

# Боевой Темп

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

№ 120 (452)

Воскресенье, 17 октября 1948 г.

## Улучшить профсоюзную работу на заводе

16 октября состоялась 5-я заводская профсоюзная конференция, на которой были подведены итоги работы завкома профсоюза за период с сентября 1947 года по октябрь 1948 года.

Завком профсоюза в своей практической деятельности руководствовался решениями партии, правительства и ВЦСПС, а также наказом своих избирателей. В основу работы завкома был также положен коллективный договор, заключенный между трудящимися и администрацией в начале текущего года. В результате широко развернувшегося социалистического соревнования между бригадами, участками и отдельными рабочими, завод из месяца в месяц повышает выпуск тракторов и запасных частей, снижает себестоимость и повышает качество выпускаемой продукции.

Цеховые комитеты профсоюза большинства цехов хорошо организовали проверку выполнения социалистических обязательств. Итоги соревнования цехов ежемесячно подводятся на заседаниях завкома профсоюза.

Неплохих результатов в деле оздоровления трудящихся завода добился совет социального страхования завкома. За отчетный период послано на санаторно-курортное лечение 228 человек, в домах отдыха оздоровлено 908 человек. В пионерлагере, на детплощадке, в детсаде и детском санатории оздоровлено 1357 детей.

При добровольном спортивном обществе «Торпедо» работает ряд секций, в которых принимают участие около 400 человек. В результате работы, проведенной спортивным обществом, физкультурники завода в спартакиаде заводов края по разным видам спорта заняли ряд первых мест. ДСО «Торпедо» получило вымпел.

Однако в работе заводского комитета профсоюза еще имеется ряд серьезных недостатков. Об этом наглядно говорит хотя бы тот факт, что не все рабочие, ИТР и служащие охвачены социалистическим соревнованием. В ряде цеховых профсоюзных организаций (зуборезный, шасси, прессовый) в деле руководства соревнованием не изжит формализм. В этих цехах вокруг соревнования никакой работы не проводится. Имеют

место случаи, когда рабочие берут на себя обязательства выполнять нормы на 100—110 процентов, тогда как добились выполнения норм уже на 130 и более процентов.

На заводе слабо развернута борьба за экономию материалов, топлива, электроэнергии, вследствие чего расход материалов на трактор в 1948 году по сравнению с 1947 годом возрос на 3,7 процента.

Немало упущений допустила в своей работе комиссия соцстраха. До сих пор на заводе не открыта комната матери и ребенка, комната гигиены женщины.

Исключительно плохо работала комиссия по охране труда и технике безопасности (председатель тов. Заярный). За отчетный период план мероприятий по улучшению условий труда и технике безопасности выполнен едва на 45 процентов. Из 174 мероприятий проведено только 77.

Не справился со своими задачами коллектив ОРС завода. Одно то, что 80 процентов плана товароборота составляют фондовые товары, говорит о том, что ОРС слабо привлекал в оборот дополнительные товары.

Неудовлетворительно работала жилищно-бытовая комиссия (председатель тов. Боггов), которая совсем не контролировала жилищное строительство. Из 20 тысяч кв. метров жилья завод получил от треста «Алтаймашстрой» только 6300 кв. метров.

Большим недостатком является то, что комиссии завкома не сколотили вокруг себя актив, многие члены комиссий не принимали участия в работе.

Не на должной высоте находится и организационная работа профсоюзных организаций завода.

На все эти недостатки указали в своем наказе члены профсоюзной организации.

Новому составу завкома профсоюза необходимо учесть все недостатки в работе завкома прежнего состава, повести решительную борьбу с ними, положив в основу своей деятельности наказ трудящихся — членов профсоюзной организации завода.

## Тракторостроители-калининцы! Следуйте примеру кузнецов, самоотверженно борющихся за первенство в соревновании с кузнецами Сталинграда!

### ТОВ. ФОЛОМЕЕВ ДАЛ ЗА СМЕНУ 220 БРУСЬЕВ

Узнав о рекордной выработке кузнеца СТЗ тов. Бородин и своего сменщика тов. Петрова, штамповщик тов. Фоломеев со своей бригадой встал на стахановскую вахту и 13 октября во 2-й смене дал 220 брусьев.

