб. Не начаты работы по ремонту котельной установки в общежитии № 52. Трест «Алтаймашстрой» ряд жилых и коммунальных объектов сдал с большими недоделками, но устранять их и не думает. В течение ряда месяцев не устраняются недоделки в блочных Западного и Восточного поселков в домах 37 квартала и т. д.

УКС завода по заказам ЖКО должен был построить омовехранилище на Западном поселке и угольный склад в районе саманных домов. Однако эти работы даже не начаты.

Большим тормозом в проведении ремонтных работ является отсутствие строительных материалов. На заводе ощущается острый недостаток цемента, пиломатериалов, кровельных материалов, алебастра, кирпича. Задача обеспечения ремонтников стройматериалами сейчас должна стать основной задачей в работе заместителя директора завода тов. Фертмана, начальника отдела топлива тов. Зельвина и начальника отдела снабжения тов. Аркадьева.

Сейчас лучшая пора для ремонта. Нет и не должно быть объективных причин, которые могли бы служить оправданием для руководителей, затягивающих подготовку к зиме на более длительные сроки.

Дело чести партийных и профсоюзных организаций добиться того, чтобы подготовка цехов и жилфонда завода к зиме была закончена в установленные сроки и с высоким качеством ремонта.



## Новый выдающийся рекорд Марии Кудряшовой

Следуя патриотическому почину работницы московского завода малолитражных автомобилей Анны Кузнецовой и токаря зуборезного цеха нашего завода Галины Овчинниковой, освоивших проектно-технические нормы, формовщица стержневого отделения чугунолитейного цеха Мария Кудряшова добилась перевыполнения проектных норм.

13 августа т. Кудряшова заформовала 80 стержней головки цилиндра, на 9 стержней превысив проектную норму 1950 года и на 49 стержней — существующую норму.

## Программа августа будет выполнена

С совещания актива чугунолитейного и моторного цехов

Чугунолитейный и моторный цехи — важнейшие производственные участки завода. От того, как работают моторщики и чугунолитейщики, зависит успех выполнения программы выпуска тракторов и запасных частей заводом. Вот уже несколько месяцев подряд коллективы цехов соревнуются между собой. Моторщики и чугунолитейщики завели для себя хорошее правило: 1—2 раза в месяц актив цехов собирается на совместные совещания где обсуждаются итоги соревнования, выявляются слабые места в работе того или другого цеха и намечаются практические мероприятия для ликвидации отставания как по подаче заготовок чугунных деталей, так и по сборке моторов.

Особенно активно прошло совещание стахановцев, бригадиров, мастеров и технологов чугунолитейного и моторного цехов 11 августа. Совещание было посвящено итогам работы цехов за первую декаду августа.

Открывая совещание, исполняющий обязанности директора завода тов. Сидельников отметил, что моторный цех не выполняет заданий по сборке моторов. Чугунолитейный цех также не выполняет график сдачи заготовок, особенно по номенклатуре.

Начальник моторного цеха тов. Рыбкин и начальник чугунолитейного цеха т. Креч рассказали о том, как выполняется программа августа и какие мероприятия намечаются для успешного ее завершения.

Старший мастер плавильного отделения чугунолитейного цеха тов. Рейзенсон посетил свое выступление работе плавки.

— Плавка, — сказал т. Рейзенсон, — это сердце чугунолитейного цеха. Между тем, в данный период времени плавильное отделение находится в исключительно тяжелых условиях. В отделении не хватает

рабочих, а помощник директора по кадрам и быту т. Добрецов увольняет их без всякого согласования с администрацией цеха. Отделение не имеет никакого резерва деталей для ремонта электрооборудования. Это грозит опасностью остановки плавильного отделения.

Коллектив плавильщиков приложит все усилия для успешного выполнения августовской производственной программы, а администрация цеха и завода должны оказать нам серьезную помощь в приобретении деталей для ремонта оборудования.

Мастер ОТК моторного цеха т. Кудрявцев обратил особое внимание на качество трактора.

— Недавно, — говорит он, — мне пришлось побывать в Белоруссии и беседовать с работниками машинно-тракторных станций. К трактору марки «АТЗ» механизаторы сельского хозяйства имеют много и вполне обоснованных претензий. Во-первых, поверхность блока мотора нашего трактора обрабатывается слишком грубо, а это затрудняет уход за машиной. Чугунное литье на нашем тракторе хуже, чем на тракторах Сталинградского завода. У нас нет еще подлинной борьбы за качество продукции, хотя и разговоров на эту тему ведется довольно много. В июле, например, на испытательной станции было разобрано больше 40 моторов из-за грязи в прокладках.

Вопросу ремонта оборудования было посвящено выступление заместителя механика чугунолитейного цеха т. Ефремова. Он отметил, что состояние ремонта в цехе в августе ухудшилось. Если в июле ремонтно-механический цех завода хотя и не полностью, но все же выполнял заказы по ремонту оборудования чугунолитейного цеха, то в этом месяце он заказы совсем не выполняет. К вы-

ходному дню 8 августа цех не выполнил ни одного заказа и ремонт механизмов был сорван.

