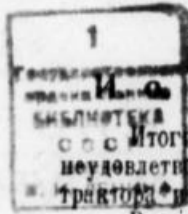


Боевой Тема

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

ВТОРНИК,
17
АВГУСТА
1948 года
№ 94 (426)

ВЫХОДИТ
по вторникам, четвергам и воскресеньям



Итоги работы завода за первую декаду августа совершенно неудовлетворительны. По графику министерства заводом недодано 83 тракторов на 126 тысяч рублей запасных частей. Выпуск остродефицитных деталей резко отстает от плана. Такое положение ставит программу августа под угрозу срыва. Обязываю Вас немедленно принять меры по увеличению выпуска тракторов и запасных частей, в пятидневный срок войти в график. О принятых мерах доложить лично.

Заместитель Министра автотракторной промышленности ПАРФЕНОВ.

Лучше использовать отходы производства

Почти во всяком производстве после использования сырья, материалов, топлива образуются отходы и отбросы.

Хозяйственное использование отходов помогает экономить для народного хозяйства огромное количество сырья и материалов. Поэтому к использованию отходов надо подходить с общегосударственной точки зрения.

Как же используются отходы и отбросы производства на нашем заводе?

Большую работу по использованию отходов производства проделывает коллектив кузнечного цеха (начальник тов. Бурман). Рационализаторы цеха предложили и внедрили поковку заготовок ряда деталей без клещевого конца. Отходы при порезке таких крупных деталей, как коленчатый вал, брус и других, протягиваются на другой профиль и из этого металла штампуются более мелкие детали, как 09-9, 10-13 и другие. Большой эффект в деле использования отходов производства дает свободная ковка. Из отходов при свободной ковке изготавливаются мелкие поковки запасных частей для оборудования и т. п. Совсем недавно для этого специально выплавлялся металл.

Использование производства дает возможность коллективу цеха ежемесячно экономить сотни килограммов металла. Только одно рационализаторское предложение старшего технолога цеха тов. Щелякова Д. дает экономию в 25 тонн стали в год.

Ценную инициативу по использованию отходов производства проявил коллектив лесопека (начальник тов. Степанов), который начал изготовление из отходов ручек для напильников, школьных принадлежностей (пеналы,

ручки и т. п.) игр (шары, кеглы, крокет и т. п.)

Однако в целом на заводе отходы производства используются далеко не полностью.

Если взглянуть на территорию завода, то мы увидим неприятную картину. Возле каждого цеха лежат горы металлической стружки, бракованных деталей, обрезков металла.

Руководители завода и цехов видят это, но никаких мер не принимают.

На участке заливки моторного цеха употребляются цветные драгоценные металлы баббит, олово и другие. После заливки детали обрабатываются на участке шатуны. Из-за халатности рабочих этого участка отходы цветных металлов смешиваются со стружкой черных металлов и часто выбрасываются, тогда как при использовании самых простых приспособлений на станках можно было бы ежемесячно экономить до 100 килограммов цветных металлов.

У нас в цехах использованные обтирочные материалы выбрасываются. А это приводит к большим потерям масла. Установки для отжима масла из кондов и очистки их на заводе нет.

Ценный почин коллективов кузнечного цеха и лесопека должен быть подхвачен рабочими, инженерами и техниками всех цехов и служб завода.

Партийные, профсоюзные и комсомольские организации должны широко развернуть в цехах массово-разъяснительную работу по использованию отходов производства, постоянно воспитывать у трудящихся чувство бережливости.

Разумное и бережливое использование отходов производства будет способствовать успешному выполнению заводом пятилетнего плана в 4 года.

Кузнецы наращивают темпы

Коллектив кузнечного цеха взял на себя обязательство — досрочно выполнить месячное задание и дать в августе 32 тонны сверхплановой продукции.

С каждым днем улучшая организацию труда в отделениях, коллектив цеха изо дня в день повышает темпы производства.

Особенно хороших показателей добились штамповщики тяжелой кузницы (старший мастер тов. Князев).

13 августа смена молодого мастера тов. Дюкова, выполнила задание на 134 процента.

Бригада этой смены, руководимая тов. Петровым, работая на 22-тысячном молоте выдала за 8 часов на 33 бруса больше, чем предусмотрено нормой. Хороших показателей в соревновании добил-

ся тов. Намаконов, который отштамповал на 4 тысячном молоте 800 деталей 38-58 вместо 550 по норме.

Небывалой выработки в этот день добилась бригада штамповщиков, руководимая тов. Сашневым. Она за 6 часов работы выдала 309 поковок карданного вала вместо 200 по норме. Такой выработки за время существования цеха еще не было.

Перевыполнили задания коллективы смен мастеров тт. Байцорова и Реуткина. Здесь высокой выработки добились бригады тт. Добрынина и Фаломеева.

Большую помощь в достижении высокой выработки оказали слесари-ремонтники цеха, которые обеспечили бесперебойную работу оборудования.

ВСЯ СТРАНА ПРАЗДНОВАЛА ДЕНЬ ВОЕННО-МОРСКОГО ФЛОТА СССР

С большой радостью встретил советский народ традиционный праздник — День Военно-Морского флота СССР.

14 августа в Москве состоялось торжественное заседание, на котором с докладом о Дне Военно-Морского флота выступил заместитель Министра Вооруженных Сил СССР, главнокомандующий Военно-Морскими силами адмирал И. С. Юмашев.

Значительное место в своем докладе тов. Юмашев уделил действиям Военно-Морского флота в годы Великой Отечественной войны.

Заключительную часть доклада адмирал посвящает характеристике задач, стоящих перед Военно-Морским флотом в послевоенный период.