### Новые успехи штамповщиков

Успехи кузнецов тт. Фоломеева и Петрова, достойно борющихся за первенство в соревновании с кузнецами Сталинградского тракторного завода, вдохновили кузнецов на новые трудовые подвиги.

14 октября штамповщики цеха добились небывалой на заводе выработки на поковке, 6 деталей. Так, бригада, руководимая тов. Намаконовым, дала 1152 детали 33-1 при норме 575. Бригада тов. Мартюшова на штамповке детали

35-9 дала 457 штук при норме 275.

На 202 процента выполнила норму на штамповке детали 09-17 бригада тов. Грибова.

1622 детали 38-80 при норме 700 дал тов. Коструб.

Тов. Пашуткин отштамповал 5537 деталей: 40-17 при норме 2300.

Штампую исключительно трудоемкую деталь 37-6, тов. Бутин выполнял норму на 153 процента.

И. Иостромин.

## ДВА РЕКОРДА

Штамповщики кузнечного цеха Семен Петров и Яков Фоломеев перекрыли рекорд сталинградца Ильи Бородина

Началось это так. В начале августа нынешнего года редакция газеты «Боевой темп» опубликовала опытнаторного кузнеца Сталинградского тракторного завода Ильи Бородина, добившегося рекордной выработки на штамповке бруса, коленчатого вала и других деталей.

Опыт высокопроизводительной штамповки сталинградца был подробно обсужден кузнецами АТЗ. Стахановская бригада штамповщиков 22-х тысячного молота Якова Фоломеева написала в Сталинград письмо. Рассказав об опыте своей работы, тов. Фоломеев высылал на социалистическое соревнование сталинградского кузнеца Ильи Бородина. Кузнецы Алтайского тракторного завода взяли на себя обязательство: выполнять месячные задания не ниже, чем на 130 процентов, снизить брак до 2,2 процента вместо плановых 4,3 процента. Они обязались также увеличить стойкость штампов по детали бруса до 1800 штук, коленчатого вала — до 2.500 штук, бортовой шестерни — до 1.500 штук. Арбитром соревнования кузнецы просили быть редакцию заводских газет — «Боевой темп» АТЗ и «Трактор» СТЗ.

В одном из номеров «Трактора» было опубликовано письмо алтайских кузнецов. Илья Бородин принял вызов бригады т. Фоломеева. Вскоре его бригада, состоящая из 9 человек, установила

новый блестящий рекорд, отштамповав за смену 201 брус вместо 115 по заданию. Наивысшей выработкой на штамповке бруса до этого считалось 150 шт. Через газету «Трактор», которую аккурратно получает редакция газеты «Боевой темп», о новом рекорде сталинградца узнали кузнецы Алтайского тракторного завода.

— Не уступим Бородину! — единодушно заявили они, прочитав газету.

Партийная организация и цехком (секретарь партбюро тов. Костромин, председатель цехкома профсоюза знатный кузнец орденосец тов. Зотов) вывесили перед 22-х тысячным молотом огроменный плакат: «Перекроем рекорд сталинградского штамповщика Бородина!» На смену вступила бригада штамповщиков комсомольца Семена Петрова (члены бригады: первый подручный А. Т. Бабарыкин, второй подручный А. Н. Тугулуков, третий подручный И. Н. Епишев, нагретельщик Д. Е. Сердюк, подносчик Ф. Н. Попов).

Брус — трудоемкая и тяжелая деталь. Заготовка детали весит свыше 100 килограммов. На 22-тысячном молоте она штампуются в два конца, т. е. два раза каждая деталь. Успех штамповки зависит от слаженности и четкости работы всей бригады.

— Сможете перекрыть рекорд сталинградца? — спросил бригаду начальник цеха

т. Бурман.

— Сумеем, — ответили штамповщики.

— Что вам для этого нужно?

— Одно: чтобы были заготовки и во время убиралась поковка.

И вот загрохотал тяжелый молот. От его частых и сильных ударов содрогались стены высокого нового корпуса. Весь коллектив цеха следил за работой бригады. В отделенных то и дело появлялись плакаты, информирующие о ходе штамповки. К вечеру, когда окончилась смена, был подведен итог борьбы за перекрытие рекорда сталинградского кузнеца. 215 брусьев, — на 14 штук больше, чем Илья Бородин, отштамповала 13 октября бригада комсомольца Семена Петрова.