Старший мастер стержневого отделения чугунолитейного цеха тов. Масленников заявил:

— Работники моторного цеха справедливо указывают на низкое качество отливок чугунных деталей. Требование улучшения качества — законное требование, и литейщики будут стремиться к тому, чтобы значительно его улучшить. Однако в плохом качестве литья повинны не только литейщики. Большую вину в этом следует взять на себя отделу главного металлурга завода, который стоит в стороне от борьбы за хорошее качество литья.

Формовочный песок поступает чрезвычайно низкого качества, а иногда с гальками.

О плохой работе отдела механика моторного цеха сказал выступивший старший мастер участка блок т. Кубло.

Лучший обрубщик чугунолитейного цеха т. Шестаков заявил:

— У нас мастера привыкли изыскивать всякие причины для оправдания срыва графика, а вот внимательно разобраться в организации труда и использовать внутренние резервы, — этого они не делают. А резервов этих много, их надо уметь, по-хозяйски использовать.

На совещании выступили также старшие мастера моторного цеха тт. Садовничий, Бессонов и Резинкин.

В заключение выступил партторг ЦК ВКП(б) на заводе тов. Савик. Он призвал партийные, комсомольские и профсоюзные организации усилить массово-разъяснительную работу на участках, повседневно контролировать выполнение обязательств каждым рабочим, мобилизовать коллективы цехов на досрочное выполнение программы августа.

## Закончилась укладка газопровода Кохна—Ярва

12 августа на строительстве газопровода Кохна—Ярва—Ленинград уложен последний километр труб. От стен строящегося Кохна—Ярва (Эстонская ССР) газосланцевого завода до газораспределитель-

ной станции в Ленинграде протянулась стальная магистраль длиной в 203 километра.

В декабре по трубам газопровода Ленинград получит первый газ. (ТАСС).

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

## Оживить работу партийной группы

10 августа на партийном собрании ремонтно-механического цеха был заслушан отчет об агитационно-массовой работе среди коллектива смены механического участка, где партгруппоргом тов. Бондарев. Нечего было говорить тов. Бондареву. Политико-воспитательная работа среди рабочих смены не проводилась.

Свою бездеятельность тов. Бондарев объяснил тем, что он «перегружен производственной работой» и что «смена организована недавно». Выступившие на собрании коммунисты опровергли необоснованность доводов партгруппорга.

Для увеличения выпуска продукции цехом и более оперативного обеспечения запасными частями ремонта оборудования третья смена на участке была организована в начале июня. Партгруппоргом этой смены был избран тов. Бондарев. Два с половиной месяца для развертывания агитационно-массовой работы среди станочников смены — срок вполне достаточный.

Партийная группа и партгруппорг не разъясняли коллективу значения выполнения задач, стоящих перед коллективом, не мобилизовали рабочих на изжитие недостатков в смене, не помогали осваивать нормы выработки. И как результат, в смене имеется ряд рабочих, которые не выполняют нормы и задания.

В смене работает много молодых рабочих, которые нуждаются в освоении опыта передовых. Но распространению опыта передовиков тов. Бондарев не уделял внимания. В смене не было проведено ни одного собрания по обмену опытом работы.

В смене работают три коммуниста и пять комсомольцев. Почти все рабочие члены профсоюза. Эта большая сила не была использована партгруппоргом. Ни один коммунист не имеет партийного поручения. Партгруппоргу тов. Бондареву необходимо оживить работу партийной группы.

Е. Воробьев.

## Еще раз о соревновании ремонтников моторного цеха

Коллектив слесарей ремонтников моторного цеха взял на себя обязательство в честь 31-й годовщины Великого Октября уменьшить простои оборудования.

В зависимости от состояния и количества простоев оборудования выводятся показатели в работе каждого слесаря и соответственно выплачивается премия. Соревнуясь между собой, ремонтники в июле добились резкого снижения простоев оборудования.

Согласно условий, ремонтники цеха должны были получить определенную сумму премиальных средств. Однако эта сумма денег начальнику цеха тов. Рывкину

показалась большой, а количество простоев малым.

Вместо того, чтобы точно учесть простои оборудования, т. Рывкин и зав. ПРБ т. Сосников дали произвольные сведения о простоях.

Согласно данным учетчиков цеха в июле было 712 часов простоев оборудования. Чтобы уменьшить сумму денежных средств для премирования ремонтников тов. Сосников подал в БТЗ цеха и ОТИЗ завода справку о том, что в июле оборудование простояло 1.099 часов (не 1.100, а 1.099 — какая точность!?).

Пора навести порядок в учете простоев оборудования. А. Фиш, член партбюро моторного цеха.

## Работа профгруппоргов признана хорошей

В профгруппе участка хвостового инструмента инструментального цеха, насчитывающей в своем составе около 80 членов профсоюза, недавно проведено отчетно-выборное собрание. Отчет о работе группы сделал профгруппорг строгальщик т. Луцкий.

Профгруппа участка хвостового инструмента проделала большую работу в деле мобилизации коллектива участка на успешное выполнение обязательств в соревновании. Участок систематически перевыполняет свои производственные задания. Сам профгруппорг т. Луцкий является стахановцем. Старейший работник завода, начавший свой трудовой путь у станка на одном из заводов Ленинграда, строгальщик Луцкий досрочно выполнил свой пятилетний план. Профгруппорг отделения плоского инструмента фрезеровщик Леонид Петенев, бригадир стахановской комсомольско-молодежной бригады, также постоянно показывает пример высокой сознательности.