Тов. Юмашев провозглашает здравницу Воинно-Морскому флоту, Вооруженным силам СССР, партии Ленина Сталина, гени-

альному вождю и учителю советского народа товарищу Сталину.

С исключительным воодушевлением участники торжественного заседания приняли приветствие великому вождю советского народа товарищу И. В. Сталину.

Вечером в Ленинграде, Кронштадте, Таллине, Балтийске, Севастополе, Владивостоке, Одессе, Мурманске, Ваенге, Архангельске, Порт-Артуре, Советской Гавани, Петропавловске-на-Камчатке, Баку, Хабаровске, Измаиле и Пинске, согласно приказу Министра Вооруженных Сил Союза ССР, состоялся артиллерийский салют в честь праздника. Его наблюдали многие тысячи советских людей.

День Военно-Морского флота СССР вылился в мощную демонстрацию любви советского народа к своему могучему флоту — верному стражу мира.

(ТАСС).

Из отстающих — в передовые

Смена шлифрезерного участка зуборезного цеха, где мастером тов. Шутько, в течение длительного времени числилась, как отстающая смена. Часто для помощи детали, обрабатываемые в смене, передавались операторам других смен.

Включившись в социалистическое соревнование в честь 31 годовщины Великого Октября, коллектив смены добился немалых успехов. Сейчас смена заняла первое место среди смен цеха. В августе не было ни одного дня, чтобы коллектив смены не справился с заданием.

13 августа смена выполнила месячный план уже на 44 процента.

— Коллектив смены тов. Шутько, — говорит старший мастер участка тов. Бредлер, — добился такой выработки исключительно хорошим отношением к своим обязанностям.

По родной стране

Вступил в строй мощный трубопрокатный цех

Строители и монтажники треста «Днепропротметрол» и специализированных организаций министерства строительства предприятий тяжелой индустрии, металлургии Днепропетровского завода имени К. Либкнехта обратились с рапортом к товарищу Сталину. В нем они с радостью сообщают товарищу Сталину об окончании строительства и восстановления трубопрокатного цеха металлургического завода имени К. Либкнехта.

31 июля 1948 года, говорится в рапорте, вступил в число действующих трубопрокатный стан и начал давать цельнокатанные трубы для нефтяной промышленности нашей Родины. Одновременно с трубопрокатным цехом вве-

ден в эксплуатацию ряд энергетических и других сооружений завода. В июле вступила в строй и бесперебойно работает третья мартеновская печь восстановления мартеновского цеха. Строительными и металлургическими в короткий срок разработаны и вывезены 150 тысяч тонн завалов и мусора, уложено 20 тысяч кубометров бетона и железобетона, смонтировано 5 тысяч тонн металлоконструкций, установлено 3.200 тонн технологического оборудования, смонтировано 18 мостовых кранов, уложено 55 километров разных трубопроводов и 217 километров кабелепроводов, введено в эксплуатацию 3.700 квадратных метров жилой площади.

Шестая мартеновская печь „Азовстали“

Строители «Азовстали» добились нового успеха. На сушку поставлена шестая по счету мартеновская печь. С пуском ее в экспло-

атацию мартеновский цех завода «Азовсталь», разрушенного в годы войны немецкими захватчиками, будет восстановлен на полную производственную мощность.

ВСЕСОЮЗНАЯ СПАРТАКИАДА ПРОФСОЮЗОВ

15 августа в Москве на стадионе «Динамо» начались заключительные соревнования всесоюзной летней спартакиады профсоюзов 1948 года. В столицу съехалось более 1700 спортсменов — представителей 32 добровольных обществ профсоюза

В предварительных соревнованиях, прошедших по всей стране в первичных физкультурных организациях, приняло участие более полутора миллионов человек. Спартакиада продлится до 20 августа.

(ТАСС).

(ТАСС).

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

ИЗЖИТЬ ФОРМАЛИЗМ В РУКОВОДСТВЕ
СОРЕВНОВАНИЕМ

Постановления бюро крайкома ВКП(б) от 15 мая и заводского партийного комитета от 1 июля с. г. «Об усилении руководства партийных организаций социалистическим соревнованием в предприятиях машиностроительной промышленности» были обсуждены на партийном собрании чугунолитейного цеха, в партгруппах и намечены мероприятия по их выполнению.

В июле каждым рабочим цеха были взяты конкретные обязательства, направленные на выполнение норм и повышение производительности труда.

Однако, не весь коллектив был охвачен соревнованием. Рабочие участка выбивки, обрубного отделения и другие обязательства не брали. В июне индивидуальные обязательства не проверялись, итоги не подводились и не объявлялись. По итогам работы за июль была организована проверка индивидуальных обязательств. Но проверка эта была не полной, так как проверялся только процент выполнения производственных норм, данные же о браке, экономии, о состоянии оборудования в отчетах не отражены, хотя в обязательствах рабочих это есть. Досок показателей и Доски почта в цехе нет.

Соревнование между участками носит формальный характер. Цеховой комитет профсоюза считает, что шихтарное отделение соревнуется с земледелькой, формовка

— с 1-м стержневым, отделение бронзы — с земледелькой и отделом снабжения, но договоров нет, итоги не подводятся, победители не объявляются.

Работники отделов механика, технолога, ОТК в июне взяли на себя конкретные обязательства, но итоги их соревнования не подводятся, результаты не объявляются.

Наглядная агитация применяется только во 2 половине месяца. В цехе очень мало лозунгов, плакатов. Председатель цехкома профсоюза тов. Собоцкий объясняет это тем, что в начале каждого месяца они снимают старые лозунги, а новые пока не написаны. Стенные газеты, боевые листки и т. п. выпускаются редко. Последний номер стенгазеты был выпущен еще в начале июля.