Перед молотом снова появился плакат. Общественность цеха, обращаясь к бригаде Якова Фоломеева, работающей на этом же молоте, извещала его, что Семен Петров в первой смене отштамповал 215 брусьев. «Общественность цеха, — говорилось в плакате, — надеется, что вы не отстанете от Петрова».

— Ну, что же, поспоримся, — заявил Яков Фоломеев, вступая на смену.

Слесари под руководством бригадира тов. Беллева и ремонтного мастера тов. Калинин быстро сделали подтяжку болтов молота, проверили печь, подачу горючего, воз

духа, подбили клин, проверили исправность обрезающего пресса.

На стеллажах перед молотом скопилось много поковок.

— Освобождайте стеллажи, — попросил Фоломеев.

Ровно в пять часов вечера ярко-белая заготовка металла легла на штамп тяжелого молота. Яков Фоломеев нажал на рычаг, и страшный удар поднял заготовку, превращая ее в форму детали. Одна за одной выходили из-под штампа светлого-коричневые детали бруса. Итог превзошел ожидания. 220 брусьев — вот итог работы бригады Якова Фоломеева. Алтайский кузнец перекрыл рекорд сталинградца на 19 деталей!

Небывалые рекорды Семена Петрова и Якова Фоломеева вдохновили на стахановский труд весь коллектив кузнечного цеха. Штамповщики Итирофан Коструб 13 октября за 6 ч. 30 м. работ отштамповал 1622 поковки детали 38-80 вместо 700 по заданию, Аркадий Шелухин на 5-дюймовой ковочной машине отштамповал 1050 поковок детали 40-14 вместо 762 по норме. Прессовщица легкой кузницы Лидия Дурнева на обрезающей детали 38-80 выполнила свою норму на 319 процентов, заработав в смену 169 рублей. Кузнечный цех выполнил в этот день «точное задание» на 201 процент.

П. Коломешкин,  
Х. Мауфман.

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

## Вовлечь каждого коммуниста в активную партийную жизнь

Активное участие коммуниста в партийной работе и общественно-политической жизни — одно из важнейших требований Устава ВКП(б). Жизнь подлинного большевика характеризуется его кипучей партийной и производственной деятельностью, высокой коммунистической сознательностью. На каждом участке член ВКП(б) должен осуществлять свою авангардную роль среди трудящихся масс, быть проводником идей политики нашей партии.

В партийной организации жилищно-коммунального отдела насчитывается 58 членов и кандидатов в члены ВКП(б).

Коммунисты, работая на том или ином предприятии или цехе ЖКО, обязаны были возглавить работу среди трудящихся масс.

Хорошо работает партгруппа 4 домоуправления. В этой партгруппе 5 коммунистов. Каждый из них проводит большую политико-воспитательную работу. Беседы и читки среди обслуживающего персонала здесь проводятся систематически. Партгруппа организовала регулярный выпуск «боевых листков» и стенной газеты.

Управляющий домами коммунист тов. Староверов поднял на должную высоту трудовую дисциплину среди своего коллектива. Под руководством партийной группы это домоуправление хорошо подготовилось к зиме, в общежитиях полностью завезено топливо.

Коммунисты тт. Степанова, Браузе, Березанская активно помогают тов. Староверову в его хозяйственной и воспитательной работе, в результате чего резко снижена себестоимость койкоместа в общежитиях.

Неплохо поставлена агитационно-массовая работа в энергодехе ЖКО. Члены ВКП(б) тт. Сорокин и Богданов, являясь агитаторами, добросовестно выполняют свои партийные поручения. Широко развернутая массово-разъяснительная работа способствует хозяйственным успехам. План ремонта электрических сетей с заменой столбов и проводов перевыполнен. Полностью подготовлена к зимнему отопительному сезону теплофикация поселка. Коллектив цеха в честь 31-й годовщины Великого Октября взял на себя обязательство сверхплана теплофицировать школу рабочей молодежи, музыкальную школу, поликлинику и шлакоблочный дом по ул. Молотова.