Работа профгруппоргов т. Луцкого и Петенева отчетно-выборным собранием признана хорошей. Они вновь избраны профгруппоргами участка.

Е. Бронский.

## Фильм «Рядовой Александр Матросов» на экране заводского клуба

Несколько дней подряд в клубе завода демонстрировался звуковой художественный фильм «Рядовой Александр Матросов», во всей полноте раскрывающий моральный облик героического воина Советской Армии, в критическую минуту наступления заслонившего своим телом амбразуру вражеского ДЗОТа и ценой жизни обеспечившего успех атаки.

Фильм пользуется большим успехом. За три дня его просмотрело свыше 2.500 работников завода.

## УСЛОВИЯ

## социалистического соревнования технологов, конструкторов и нормировщиков Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина

Введены с 1 августа 1948 года

Участниками социалистического соревнования считаются только те технологи, конструкторы и нормировщики, которые взяли на себя к началу месяца конкретные социалистические обязательства.

Победителями в социалистическом соревновании считаются технологи, конструкторы и нормировщики, которые на протяжении данного месяца добились наилучших результатов по:

а) Внедрению передовой технологии путем механизации трудоемких и ручных работ, автоматизации управления и максимального использования оборудования.

б) Снижению трудоемкости изделий и высвобождению с участков рабочих за счет изменения режимов резания и изготовления новых высокопроизводительных приспособлений, развитию многостаночного обслуживания и совмещения профессий.

в) Внедрению передовых методов организации труда, значительно повышающих производительность.

г) Оказанию технической помощи рабочим по разработке и внедрению рационализаторских предложений.

д) Снижению брака изделий на участке.

е) Оказанию помощи отстающим рабочим и обучению их стахановским методам труда.

Технологам, конструкторам и нормировщикам — победителям в социалистическом соревновании присваивается звание «Лучший технолог», «Лучший конструктор» или «Лучший нормировщик» и выдаются за счет фонда ВСС и фонда директора завода следующие премии:

Одна первая премия в сумме 700 рублей.

Три вторых премии в сумме 500 рублей каждая.

Технологи, конструкторы и нормировщики, которым присваивалось звание «Лучший технолог», «Лучший конструктор», или «Лучший нормировщик» три раза, заносятся на общезаводскую Доску почета.

Технологи, конструкторы и нормировщики, которым присваивалось звание «Лучший технолог», «Лучший конструктор», «Лучший нормировщик» шесть раз, получают почетную грамоту и зносятся в Книгу почета завода.

Подведение итогов соревнования проводится не позднее 15 числа каждого месяца на заседании завкома профсоюза совместно с директором, объявляется приказом по заводу и публикуется в заводской печати.

И. о. директора завода Сидельников.

Зам. председателя завкома профсоюза Цыганов.

## Что сделано по улучшению организации труда и производства в чугунолитейном цехе

Заместитель главного металлурга завода инженер тов. Цевзнер и автор этой статьи в июне месяце были выделены директором завода для оказания помощи чугунолитейному цеху. На заводе давно установился определенный стиль работы «прикрепленных»: нажимать, толкать, подменять руководство цеха в погоне за дефицитными деталями и т. д. Кончается месяц, и «прикрепленный» уходит из цеха, а там все остается по-старому.

Мы поставили перед собой задачу вылить наиболее узкие места в цехе и не только наметить, но и провести в жизнь такие организационные и технические мероприятия, которые бы дали возможность улучшить работу отстающих участков и обеспечили бы выполнение программы не только в данном месяце, но и в дальнейшем. Мы знали, что такую работу нельзя провести за одну-две недели, что для этого нужен более длительный срок.

Свою работу в цехе мы проводили в таком порядке. Все мероприятия намечали и обсуждали вместе с работниками цеха, а затем их просматривал начальник цеха т. Креч и его заместители тт. Фельдман и Феликсон. И сра-

★  
Э. С. ЯРИН,  
зам. нач. ОТИЗ завода  
★

зу после этого мы приступали к их практическому осуществлению.

Для внедрения мероприятий т. Креч выделил старшего мастера т. Богдановича, который все время работал вместе с нами, и сам предложил ряд ценных мероприятий.

К моменту нашего прихода в цех формовка была переведена на три смены. После этого отчетливо выявилось, что самым узким местом цеха является стержневое отделение № 1. Работники цеха считали, что выпуск стержней лимитируется вертикальными сушилами, которые не могут пропустить всего потока стержней и что по этой причине формовщики стержней простаивают. Поэтому основное внимание мы направили на разработку мероприятий по повышению выпуска стержней.

При обследовании сушильных печей выяснилось, что имеется возможность увеличить площадь, используемую для сушки стержней в большом вертикальном сушиле за счет установки четырех недостающих полок и за счет замены 50 процентов двухполочных этажерок трехполочными, что и было:

по нашему предложению проведено. В результате полезная площадь печи № 2 была увеличена на 27 процентов, а по отношению к суммарной площади обеих вертикальных сушил на 13,9 процента.