В цехе не чувствуется жизни комсомола. Комсомольские группировки не работают, агитаторов из числа комсомольцев на участках нет, соревнованием бригад цеховое комсомольское бюро не интересуется.

В цехе нет наглядной агитации по рационализации, экономии и бережливости. За весь период 1948 года подано 155 рационализаторских предложений, а внедрено в производство только 27.

За июль—июль месяцы ухудшилась работа по техническому обучению. Курсы мастеров посещают 10—13 человек из 29, лекции по повышению деловой квалификации ИПР не читаются,

стахановские школы не работают, хотя в решении цехового партсобрания это записано особым пунктом. Вопросы учебы на заседаниях цехкома и партбюро не обсуждались. План переподготовки рабочих не выполняется.

В результате недостаточной работы с людьми в цехе за июль 64 человека не выполнили норм выработки.

Перелом в деле увеличения производительности труда в чугунолитейном цехе за последнее время добилось первое стержневое отделение, возглавляемое старшим мастером коммунистом тов. Масленниковым. Этот перелом был достигнут благодаря широко развернутому социалистическому соревнованию, проведению организационно-технических мероприятий, усилению массово-политической работы на участке.

Сейчас в чугунолитейном цехе царит небывалый производственный подъем. Рабочие, инженерно-технические работники и служащие полны решимости выполнить и перевыполнить свои социалистические обязательства. Партийная, профсоюзная и комсомольская организации должны перестроить свою работу по руководству социалистическим соревнованием, возглавить борьбу чугунолитейщиков за успешное выполнение производственной программы, за улучшение качества продукции.

В. Зибарев.

УСЛОВИЯ

социалистического соревнования бригад
на Алтайском тракторном заводе
имени М. И. Калинина.

Введены с 1-го августа 1948 года.

В социалистическом соревновании бригад принимают участие все бригады цехов завода, взявшие конкретные социалистические обязательства.

Почетное звание «Лучшая бригада» присуждается бригадам, достигшим наилучших показателей в работе за данный месяц. Минимальными показателями, дающими право на присвоение звания «Лучшая бригада» являются:

- Выполнение каждым членом бригады норм выработки не менее, чем на 115 процентов выше среднего выполнения норм выработки всеми рабочими данного участка.
- Среднего выполнения норм бригадой в отчетном месяце выше среднего выполнения норм, достигнутого данной бригадой в предыдущие месяцы.
- Отсутствие брака по вине бригады — для механических цехов и снижение брака против нормативов — для горячих цехов.
- Строгое соблюдение трудовой и технологической дисциплины.
- Содержание рабочего места в чистоте.
- Отсутствие поломок и аварий оборудования и бережное отношение к инструменту.

Для премирования бригад—победителей в соревновании устанавливаются следующие премии и поощрения:

одна первая премия — переходящее Красное знамя, почетная грамота завода и денежная премия бригадиру 300 рублей, членам бригады по 150 рублей;

три вторых премии — почетная грамота завода и денежная премия бригадиру 150 рублей, членам бригады по 100 рублей; десять третьих премий — почетная грамота завода и денежная премия бригадиру 100 рублей и членам бригады по 75 рублей.

Первая и вторая премии присуждаются бригадам, добившимся особо высоких показателей выработки за счет внедрения передовых методов работы, расширения многостаночного обслуживания, совмещения работ и профессий, лучшей организации работ и других оргтехмероприятий.

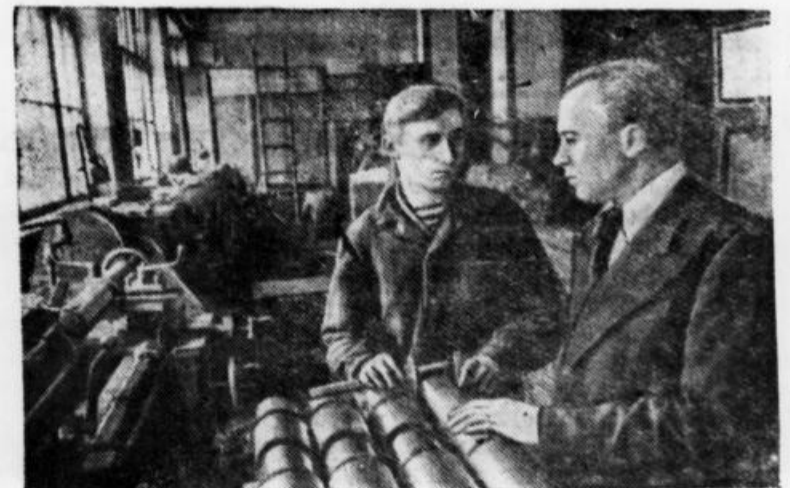
Премирование бригад — победителей в соревновании производится за счет фонда Всесоюзного социалистического соревнования или за счет фонда директора завода.

Подведение итогов соревнования, присуждения звания «Лучшая бригада» и премии по итогам соревнования производится ежемесячно не позднее 15 числа каждого месяца на заседании завкома профсоюза совместно с директором завода и секретарем комитета комсомола, оформляется приказом по заводу и публикуется в заводской печати. Почетные грамоты вручаются на общих собраниях цеха.

Бригады, которые в течение трех месяцев подряд выходят победителями в соревновании, заносятся на заводскую Доску почта.

Бригады, которые в течение шести месяцев подряд выходят победителями соревнования, заносятся в заводскую Книгу почта.

И. о. директора завода СИДЕЛЬНИКОВ.
Зам. председателя завкома профсоюза ЦЫГАНОВ.