Однако не все члены партийной организации жилищно-коммунального отдела принимают активное участие в жизни парторганизации.

В шестом домоуправлении заведующая общежитием коммунист тов. Комарова и старший бухгалтер коммунист тов. Беляев не выполняют партийных поручений, чаток и бесед не проводят. Они не мобилизовали коллектив домоуправления на лучшее обслуживание трудящихся, проживающих в домах домоуправления. Несмотря на то, что под общежития здесь отведены лучшие помещения, рабочие, проживающие в этих общежитиях, жалуются на плохое обслуживание со стороны работников домоуправления. Массово-разъяснительная работа, несмотря на наличие двух политвоспитателей, здесь не проводится. Но это ничуть не беспокоит коммунистов тт. Комарову и Беляева.

В ремонтно-строительном цехе (партгруппорг тов. Секекин) работают 5 коммунистов. Казалось бы, здесь массово-политическая работа среди трудящихся должна стоять на высоком уровне. Но это далеко не так. Беседы, читки и десятиминутки здесь проводятся от случая к случаю, «боевые листки» не выпускаются. Начальник цеха коммунист тов. Линьков совсем не имеет партийного поручения.

Члену парторганизации тов. Гамарнику было поручено редактировать стенную газету «Коммуналистик». Из-за халатного отношения к своим обязанностям тов. Гамарника стенгазета выходит не регулярно.

В нашей парторганизации имеются и такие коммунисты, которые не принимают никакого участия в партийной жизни. Это коммунисты-домохозяева. К таким относятся тт. Чебыньева, Зайцева, Лобкова, Малюгина, Антропова, секретарь завкома профсоюза тов. Тарасова и другие.

Партийная организация пыталась привлечь этих коммунистов к участию в партийной жизни, но результатов не видно. Партбюро еще мало проявило настойчивости в этом деле.

Вовлечь каждого члена и кандидата партии в активную партийную жизнь сейчас является первоочередной задачей партийной организации, и в первую очередь, партийного бюро ЖКО.

Каждый член и кандидат ВКП(б) должен быть самым боевым и ревностным проводником политики нашей большевистской партии.

**А. Начичко,**  
секретарь парторганизации жилищно-коммунального отдела.

## Семинар секретарей парторганизаций

14 октября при парткабинете завода состоялся семинар секретарей парторганизаций цехов и отделов завода по обмену опытом руководства социалистическим соревнованием.

С докладом о руководстве партийных организаций соревнованием выступили секретари партбюро чугунолитейного и моторного цехов тт. Питанов и Глухов.

На семинаре поделились

опытом руководства соревнованием также секретари партбюро тт. Кузнецов (тракторомеханический цех) и Костромин (кузнечный цех), выступившие в прениях по докладом.

## Технологическая дисциплина — важнейшее условие качества обработки деталей

Зуборезный цех в течение длительного периода работает с повышенным процентом брака. В отдельные месяцы брак доходил по шлицевым шестерням и венцам до 30 процентов. Например, по детали 37-4 средний процент брака составляет 22 при плане в 10 процентов, по детали 37-5 за последние шесть месяцев брак составляет 28 процентов. По венцам брак превышает плановый на 10 процентов.

В целях выявления причин повышенного брака и проведения мероприятий по их устранению, приказом директора завода была создана специальная бригада под руководством начальника инструментально-производственного отдела тов. Пенса М. Н.

Бригада провела наблюдения по нескольким партиям

деталей 37-4, 37-5 по всем операциям, начиная со штамповки этих деталей.

В результате наблюдения и проведения замеров бригадой было выявлено, что поковки деталей 37-4 и 37-5 в основном укладываются в размерах чертежа, кроме длины, которая имеет значительно больший размер против чертежа (от 2 до 4 мм). Это создает повышенную и ненормальную нагрузку при токарной обработке этих деталей.

Анализ брака по токарной обработке за 16 дней сентября показал, что общий процент брака составляет 22 процента к обработанным заготовкам.

Большой процент брака (20—22 процента) идет по прослаблению размеров и по черноте.