Обследование показало также, что имевшаяся в то время сушильная площадь полностью не использовалась. Свыше 10 процентов полок проходили незагруженными. Происходило это потому, что формовщики стержней в начале смены выполняли вспомогательные работы, сами гнули арматуру и подносили илты к рабочим местам, затрачивая на эту работу от 40 до 80 минут в смену. На производительность сушильных печей отрицательно сказывалось и то, что погрузчики и разгрузчики печей работали на косвенной сдельщине и были мало заинтересованы в работе.

Чтобы создать заинтересованность погрузчиков и разгрузчиков в полном использовании сушильных площадей, они были переведены на прямую сдельщину, причем были разработаны расчетные нормы в зависимости от площади плит. Учет был установлен по формовке со снятием остатков на подающем конвейере к началу и к концу каждой смены.

Для того, чтобы освободить формовщиков стержней от вспомогательных работ, было организовано централизованное изготовление арматуры и введены подсобные рабочие для подачи плит к рабочим местам формовщиков. Для облегчения их работы был установлен рольганг у печи № 2. Централизованное изготовление арматуры было обеспечено путем организации специального участка, оборудованного несложными приспособлениями и стеллажами, которые были разработаны т. Богдановичем.

Освобождение формовщиков стержней от вспомогательной работы, которое было закончено во второй половине июля, повысило их производительность. Средний процент выполнения норм формовщиками машинной формовки стержней составил в июле 109 процентов. Можно с уверенностью сказать, что в августе этот процент будет значительно выше.

Отдельные формовщики стержней уже сейчас добились резкого повышения производительности т. Кудряшова Мария формирует галеты головки цилиндра. Нормы на формовку этого стержня 31 деталь за 8 часов. До реорганизации участка фактическая выработка не превышала 40 штук в смену, а во второй половине июля т. Кудряшова, в течение нескольких дней наращивая темпы, довела свою выработку до 70 штук в смену. Примеру т. Кудряшовой последовали многие другие работ-

ницы. Работа стахановок показывает, какие большие резервы созданы правильной организацией труда на формовке стержней.

Количество стержней, пропускаемых вертикальными сушилами, также повысились. Если сравнить данные за вторую половину июля и вторую половину июля, прирост составляет 15 процентов.

Фотография рабочего дня, проведенная на участке электросушильных шкафов, показала, что цех имеет определенные резервы сушильных площадей и на этом участке, так как использование шкафов не превышает 60 процентов их пропускной способности. Для улучшения использования электросушильных шкафов на этот участок были дополнительно переведены стержни.

Для того, чтобы повысить производительность на сборке и обработке стержней, на участке сборки головки было проведено разделение операций сборки и обработки, причем сборка переведена на поток и производится в одной смене отдельной бригадой из 3-х человек. Если раньше три сборщика, работая каждый отдельно, собирали за смену до 60 головок, то работая бригадой на потоке, они имеют возможность собирать 85—90 головок. Повысив производительность, сборщики бригады т. Белоглазовой стали кроме стержней головки собирать и другие стержни. Этот опыт показывает, что поточная сборка стержней мо-

# ВЫШЕ КАЧЕСТВО СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

(С КОНФЕРЕНЦИИ ПО КАЧЕСТВУ ТРЕСТА „АЛТАЙМАШСТРОЙ“)

## НАРУШАЮТ ТЕХПРОЦЕСС

Из выступления инженера госконтроля т. Ракина

Основной причиной плохого качества строительно-монтажных работ является нарушение технического процесса. Вот почему изготовляемая продукция деревообделочным цехом комбината производственных предприятий низкого качества.

Поступающий лес на лесопильные заводы не сортируется и при распиловке его гнилая сердцевина идет на строительство, а самая драгоценная крепкая часть дерева уходит на дрова.

Серьезным недостатком является и то, что при изготовлении оконных переплетов, дверных коробок и штов лес не просушивается, в результате чего плотники теряют много времени на подготовку этих изделий и этим самым также снижается качество.

Такое же положение и с балка-

ми. Непросушенные балки, закапываемые в землю за короткое время загнивают. Обжог кирпича не доброкачественный только потому, что завод не имеет приборов для измерения температуры в печи.

Имеются серьезные недостатки и в отделочных работах. Наметы штукатурки утолщены только из-за того, что кладка стен домов делается не по вертикали, маляры вследствие плохой штукатурки допускают брак.

Мы должны обратить особое внимание на первоначальную обработку любого материала. И только при выполнении технических правил обработки материалов строители смогут добиться улучшения качества строительно-монтажных работ.

## Приемку цемента производить инертными материалами

Из выступления начальника конторы снабжения треста т. Мозжухина

В своем докладе начальник лаборатории тов. Вернер Э. Я. заключает, что присадка цемента ведется гидравлическими добавками, а я считаю, что присадку можно производить инертными материалами, как то: кирпичным щебнем, размолотым до размера молотого шлама.

Расходование цемента марки 500 без присадок преступно. Перерасход в тысячах тонн не мизер. Такое же положение и на обработке балласта.

Обычно надо отметить безхозяйственное отношение работников транспортной конторы во время перевозок цемента с завода на

место строек. Кузова самосвалов худые и в пути теряется много цементного молока. Разгрузка растворов на объектах происходит прямо на землю, остатки молока уходят в землю и когда строители приступают к укладке, цемент остается почти без связывающих веществ.