На московском заводе строительных инструментов имени М. И. Калинина начинают широко применять методы скоростной обработки металла. Большую помощь стахановцам предприятия оказывают научные работники. Кандидат технических наук Д. Н. Козлов помог лучшему токару завода Н. И. Емельянову освоить новую технологию скоростного резания металла. Производительность станка повысилась в три раза. На снимке: кандидат технических наук Д. Н. Козлов (справа) беседует с токарем Н. И. Емельяновым. Фото Э. Евзерикина. Прессклише ТАСС

Полностью использовать отходы производства

ВКЛАД РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ
КУЗНЕЧНОГО ЦЕХА

Коллектив кузнечного цеха проделал большую работу по использованию отходов производства. Это дало возможность ежемесячно экономить сотни килограммов металла. Рационализаторы цеха предложили и внедрили поковку заготовок ряда деталей без клепевого конца.

Только одно рационализаторское предложение по уменьшению размера порезки металла для деталей 04—2-3 дает экономию до 25 тонн стали в год.

Кроме этого, имеющиеся отходы от порезки заготовок для таких крупных деталей, как коленвал, брус и другие, протягиваются на требуемый профиль. После чего из этого металла штампуются более мелкие детали, как 09—9, 10—13 и другие.

Большой эффект в использовании отходов производства дает свободнаяковка. Здесь изготавливаются

поковки для нужд цехов завода (запасные части для оборудования и т. д.) Не так давно для этого специально выплавлялся металл.

Однако использованию отходов производства у нас еще не уделяют должного внимания. Много металла выбрасывается из кузницы и заготовительного отделения, тогда как этот металл можно было бы использовать на поковки.

Партийной и профсоюзной организациям необходимо систематически проводить массово-разъяснительную работу среди коллектива цеха по экономии металла. Надо добиться того, чтобы каждый работник цеха на своем рабочем месте боролся за экономию металла, масла и других материалов.

Д. Пчелянов,
старший технолог
кузнечного цеха.

ЭКОНОМИТЬ КАЖДЫЙ ГРАММ
ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

На участке заливки моторного цеха употребляются цветные дорогостоящие металлы (баббит, олово и др.).

После заливки детали обрабатываются на участке шатуна. Из-за небрежности рабочих этих участков отходы цветных металлов смешиваются со стружкой других металлов и часто выбрасываются.

В свое время директором завода было поручено ответственными работникам заводу управления разра-

ботать условия премирования рабочих за экономию цветных металлов. Однако до сих пор условия не разработаны.

По скромным подсчетам при проведении соответствующей работы можно было бы экономить ежемесячно до 100 килограммов цветных металлов. Это дало бы возможность залить дополнительно сотни деталей для трактора.

Я. Райнин,
мастер участка.

Изделия из отходов
лесоматериалов

Использование отходов производства является дополнительным рычагом в понижении себестоимости и достижении рентабельной работы каждого предприятия. От того, насколько рационально и экономно будут расходоваться материалы, зависит получение прибыли.

В практической работе лесцеха имеются большие потери отходов пиломатериалов (досок бука, дуба, сосны).

Коллектив лесцеха занялся сейчас вопросом использования этих отходов для изготовления изделий ширпотреба. Намечено изготавливать вещи хозяйственного обихода, школьные принадлежности и игры. Цех имеет возможность изготовлять скалки, пеналы, ручки, детские шары, кегли, крокеты и т. д.

Из отходов для производственных целей цехов мы начали изготавливать ручки для напильников. Первые 500 штук ручек для напильников уже изготовлены и переданы ремонтно-механическому цеху.

Скоро цех приступит к массовому изготовлению изделий ширпотреба из отходов производства.

А. Степанов,
начальник лесцеха.

СТАХАНОВСКАЯ ИНИЦИАТИВА ОПЫТ РАБОТЫ СТАХАНОВЦА-КУЗНЕЦА И. Ф. БОРОДИНА

(СТАЛИНГРАДСКИЙ ТРАКТОРНЫЙ ЗАВОД)

Илья Федорович Бородин является одним из лучших стахановцев поворотов производства кузнечного цеха Сталинградского тракторного завода, на котором он работает с 1938 года.

Тов. Бородин и его товарищи по труду — кузнецы: т.т. Шагаев, Силищев и многие другие стахановцы в годы Великой Отечественной войны ковали грозное оружие, помогая героическим защитникам нашей Родины окончательно разгромить фашистского врага.

Теперь они вносят ценный вклад в дело борьбы за досрочное выполнение послевоенной сталинской пятилетки, совершенствуют технику кузнечного дела, обогащают ее стахановскими методами труда, проявляя творческую инициативу и народную смекалку.

Илья Федорович Бородин — смелый и настойчивый рационализатор производства. Он внес много предложений, совершенствующих технологиюковки деталей трактора.

Раньше поковки большой шестерни бортовой передачи штамповались на молоте мощностью 5,4 тонны по следующей технологии:

а) нагрев заготовок в нефтяной печи с толкателем;

б) штамповка на молоте;

в) обрезка заусенца и прошивка отверстий в комбинированном штампе на прессе мощностью 450 тонн;

г) правка обрезанной поковки под молотом в том же штампе.

В беседе с начальником цеха тов. Бородин высказал мысль о том, что целесообразнее штамповать большую шестерню бортовой передачи на более мощном молоте.

Предложение стахановца было принято.

Перевод штамповки этой детали с молота мощностью 5,4 тонны на молот мощностью на 9 тонн дал возможность тов. Бородину повысить выработку бригады в полтора раза за счет уменьшения количества необходимых ударов для штамповки (с 25—30 до 8—10). Но стала очевидна невыгодность использования такого мощного молота для выполнения операции горячей правки поковки после обрезки заусенца. Кроме того, выполнение этой операции задерживало остальных членов бригады, нарушало ритм работы.