Брак по прослаблению об-

ясняется исключительно халатностью операторов и наладчиков участка, которые в течение смены не удосуживаются проверить наладку имеющимися скобами и другими мерительными инструментами.

Чернота получается в результате того, что на первых операциях (сверление и протяжка) допускается перекос отверстия.

Кроме того, при токарной обработке запрессовка деталей на оправку производится «на глазок», а имеющиеся в кладовой цеха для этой цели приспособления (станканы) лежат без употребления. Перекос отверстия приводит к неправильной установке детали относительно постоянно настроенных резцов на станке, и как следствие этого получается чернота на торцах.

## Навстречу 30-летию ВЛКСМ

## СТАХАНОВЦЫ ПРОИЗВОДСТВА

Отличными производственными показателями встречают 30-летие Ленинско-Сталинского комсомола молодые рабочие ремонтно-литейной мастерской. В честь праздника они систематически перевыполняют производственные задания. Комсомолец Анатолий Петров формирует восьмиместные драеры для стержней сталелитейного цеха. Норма на день — 4 опоки. Молодой формовщик в два раза перевыполняет задания, ежедневно формируя по 8 и более опок.

Молодая работница Анна Ляхова отличается высокой дисциплинированностью. Ее скромное поведение — прекрасный пример для

всех. Но Анна Ляхова отличается не только хорошим поведением. Она умеет по-стахановски работать. Выполняя ответственный заказ чугунолитейного цеха по формовке стержневых плит, она выполняет сменные задания на 150—170 процентов.

По стахановски работают в ремонтно-литейной мастерской молодые рабочие формовщик Николай Сапронов, формовщица Мария Игнатенкова, миксеристка Евдокия Шалаева.

**П. Синевич,**  
мастер ремонтно-литейной мастерской.

## ПЕРЕВЫПОЛНЯЮТ ЗАДАНИЯ

Борясь за выполнение взятых обязательств в честь 30-й годовщины ВЛКСМ, комсомольцы и молодежь тракторосборочного цеха показывают образцы высокопроизводительной работы.

Василий Воробьев, Владимир Якушин, Екатерина Калугина, Николай Качисов и другие на сборке узлов трактора систематически выполняют свои сменные нормы на 125—130 процентов.

Кроме того, молодежь цеха, по примеру комсомольцев и молодежи инструментального цеха, очистила все участки и рабочие места от хлама и бракованных деталей и сейчас поддерживает чистоту и порядок в цехе.

**А. Сецимино,**  
секретарь комсомольской организации тракторосборочного цеха.

## ВЗЯЛИ ПОВЫШЕННЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На днях в автоматном цехе состоялось комсомольско-молодежное собрание.

Собрание подвело итоги хода социалистического соревнования в честь 30-летия Ленинско-Сталинского комсомола. Молодежь цеха пересмотрела свои обязательства и решила в честь юбилея сократить сроки выполнения взятых обязательств на 5 дней.

На собрании было также решено навести чистоту и поряд-

ок на рабочих местах и в цехе.

На следующий день молодежь цеха решила провести воскресник. Более 20 девушек и юношей явились 10 октября на воскресник. Они произвели уборку цеха и всех рабочих мест на участке вторых операций и оформили красный уголок.

**Г. Намышев,**  
секретарь комсомольской организации автоматного цеха.

Одним из основных недостатков в обработке деталей является биение торца, доходившее до 0,25 мм вместо допустимого 0,06 мм. Это отражается на нарезке зуба шестерни при долблении, повышает эксцентricность шестерен.

Отдел технического контроля цеха не проверяет биение торца деталей после токарной обработки, хотя это и предусмотрено технологическим процессом.

На качество обработки деталей отрицательно влияет плохое состояние оборудования и оснастки токарного участка.

Большой процент брака составляет и эксцентricность по начальной окружности шестерни при долблении зуба, которая происходит из-за отклонений: 1. Повышенное биение торца; 2. Наличие заусениц по большому диаметру шлиц, не снятых калибровочной брешью (операция калибровки технологическим про-

цессом предусмотрена, но цехом не производится); 3. Биение оправок и цанг на зубодолбежных станках, которые проверяются в цехе от случая к случаю. Так, например, из опытной партии — 21 штука деталей 37-4, 7 штук ушло в брак по эксцентricку. Когда же бригада проверила оправку и цангу на станке, то оказалось, что оправка бьет на 0,03 мм., а цанга — на 0,06 мм. Таким образом только по этой причине оправка и цанга могут дать эксцентрик на детали до 0,14 мм. Когда же бригада выставила оправку до 0,01 мм и заменила цангу, то со станка стали сходить годные детали.