Лес при пилении не сортируется, в столярный цех поступает распиленный дрянник, а в ИКО идет на тонку хороший строительный лес. Столярный лес нужно подбирать по размеру, выдирать с вершин, а остальную часть дерева использовать для других нужд треста.

жет быть применена и на других участках.

Работа по организации потока стержневой будет продолжена после пуска подвесного конвейера для просушенных стержней. Для этой цели планировка участка, намечена проектом, несколько изменена и предложено установить дополнительные приспособления — столы рольганга для сборки и обработки стержней и специальные этажерки для сборки хрупких стержней (02-14, 13 2 и других) после сема их с конвейера, в целях уменьшения боя стержней. Такие приспособления в настоящее время изготавливаются силами цеха. Эту чрезвычайно сложную работу по организации, возглавил заместитель начальника цеха т. Феликсон.

Для передвижения мелких стержней в процессе обработки и для уменьшения боя стержней изготовлены 750 стандартных ящиков, а также стеллажи для хранения стержней. В дальнейшем эти ящики должны быть использованы как стандартная тара для учета стержней после обработки.

В стержневом отделении, которое имеет номенклатуру стержней свыше 140 наименований, планированием занимается мастер, при этом в смене на 60 человек рабочих имеется один мастер. Работа по планированию отнимала у мастера не менее 50 процентов рабочего времени, отвлекая его от

основных обязанностей (технология, организация труда) и планирование находилось на очень низком уровне, что часто приводило к срывам формовки. По нашему предложению в каждой смене был назначен планировщик, что разгрузило мастеров. Руководство планированием в стержневом отделении взял на себя заместитель начальника цеха по производству т. Фельдман и обеспечил необходимую увязку между планированием стержней и формовкой, чего до этого не было.

Если котормый цех в данное время не испытывает перебоев в подаче наиболее сложных отливок, то во многом мы в этом обязаны улучшению планирования в стержневом отделении. Однако в этом вопросе сделано еще далеко не все. Дальнейшая работа по улучшению планирования должна обеспечить полную увязку во времени между формовкой, сушкой и обработкой стержней, что значительно снизит потери.

Из основных мероприятий, намеченных по стержневой № 1, кроме организации потока, не закончены: централизация изготовления красок и замазок, изготовление дополнительных бадей для развозки песка, перестановка пути под миксерами, укомплектование участка бригадами и закрепление за ними стержней, а также установка электроограничителей для предотвращения аварий вертикального сушила.

Из сообщения кандидата технических наук тов. Стребейко Н. Э. мы узнали, что при проектировании железобетонных конструкций вводится новое понятие «Коэффициент качества».

Новое понятие требует и новых методов работы и совершенно иного отношения исполнителей к выполняемой работе. Коэффициент качества в железобетоне будет зависеть от 4 основных факторов: от приготовления бетона; характера укладки, ухода за бетоном и качества применяемых материалов.

Выдвигаемые «Урочным положением» требования более высокие, чем были до сих пор. Анализируя качество произведенных на стро-

## КОЭФИЦИЕНТ КАЧЕСТВА

Из выступления старшего инженера первого строительного участка т. Петрова П. В.

ательстве железобетонных работ, можно наблюдать, что такому важному фактору, как приготовление бетона уделяется недостаточно внимания. Часто можно видеть, как дозировка цемента производится по объему, а не по весу, вода часто дозируется на глазок, а не мерным бачком. Поэтому бетон часто бывает значительно ниже по качеству тех марок, которые предусматриваются проектом. Укладка бетона ведется без применения вибраторов, что в свою очередь, также снижает качество бетона, делает его менее прочным. Надо в ближайшее время решительно покончить с этими явлениями. Не менее важным факто-

ром является процесс ухода за бетоном в период его отверждения. Часто можно наблюдать, что распалубленные конструкции стоят под солнцем, на ветру, а мастера и прорабы не организуют поливку конструкций, не закрывают их, не создают благоприятных условий для повышения прочности бетона. Сейчас необходимо вернуть подготовку к повышению квалификации всех инженерно-технических работников строительства. Надо добиться того, чтобы коэффициент качества был высоким. Эта трудная, но почетная задача, должна нами быть выполнена во что бы то ни стало.

## КАК МОЯ БРИГАДА СТАЛА ПЕРЕДОВОЙ

Рассказ бригадира плотников Алексея Яковлевича Тарасова

В обеденный перерыв 31 июля я получил аккордно-премиальный наряд на заготовку опалубки под колонны и балки в складе песка сталелитейного цеха.

Собрав бригаду после работы, я рассказал о том, что мы должны сделать в первой декаде.

Первым взял слово Василий Васильевич Лукьянов. Он предложил разделить на две группы. Одной производить опалубку, а

другой разбирать ее после бетонирования.

Александр Иванович Дудырин предложил группу, которая будет производить опалубку, укомплектовать из семи человек, а на разборку поставить только 5 человек. Выслушав предложения, я решил расставить рабочих так, как подсказали мне рабочие.

Когда утром мы пришли на работу, каждый знал, что ему нужно делать и без расспросов и лиш-

ней суеты мы приступили к работе.

В первый день работы на новом объекте бригада выполнила задание на 115 процентов.