Тов. Бородин предложил перенести выполнение операции горячей правки поковки с молота мощностью 9 тонн на рядом стоящий молот мощностью 1,8 тонны. В результате средняя выработка бригады повысилась еще на 75 деталей.

Но и это не было пределом.

Работу бригады задерживали операции обрезки заусенца и прошивки отверстий на прессе и подачи заготовок от печи к молоту. Прессовщику приходилось затрачивать немало времени на удаление «выдр» от проколки отверстий, которые часто застревали в паунсоне, т. к. пружины выталкивателей, из-за чрезмерного разогрева, отвискались. Кроме того подручный не успевал во время поднести заготовку весом 42,3 кг. от печи к молоту.

В цехе пытались охлаждать пружины комбинированного обрезного штампа сначала сжатым воздухом, а затем водой, но все же

не получали желаемого эффекта. Операция обрезки заусенца по-прежнему задерживала штамповщиков.

Тов. Бородин предложил изменить конструкцию обрезного штампа. Он не один раз заходил в конструкторское бюро цеха, советовался с конструкторами, излагал свои практические соображения. Наконец решение технической задачи было найдено. В цехе спроектировали и изготовили новый комбинированный обрезной штамп с механическим выталкиванием «выдр».

Теперь надо было заняться механизацией подачи заготовки от печи к молоту. Тов. Бородин предложил заменить стационарный маторельс с «кошкой» качающимся маторельсом с пневматическим подъемником. Так и было сделано.

Положение на участке бригады резко улучшилось.

В итоге внедрения всех описанных рационализаторских мероприятий бригада повысила свою выработку при штамповке большой шестерни бортовой передачи более чем в два раза.

Творческую инициативу проявил тов. Бородин и в совершенствовании технологии штамповки крупных поковок и, в частности, поперечного бруса. Это — наиболее трудоемкая поковка трактора. Бригада, штамповая данную деталь, состоит из 9 человек.

Заготовки для штамповки поперечного бруса нагревались в двух камерных печах и изготовлялись по следующей технологии:

а) нагрев первого конца в камерной печи;

б) подкатки первого конца на молоте мощностью 2,1 тонны;

в) штамповка первого конца на молоте мощностью 5,4 тонны;

г) обрезка заусенца на прессе мощностью 450 тонн;

д) правка первого конца на молоте мощностью 5,4 тонны;

е) нагрев второго конца в камерной печи;

ж) подкатка второго конца на молоте мощностью 2,1 тонны;

з) штамповка второго конца на молоте мощностью 5,4 тонны;

и) обрезка заусенца на прессе мощностью 450 тонн;

к) правка второго конца на молоте мощностью 5,4 тонны.

Этот технологический процесс имел крупные недостатки. Так например, заготовки весом в 104 кг. вручную загружались в камерные печи. Все попытки механизировать выполнение этой операции не дали положительного результата.

Тогда тов. Бородин предложил заменить нагрев первого конца заготовки в камерной печи общим нагревом всей заготовки в нефтяной печи с толкателем, а нагрев второго конца производить в однокамерной нефтяной печи. Это должно было обеспечить бригаде непрерывную ритмичную работу на протяжении всей смены. Для загрузки заготовок в печь над ее толкателем, по указанию механика цеха, была установлена вращающаяся консольная балка с пневматическим под'емником.

В первый же день работы на новой печи выяснилось, что нагревательщик не успевает загружать печь. Нужно было увели-

чить бригаду еще на одного человека. Тов. Бородин предложил заменить вращающуюся консольную балку с пневматическим под'емником обыкновенным наклонным стеллажом. Если раньше нагревательщику приходилось поднимать с пола на стол толкателя каждую заготовку в отдельности, то теперь они загружаются на наклонный стеллаж при помощи мостового электрического крана одновременно по 20—30 штук. С наклонного стеллажа заготовки перемещаются на толкатель перекачиванием — «кантовкой» клящами за свешивающиеся со стеллажа концы.

Работа на молоте мощностью 5,4 тонны задерживалась, т. к. отставало выполнение операции подкатки заготовки, производимой на молоте мощностью 2,1 тонны. Трудоемкая операция вытаскивания нагретой заготовки через окно выдачи с помощью кочерги вызывала значительные затраты вспомогательного времени. Тов. Бородин предложил увеличить длину жароупорных труб, опустив их концы крутым скатом, а перед последним наварить «отсекателя». Теперь заготовки выкачиваются через окно выдачи усиленным толкателем, установленным на загрузочном столе. Производительность труда заметно повысилась.

Если ранее бригада штамповала с смены по 100 заготовок поперечного бруса, то сейчас — по 140. Таков итог творческой деятельности стахановца-кузнеца Илья Федоровича Бородина, неустанно совершенствующего технологиюковки тракторных деталей.

На работу бригада всегда выходит до гудка, заранее обеспечивая всем необходимым бесперебойный труд на протяжении всей смены.

Внимательно следит тов. Бородин за состоянием механизмов и штампов, своевременно сообщает слесарям и наладчикам о замеченных им недостатках. Бригадир никогда не уходит из цеха, не узнав, что будет делать завтра. Заранее он подготавливает и необходимый инструмент, который бережно хранит в специальном инструментальном ящике.

Тов. Бородин умело руководит бригадой, подтягивая выработку отстающих до уровня передовых рабочих, передает свой опыт стахановского труда молодым кузнецам. Каждый день в обеденный перерыв или после окончания работы он проводит со своей бригадой пятиминутные производственные совещания, где обобщаются итоги труда, обмениваются опытом, советуются и договариваются об организации работы на завтра, чтобы добиться лучших результатов.

Ритмично, без срывов трудится бригада, руководимая лучшим стахановцем кузнечном, ежемесячно выполняя производственные задания на 120—130 процентов.