На низкое качество деталей влияет и плохое состояние оборудования. Станки №№ 781 и 568 имеют взвешенные храповики, что вызывает нарушение посадочных мест у штоселя под долбяки, несоосность штоселя и стола и т. п.

На увеличение процента брака этих деталей влияет также

# ТРИДЦАТЬ ЛЕТ НАЗАД

★  
Гвардии капитан Александр Иванович Басов—участник революционного движения 1917 года. Во время гражданской войны он, будучи комсомольцем, едет в деревню и ведет там активную политическую работу, организует в селе комсомольскую организацию.  
★

Сегодня мы помещаем воспоминания А. И. Басова.

Теперь, когда перебираешь в памяти пережитое, невольно вспоминается канун 1917 года. Как живой, стоит передо мной наш любимый Ленинград и знаменитый Кировский завод со своими громадными корпусами, многотысячным коллективом рабочих.

Остался я от отца и матери 10 лет. Чтобы пропитаться, сколачивал ящики для колесной мази на улице Волянка, в Патере. В 1916 году я стал работать на Путиловском заводе, мальчиком при заводской конторе. Тяжелым для рабочего было то время. Работая на разных побегушках по цехам и участкам, я часто слышал заунывную, скучную песню:

Истерзаный, измученный  
наш брат мастеровой,  
Идет, как тень загробная,  
с работы трудовой.

А затем наступил бурный 1917 год. Поднялись рабочие Путиловского завода. Забастовки начинались с того, что молодежь бегала по цеху и кричала:

—Ковчай работу!—и вместе со старшими товарищами шла на улицу, под полотнища красных революционных знамен. В дни февральской революции путиловцы вышли на улицу. Из Лигово подошли солдаты и присоединились к рабочим. Огромная колонна с красными знаменами и революционными лозунгами направилась в центр города. В тот день я впервые услышал „Марсельезу“. Как сейчас помню: по улицам столицы неслось мощное, тысячеголосое „Отречемся от старого мира, отряхнем его прах с наших ног“. Во главе револю-

ционных рабочих шли большевики. На Старо-Петергофском проспекте, из двора девичьего монастыря по рабочим открыли огонь. Смертоносный ливень свинца полетел в колонну. 27 рабочих-путиловцев было убито.

Хотя в февральские дни революция окончательно не победила, были завоеваны некоторые права для народа. Молодежь, как и все рабочие, получила право свободы собраний и организаций. По инициативе и с помощью партийной организации на Путиловской верфи мы совместно с молодым рабочим тов. Матвеевым организовали союз социалистической рабочей молодежи.

Сплотив молодежную организацию, в которую вошли лучшие рабочие, мы стали требовать от администрации сокращения рабочего дня, повышения заработной платы. Когда администрация отказала в этом, мы организовали забастовку. С помощью старших рабочих мы добились своего. Вся работа нашей молодежной организации проходила под руководством партийной организации. К нам часто приходил молодой большевик тов. Устинов и от имени партийной организации давал нам поручения, учил, инструктировал, как нужно действовать в условиях реакции.

Это было в марте и апреле. Революционный пролетарский Петер готовился к празднованию Первого мая. Мы подготовили знамя и утром собрались на Старо-Петергофском проспекте (теперь улица Стачек). А перед этим мы ходили

на Финляндский вокзал встречать Владимира Ильича Ленина. У всех были радостные, возбужденные лица. Море красных полотнищ и лозунгов колыхалось вокруг. Предоктябрьская маевка прошла спокойно и организованно. Мощные колонны демонстрантов пели песню:

«Смело, товарищи, в ногу,  
Духом окрепнем в борьбе,  
Царство свободы народу  
Грудью проложим себе...»