На второй день бригада повысила выработку на 20 процентов.

В практике своей работы я всегда обращаюсь к рабочим, советуюсь с ними, как лучше выполнить любое задание.

Десятидневное задание нами выполнено на 152 процента.

## КОНФЕРЕНЦИЯ ДСО „СТРОИТЕЛЬ“

12 августа в клубе «Строитель» состоялась отчетно-выборная конференция добровольного спортивного общества «Строитель».

С отчетным докладом о работе

ДСО за период с марта по август 1948 года выступил заместитель председателя оргсовета ДСО «Строитель» тов. Черныкальский.

В прениях по докладу высту-

пили тт. Франкardi, Ткачев, Долгова, Шпак и др.

Конференция признала работу оргсовета неудовлетворительной. Избран новый состав совета ДСО.

Наряду с работами по увеличению пропускной способности стержневой был проведен ряд других мероприятий.

Цех не имеет достаточного количества квалифицированных технологов. Применявшаяся в цехе расстановка технологов по конвейерам и сменам приводила к обезличке и не способствовала повышению квалификации технологов. По нашему предложению было проведено закрепление деталей за технологами и проведено также закрепление деталей за бригадами. Была введена также премиальная система за снижение брака для формовщиков, заливщиков и инструкторов формовки.

Был организован капитальный и текущий ремонт опок. Работники цеха указывали, что они не имеют возможности сдавать опoki в капитальный ремонт модельному цеху ввиду недостатка опок в цехе из-за отсутствия оборотного фонда. По нашему предложению был организован сбор устаревших опок, валившихся на территории завода. Это дало возможность наладить капитальный ремонт опок в модельном цехе. В течение июля отремонтировано 34 пары опок.

Для проведения текущего ремонта опок непосредственно в цехе организована специальная бригада из 3-х человек, во главе с несвободным бригадиром.

установлен график ремонта и порядок учета отремонтированных опок.

Для уменьшения брака стержней и деталей из-за некачественной сушки на вертикальных сушилах установлены самопишущие праметры. На ряду с этим в целях более полного использования всех возможностей для исправления брака и улучшения качества исправления был проведен ряд мероприятий на участках исправления литья. Участок исправления литья выделен в самостоятельную единицу и получает отдельный план. Для расширения участка исправления литья расчищена площадь северной обрубной. Разработана новая планировка участка, предусматривающая также установку станков для исправления литья по геометрии. Три станка получены и два из них прошли ремонт. Окончание оборудования участка задерживает ремонтно-строительный цех, который до сих пор не провел бетонировку полов и не оборудовал приемок для охлаждения, не закончил установки консолей с под'емниками на участке заварки тяжелого литья.

В целях повышения заинтересованности работников приняты меры по расширению специальности. На специальность, кроме уже упомянутых выше погрузчиков и разгрузчиков стержней, переведены все инструкторы и бригадиры, край-

шки плавки и шихтарного двора и другие.

Таковы основные мероприятия, которые были проведены в течение полутора месяцев в чугунолитейном цехе по улучшению организации труда и производства.

В заключение хотелось бы обобщить опыт работы нашей бригады и сделать некоторые выводы. Успех работы бригады был обеспечен не только тем, что руководство цехом в лице тов. Креч и его заместителей поддержало наши начинания, но также и благодаря большой помощи, оказанной общественностью цеха. Было бы совершенно неправильно думать, что производственный под'ем на участке формовки стержней начался механически после того, как были проведены описанные выше мероприятия. Этому под'ему предшествовала большая работа с людьми, которая была проведена на участке партийной организацией (секретарь партбюро тов. Питанов).

Умелая работа с людьми дала возможность получить полный эффект от проведенных мероприятий.

Коллектив завода взял на себя почетное обязательство выполнить пятилетку за 4 года. Из опыта работы чугунолитейного цеха видно, что эта задача может быть решена только при условии улучшения организации труда и производства в цехах.

# Образцово подготовить жилища к зиме

Своевременная подготовка жилья к зиме является залогом наилучшего обслуживания рабочих, проживающих на заводском поселке.

Как же выполняется это важнейшее мероприятие? Следует отметить, что ремонт жилищного фонда к зиме проводится крайне медленными темпами. Основной исполнитель по проведению ремонта ремонтно-строительный цех ЖКО (начальник т. Линьков), еще не полностью использует свои возможности.

Ремонтные работы цехом проводятся некачественно. Общежитие № 22 капитально отремонтировано. Однако при этом допущено ряд недоделок: печи не переложены, трубы от сажи не очищены, рамы к окнам не подогнаны и т. д.

Ремонт общежитий №№ 31 и 32 на Западном поселке проводится очень медленно. Работа ремонтников не контролируется. Это привело к тому, что многие из штукатуров, маляров, плотников норм не выполняют. Такое же положение с ремонтом в общежитиях №№ 25, 27, 28, 80, 93, 100, 250, 249, 246, 247 и других, где до сих пор не отремонтированы крыши, не перестланы полы и т. д. Уже середина августа, а ни одно общежитие к зиме не подготовлено.

Руководители ремонтно-строительного цеха не мобилизовали рабочих на досрочное выполнение ремонтных работ по подготовке жилья к зиме, не развернули в цехе социалистического соревнования.