Стахановские методы работы Илья Федоровича Бородина широко распространяются на Сталинградском тракторном заводе. Его рационализаторские предложения по механизации загрузки и выдачи заготовок применены и на других участках кузнечного цеха.

В. М. Сиворцов.

В ТРЕСТЕ „АЛТАЙМАШСТРОЙ“ 57

В практику строительства — передовую технику строительного производства

Письмо председателя правления Новосибирского ВНИТО строителей тов. Н. Стребейно и председателя ячейки ВНИТО — строителей тов. Б. Сирипова

Новосибирское отделение ВНИТО — строителей приветствует коллектив треста «Алтаймашстрой» в связи с проведением 1-й в г. Рубцовске конференции по качеству строительных работ.

Основная задача строителей в новой сталинской пятилетке — строить быстро, хорошо, дешево и красиво может и должна быть выполнена дружными, совместными усилиями всего коллектива строителей нашей страны.

Проведенная 10—11 августа трестом «Алтаймашстрой» конференция по качеству строительных работ является нужным и хорошим мероприятием. Проведение таких конференций с участием широких масс строителей должно послужить мощным толчком в развитии творческой инициативы строителей, в деле обмена опытом передовых участков строек и внедрения передовой техники.

Практика новосибирских строительных организаций показала, что существенную помощь в этой работе оказывает Новосибирское отделение Всесоюзного общества ВНИТО строителей, объединяющих в своих рядах передовой актив инженерно-технического персонала строителей производственных и практических организаций всех ведомств.

Для осуществления постоянной связи и взаимопомощи строителей

г. Рубцовска со строителями Новосибирска нужно считать вполне своевременным и необходимым создание ячейки Новосибирского отделения ВНИТО — строителей в г. Рубцовске при тресте «Алтаймашстрой».

Успешное выполнение строительной программы может быть обеспечено только на базе внедрения в практику строительства современных достижений передовой техники строительного производства и планомерного повышения квалификации всех членов коллектива строителей.

Основной задачей ВНИТО — строителей является мобилизация всех инженерно-технических работников и стахановцев строек на выполнение новой сталинской пятилетки в четыре года.

Решение этой основной задачи достигается путем поднятия общего политического и культурного уровня ИТР-строителей, широкого обмена опытом, внедрения новой передовой техники, развития творческой и рационализаторской инициативы членов коллектива строителей, непрерывного повышения их квалификации.

Создание ячейки ВНИТО — строителей в г. Рубцовске должно внести новую струю в творческую работу коллектива строителей г. Рубцовска.

Что мешает машинно-прокатной базе выполнять заказы

Машинно-прокатную базу треста можно сравнить с ремонтным заводом.

У нас имеются технически усовершенствованные токарные фрезерные и сверлильные станки, моторный цех, электронек и самое основное — это большой дружный, работоспособный, технически грамотный коллектив.

За 2,5 года 20 рабочих нашей базы выполнили пятилетние нормы. Мы не имеем сейчас ни одного рабочего, не выполняющего норм выработки.

Однако, не смотря на большое количество механизмов и исключительно добросовестное отношение рабочих к труду, коллектив базы не справляется во время с отдельными заказами и задерживает работу основного производства.

В чем дело? Почему эта механизированная единица треста не справляется с порученной работой?

Отдел снабжения треста (руководители тт. Можухин и Левитин) вопросами снабжения машинно-прокатной базы необходимыми материалами почти не занимается. В течение двух лет снабженцы не могут найти упорный подшипник для кирпичного пресса. Только из-за отсутствия этой детали пресс не работает два года.

4 месяца работники отдела снабжения ищут и не могут найти материал для капитального ремонта электромотора в 500 киловатт.

Для ремонта пилорамы «Боллиндер» контора снабжения не представила круглое железо и бабит, в результате чего, срок выполне-

ния заказа машинно-прокатная база затянула на 5 дней.

Можно еще привести ряд примеров, которые говорят о несвоевременном обеспечении материала машинно-прокатной базы, но достаточно и этих, чтобы убедиться в бездеятельности руководителей отдела снабжения.

ОРС треста никак не может организовать продажу хлеба вне рабочего времени, и рабочие вынуждены оставлять станки и уходить с производства за хлебом, теряя по 20—30, а иногда и более минут рабочего времени.

Большим тормозом в работе базы является отсутствие плановости в работе. Участки, отделы и управления треста заявки дают с большим опозданием. Особенно затягивают подачу заказов 3-й строительный участок (начальник т. Васильков), комбинат производственных предприятий (директор т. Козловский), транспортная контора и управление спецработ.

Много существенных недостатков имеется и в представляемых хозяйствами треста заказах. Черчение, как правило оформляется технически неграмотно и в большинстве без составления сметы.

Вот почему машинно-прокатная база не выполняет заказы в установленные сроки.

И только устранив недостатки в работе, мы сумеем выйти в число передовых хозяйств треста.

И. Савронский,
плановик машинно-прокатной базы треста «Алтаймашстрой».

О НЕДОСТАТКАХ В РАБОТЕ ЗУБОРЕЗНОГО ЦЕХА

Зуборезный цех на протяжении 1948 года еще ни разу не выполнил месячный план.

Основные причины невыполнения плана следующие.

Планирование в цехе «двойное». До 10 числа составляется один план в спускается участкам, на выполнение которого старшие мастера ориентируют коллективы участков. Начиная с 10—11 числа каждого месяца, план корректируется в сторону увеличения без подготовки производственной базы и без участия старших мастеров. План, как правило, не обсуждается на совещании мастеров и стахановцев. До 10-11 числа он остается в секрете.