Еще в апреле цех получил шпалорезку. Однако до сих пор

она не установлена.

Неплохо обстоит дело с завозкой в общежития топлива. Можно было бы за оставшееся время еще завести несколько тысяч тонн, если бы УКС (начальник тов. Шкляр) выполнил заказ о постройке угольного склада в районе саманных домов.

Согласно плану УКС в августе должен сдать в эксплуатацию овощехранилище на Западном поселке, где проживает 800 человек рабочих-одиночек. Однако к строительству овощехранилища даже не приступили.

Отдел снабжения (начальник тов. Аркадьев) не обеспечил ЖКО красками.

Быстрыми темпами ведет подготовку энергохозяйства к зиме энергосекс ЖКО. Коллектив этого цеха своими силами отремонтировал капитально линии напряжения по улицам Молотова, Сталина, Сталинградской. Полностью отремонтирована теплотрассовая сеть на Западном поселке.

Согласно коллективному договору необходимо теплофицировать 10 домов. Теплофицировано же до сих пор всего два дома. Дальнейшие работы задерживаются из-за отсутствия фасонных труб, которыми обязан обеспечить строитель УКС. Еще не начаты работы по ремонту котельной в общежитии № 52.

Необходимо руководителям ремонтно-строительного цеха и УКС мобилизовать строителей и ремонтников на своевременное проведение работ по подготовке жилищного фонда завода к зиме.

Н. Зотов.

## По вине ремонтного мастера Будницкого

Ремонтный мастер обрубного отделения чугунолитейного цеха Будницкий за время работы в цехе проявил себя как безответственный, халатный работник, человек с мещанской душой, для которого ничто не значат интересы коллектива, самоотверженно выполняющего свои социалистические обязательства. По вине Будницкого нередко проставляют механизмы обрубного отделения, цех не имеет возможности сдавать литье по графику.

11 августа этот отъявленный саботажник на два часа сорвал работу всего цеха. В пять часов вечера Будницкий, не закончив

ремонт кокаута и электрокары, ушел домой. В результате кокаут на 4 конвейере тяжелых деталей бездействовал и основные детали — блок, брус, коробка скоростей, головка блока, мост — остались недоработанными, цех не дал 27 тонн литья.

Коллектив цеха требует сурово наказать Будницкого, тормозящего выполнение социалистических обязательств в соревновании за выполнение годовой программы ко дню Сталинской Конституции.

А. Рейзенсон, Ф. Зайко.

Старшие мастера чугунолитейного цеха.

## ПО ЗАВОДУ

### Две нормы в смену

В августе формовщики второго конвейера чугунолитейного цеха изо дня в день выполняют задания по формовке. 11 августа смена этого конвейера, которой руководит инструктор Е. М. Говенко, выдала сверх задания 85 опок.

Молодые формовщики конвейера показывают пример высокопроизводительной работы. Молодежная бригада т. Петрова, формующая деталь 39-5, выдала за смену 122 опки, перевыполнив задание почти в два раза. Бригада т. Сенатской в этот день заформовала 125 опок детали 38-28 вместо 80 по заданию.

П. Тюмин.

### Слет допризывников

12 августа состоялся слет допризывников нашего завода, посвященный повышению их общеобразовательного уровня.

Около 400 молодых рабочих-допризывников собрались в клубе завода.

На слете выступила старейшая учительница директор школы рабочей молодежи Дора Марковна Гейтельбаум. Представитель горвоенкомата гвардии капитан т. Огнев, выступивший перед допризывниками, рассказал им о значении образования для воина, которому вверяется первоклассная военная техника. Тов. Огнев особо подчеркнул, что учиться нужно именно сейчас, до призыва в армию.

Призывник т. Манеев, поступивший в этом году в 8 класс школы рабочей молодежи, призвал собравшихся последовать его примеру.

Слет прошел организованно и интересно. В заключение слета кружок художественной самодеятельности инструментального цеха (руководитель Т. М. Панин) выступил перед будущими воинами с концертом.

### В ПОМОЩЬ ХЛЕБОРОБАМ АЛТАЯ

Свыше 40 высококвалифицированных рабочих, партийных и профсоюзных работников послано заводом в различные районы края для оказания помощи хлеборобам Алтая в уборке нового урожая. Часть из них является уполномоченными крайкома партии в районах, часть будет находиться непосредственно в машинно-тракторных станциях и помогать в ремонте тракторов и комбайнов.

По следам наших выступлений

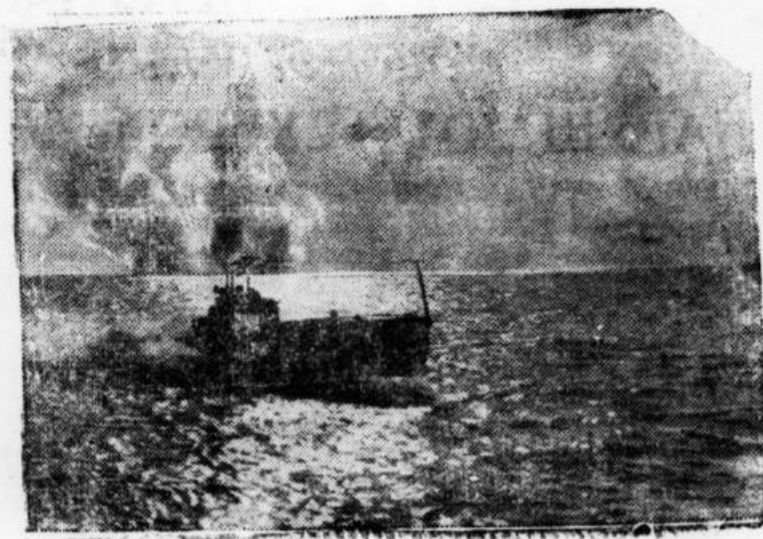
### Термисты инструментального цеха выпускают брак

Под таким заголовком в № 88 «Боевой темпа» за 3 августа была опубликована корреспонденция т. Дзюба С., в которой вскрывались причины срыва программы термической обработки инструментов и плохого его качества.

Как сообщил редакции партгруппиров термического отделения инструментального цеха т. Голов, статья обсуждалась на собрании партгруппы. Выступившие на собрании работники отделения тт. Иванова, Соколов, Некрасов, Новиков, Дудкин и другие отметили правильность и своевременность выступления газеты.

Намечены практические мероприятия для улучшения работы термического отделения.

## У ВОЕННЫХ МОРЯКОВ



Черноморский флот. Торпедные катера на учениях.

## Закрылась выставка чехословацкой легкой промышленности

12 августа в Москве закрылась выставка товаров легкой промышленности Чехословацкой республики.

Выставка пользовалась большим успехом. За 14 дней ее посетило свыше 180 тысяч трудящихся. Показанные на выставке товары получили положительную оценку.

Многочисленные записи в книгах отзывов свидетельствуют о том, как тепло встретило население столицы Советского Союза показ результатов труда рабочего класса молодой демократической чехословацкой республики.

(ТАСС).

## За рубежом

### Американская военная администрация нарушила телефонную связь советской зоны оккупации Германии

10 августа по распоряжению отдела связи американской военной администрации в Берлине на расположенной в американском секторе междугородней станции были выключены важные телефон-

ные линии связи советской зоны. Эти линии являются специальными служебными линиями главного управления связи советской зоны оккупации Германии.

(ТАСС).

### Репрессии против рабочего движения в Японии продолжаются

Репрессии против рабочего движения в Японии продолжаются. Местные органы прокуратуры арестовывают бастующих рабочих и бросают их в тюрьмы. В провинции Хокайдо полиция начала проводить облаву на рабочих, ушедших после прекращения работы в горы и соседние деревни.

Печаль отмечает, что в связи с арестами органами американской военной администрации члена

ЦК Японской компартии Сотодзи Сато и других лидеров крестьянских и рабочих профсоюзов, организации компартии и профсоюзов создали совместный комитет борьбы за защиту элементарных прав человека, за установление системы минимальной заработной платы, ликвидации фашистов, отставку кабинета Асиды и немедленный роспуск парламента.

ТАСС.

И. о. ответ. редактора Ф. И. ВОЛЬНЫХ.

### Вечерний филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения

продолжает прием заявлений для поступления в филиал института.

Заявления принимаются ежедневно в канцелярии института

(Тракторная улица, дом № 42). Справки по телефону 1-23.

С 1-го сентября 1948 года филиал института переходит во вновь отстроенное здание по улице Сталина, дом № 4.

Администрация филиала института.

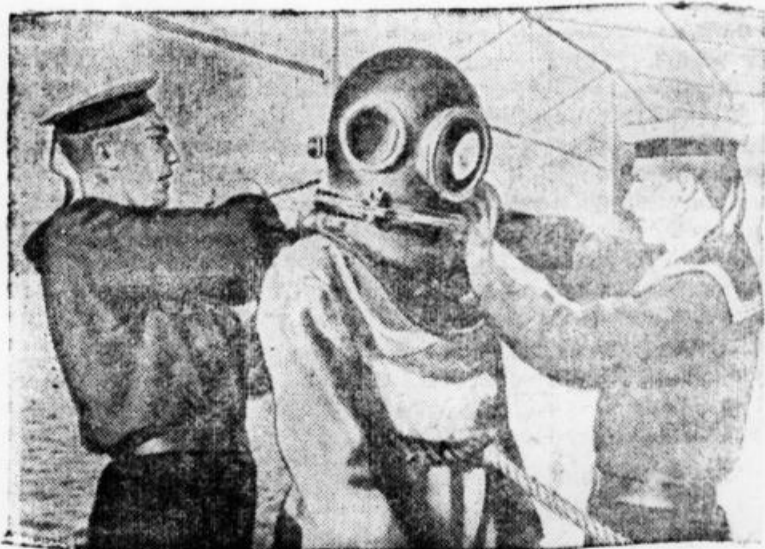
Школа рабочей молодежи № 1 при АТЗ продолжает прием учащихся во все классы (с 1 по 10) на 1948—49 учебный год.

Для поступления в школу требуется представить: заявления, документы об образовании, справку с места работы, автобиографию.

Прием заявлений производится ежедневно в помещении школы (улица Молотова, 35) с 5 до 7 часов вечера.

Всунительные испытания с 24 августа.

Дирекция.



На снимке: подготовка водолаза к спуску под воду.