Так, например, задание на август мы получили 3-го числа в 2 часа дня. В плане было сказано, что мой участок должен дать в этом месяце детали на сборку и в запчасти на 15565 рублей. Получив план, мы обсудили его на рабочем собрании участка. Коллектив взял на себя обязательство на 2 дня раньше срока выполнить месячную программу.

Но увы! 11 августа старшие мастера были вызваны в ПРБ цеха и им вручили новый план. Участку, которым я руковожу, было объявлено о том, что по плану августа надо обработать и сдать продукции на сумму в 16170 рублей.

По положению производственные задания должны быть вручены старшим мастерам не позже 25 числа на будущий месяц. Это дало бы возможность мастеру подготовить себе базу, расставить силы и организовать производство. Однако такого порядка у нас не придерживаются.

Вместо того, чтобы как планирующий орган цеха, контролировал обеспечение выполнения задания, ПРБ занимается только фиксацией фактов отставания. Мастерам приходится самостоятельно регулировать снабжение заготовками станочников, ходить в поставяющие цехи.

Техническое обслуживание участков цеха поставлено неудовлет-

ворительно. Мастерам не предоставляется возможным оперативно разрешать вопросы, связанные с увеличением производительности труда. Практика работы показала, что для фрезеровки деталей 21—2 угол фрезы индекса 055109 при заточке требуется 10 градусов, а по чертежу и технологии заточки угол установлен от 1 до 3 градусов. Однако обрабатываемые с такой фрезой детали бракуются.

По настоянию цеха главный технолог завода тов. Модылевский разрешил на июль заточивать фрезу под 10 градусов. В июле был издан специальный приказ по заводу Директор завода разрешил производить заточку фрезы под 10 градусов и обязал главного технолога и руководителей зуборезного цеха в течение июля провести ряд мероприятий по устранению недостатков на шлиф-фрезерных станках с таким расчетом, чтобы с 1-го августа перейти на заточку фрез согласно нового чертежа.

Прошло уже две недели августа, но ни одно мероприятие, указанное в приказе, техотделом цеха (заведующий техотделом тов. Шикалов) не выполнено. Сейчас приходится ежедневно получать разрешение на заточку фрез под 10 градусов.

Учет в цехе находится в запущенном состоянии. Запись выработки производится со слов рабочих и неоперативно. На участке имеется одна учетница, которая обслуживает все три смены. Не правильный учет деталей и поступления заготовок приводит к большому перерасходу и к скрытому браку.

Старшие мастера не знают своих экономических показателей. Отражается на работу цеха и плохая работа заточного отделения. Это только часть тех недостатков, которые тормозят работу зуборезного цеха.

Администрации цеха необходимо без промедления добиться устранения указанных недостатков.

П. Бредлер,
старший мастер 2-го участка зуборезного цеха.

Почему не проверяется выполнение колдоговора?

В пункте 61 коллективного договора на 1948 год записано:

«Администрация и заводской комитет обязуются организовывать ежеквартальную проверку выполнения взаимных обязательств по коллективному договору. При обнаружении нарушения договора, администрация и завком обязаны немедленно принять меры к устранению этого нарушения...»

Заводской комитет в течение всего года ни разу не организовывал проверки выполнения обязательств рабочими и администрацией завода. Ни завком профсоюза, ни администрация завода ни разу не отчитались перед коллективом завода о выполнении колдоговора.

Как же завком профсоюза контролирует выполнение обязательств коллективного договора, если он сам его не выполняет?

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

„Заглушили инициативу комсомольцев“

Под таким заголовком 3 августа в нашей газете была помещена статья секретаря комитета ВЛКСМ треста «Алтаймашстрой» т. Шаук, в которой автор сообщает о том что руководители жилищно коммунальной конторы треста не поддержали инициативы комсомольцев и молодежи стройки, изъявивших желание произвести своими силами ремонт жилья.

В ответ на эту корреспонденцию главный инженер треста т. Попков сообщил: «Статья обсуждалась на производственном совещании хозяйственных руководителей треста.»

Заместителя начальника ЖКО т. Дубенко управляющий трестом обязал обеспечить жильцов всеми необходимыми материалами для ремонта. На участке комсомольцы и молодежь уже приступили к ремонту. Сейчас большие комнаты, в которых проживает по 15—20 человек, перегораживаются, производятся штукатурные и малярные работы, перекладываются печи, вставляются стекла в окнах».

„Губят дороги“

В нашей газете от 27 июля 1948 года было помещено письмо техника-дорожника тов. Эсарь, в котором автор привел ряд фактов безобразного отношения к эксплуатации асфальтированных дорог на нашем поселке.

Заместитель директора завода тов. Фергман сообщил нам, что: «Пробная асфальтировка дороги у главной конторы в 1947 году оказалась неудачной из-за низкого качества асфальта.»

Улица Сталина в настоящее время асфальтируется Сибспецстроем асфальтом лучшего качества. По окончании работы дорога будет принята в эксплуатацию сектором благоустройства ЖКО. По улице Сталина будет запрещено движение грузового транспорта. Соответствующие знаки уже изготовлены и будут установлены.

Необходимо милиции и автоинспектору организовать надзор за правильным уличным движением на этой магистрали, привлекая к строгой ответственности нарушителей».

НОВЫЕ КНИГИ

В техническую библиотеку АТЗ поступили следующие книги

1. Кузнецов Г. Ф. — Конструкции жилых домов в послевоенном строительстве. Изд. Ак. Арх. СССР. М. 1947 стр. 279, ц. 20 р.
2. Николаев Ю. В. — Индустриальные детали для строительства жилых зданий. Гос. Арх. Изд. М. 1947, стр. 223 ц. 18 р.
3. Справочник архитектора т. XIII. Штукатурная техника. Изд. Ак. Арх. СССР М. 1947, стр. 328 ц. 25 рублей.
4. Челноков А. Т. Чугунные изделия широкого потребления Гизместрпром, М. 1947, стр. 176, ц. 12 руб.
5. Альбом рабочих чертежей стахановских инструментов и приспособлений Вып. II Штукатурные работы. Стройиздат. М. 1946, стр. 64, ц. 10 руб.
6. Головин М. Г. Подвижные формы. Стройиздат, М. 1947, стр. 193, ц. 7 р 50 к.
7. Альбом рабочих чертежей инвентарных лесов и подмостей для каменных и внутренних штукатурных работ. Стройиздат. М. 1946, стр. 60 цена 7 рублей.
8. Типовые детали зданий. Разд. II. Покрытия. Стройиздат, М. 1947, стр. 88, ц. 13 рублей.
9. Производство и ремонт металлических изделий широкого потребления. Гизместрпром, М. 1947, стр. 123 ц. 8 рублей.

Новые сорта картофеля

Коллектив Ленинградского Всесоюзного института растениеводства в результате многолетних опытов создал новые сорта картофеля. Они отличаются устойчивостью против заболванья и содержат большой процент крахмала. Высокую оценку специалистов получил морозоустойчивый сорт, выведенный путем скрещивания культурного картофеля с диким. Экспериментируя с дикими сор-

тами, советские ученые получили фотоустойчивый картофель, который не гниет даже в районах с влажным климатом.

В итоге многолетнего труда мичуринцев удалось вырастить новые ракоустойчивые сорта картофеля. Они стали широко внедряться в колхозах Украины, Белоруссии и Северо-Западных районах Союза.

(ТАСС).

За рубежом

Блестящая победа советских шахматистов

Месяц продолжается напряженная борьба двадцати выдающихся шахматистов десяти стран, собравшихся на международный шахматный турнир в столицу Швеции Стокгольм. Эта борьба принесла новую блестящую победу советским шахматистам. В итоге турнира первое место занял молодой советский мастер Бронштейн, набравший 13,5 очков из 19 возможных. Он единственный из участ-

ников турнира, который не имеет ни одного поражения. Вслед за Бронштейном идет венгерский гроссмейстер Сабо. Он имеет 12,5 очков. Третье, четвертое и пятое места принадлежат советским шахматистам. Эти места заняты гроссмейстером Болеславским, набравшим 12 очков, гроссмейстером Котовым—11,5 очков и гроссмейстером Лиленталем, имеющим 11 очков.

Многотысячная демонстрация японских рабочих в Токио

15 августа в столице Японии городе Токио—на площади перед императорским дворцом состоялась многотысячная демонстрация японских рабочих. Она была организована в знак протеста против недавнего решения реакционного японского правительства, возглавляемого Асидо. Согласно этому решению, забастовки государственных служащих запрещаются. Запрещается также и заключение или коллективных договоров. Ранее заключенные коллективные договоры отменены.

Митинги, демонстрации и забастовки протеста против наступления правительства на права трудящихся проходят по всей стране.

МЕЖДУНАРОДНАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ РАБОЧЕЙ МОЛОДЕЖИ

14 августа в столице Польши—Варшаве закончилась Международная конференция рабочей молодежи. Она приняла воззвание к молодежи всего мира, призывая ее развертывать борьбу за прочный мир, демократию и в защиту прав трудящейся молодежи. На конференции присутствовали делегаты 46 стран. Они представляли около 45 миллионов юношей и девушек.

ТАСС.

И. о. ответ редактора Ф. И. ВОЛЬНЫХ.

С 16 августа 1948 года вводятся новые тарифы на почтовые отправления.

Письмо закрытое местное и иногороднее весом 20 гр.—40 коп.; последующие 20 гр.—20 коп.

Карточка местная и иногородняя одинарная—25 коп.

Бандероли всех видов местные

и иногородние 50 гр.—30 коп. последующие 50 гр.—15 коп.

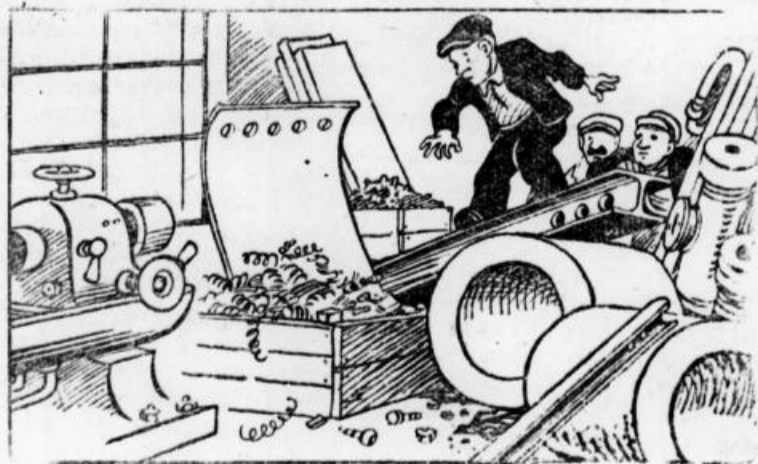
Заказные письма местные и иногородние весом 20 гр. и заказная карточка—1 рубль.

Доплатное письмо, полностью, неоплаченное или частично оплаченное—1 рубль.

Тракторомеханический и зуборезный цехи завалены готовой продукцией и отходами производства так, что между станками трудно пройти.

(Из писем в редакцию).

„СПОРТ БЕЗ ОТРЫВА ОТ ПРОИЗВОДСТВА“



Зачем нам спорт и стадион? — Тут каждый токарь чемпион! По местности пересеченной бег Постиг здесь каждый человек!

Рис. В. Васильева.

Прессованно ТАСС.