После февральской революции меньшевики организовали много молодежных организаций, в которые вошли сынки буржуазии. Была такая организация „Труд и свет“. Заправили этой буржуазной молодежной организацией частенько навещали нас, даже выступали на наших собраниях. Вот что они говорили:

—Дело молодежи—организовать и проводить вечера, веселиться, танцевать, культурой заниматься. А политика—не наше дело. Пусть политические партии этим занимаются.

Но революционно настроенная молодежь не обращала внимания на все их уговоры. Она шла за большевиками. После июльской демонстрации, в которой мы принимали активное участие, в августе генерал Корнилов двинул войска на Петроград, чтобы подавить революционное движение. Все члены нашей организации, в том числе и я, рыли окопы, чтобы встретить защитника буржуазии градом свинца, закрыть корнями автостраду в город.

(Окончание в следующем номере)

и нарушение процесса при термической обработке. Бригадой зафиксированы случаи сокращения времени закалки в печи при цементации и остывания в ящике после нее. Как показали замеры большой партии деталей, шлицевое отверстие при термической обработке деформируется и эта деформация доходит до 0,01 мм. Такая деформация приводит в негодность готовые детали.

По технологическому процессу термический цех обязан производить калибровку шлицевого отверстия этих деталей для удаления заусениц после снятия фасок. Но в цехе этому вопросу не уделяют внимания и эта операция не производится, что приводит к затруднительной посадке на брешь и повышенной эксцентрисности деталей, сходящихся на брешь своими заусеницами.

При окончательной калибровке отверстий на протяжном станке отсутствуют шаровые опоры. Такие опоры отсутствуют в № 3-м участке,

что не дает правильной установки деталей.

Как установила бригада, транспортировка деталей из зуборезного цеха в термический и обратно производится без соответствующей тары, навалом, что приводит к забоям по профилю зуба и трудоемкой операции зачистки, которые фактически искажают профиль и ухудшают работу шестерни в тракторе.

В термическом цехе разгрузка деталей после цементации и загрузка их в нагревательные печи при закалке производится без соблюдения каких-либо правил. Детали бьются друг о друга.

На основании проведенной работы по изучению причин брака, бригадой предложен ряд технических и организационных мероприятий по снижению брака.

Эти мероприятия были на днях обсуждены на совещаниях в цехе, где присутствовали мастер, технологи и руководители зуборезного цеха, и у главного инженера завода,

Часть мероприятий уже внедряется в цехе.

Основные выводы бригады сводятся к тому, что только соблюдение технологической дисциплины—правильное сверление отверстий, запрессовка деталей на оправке со стаканами, ежесменная проверка оправок на зубодолбежных станках, калибровка отверстия после токарной обработки и в термическом цехе, установка деталей при калибровочной протяжке на малый венец вместо принятой сейчас установки на флянец—позволят сократить брак на 50 процентов. Проведение остальных намеченных бригадой мероприятий, которые на заводе также легко и без особых затрат можно осуществить, даст возможность снизить брак до уровня ниже планируемого.

Сейчас бригада приступила к выявлению причин брака по венцам.

З. Литвин,  
старший технолог отдела  
главного технолога.

А. Корольев,  
технолог зуборезного цеха.

## Механизация трудоемких работ землеприготовительного отделения стальцеа не закончена

В землеприготовительном отделении сталелитейного цеха в июле этого года отдел механика начал монтировать приспособление, с помощью которого формовочный стержневой состав—песок, глина и другие материалы должны механически подаваться на 5-й и 6-й формовочные машины. Это чрезвычайно важное мероприятие не было доведено до конца. Дело в том, что над миксерами от места, где лежит песок ремонтники установили таль, работющую на сжатом воздухе. Для полной механизации подачи нужно было, чтобы эта таль подавала состав прямо к миксерам. Сделанная кое-как таль совершенно не действует.

Заполненную составом бадью, в которую вмещается 400—500 килограммов, рабочие вручную тянут по балке. Балка не смазана, и таль перекачивается с большим трудом. На это уходит большое количество рабочего времени и требуются большие физические усилия рабочих.

Прошло уже два месяца, как это приспособление, не столько облегчившее, как затруднившее работу отделения, бездействует. На механике цеха т. Говчаров, ни помощник начальника по технической части т. Сидоренко не беспокоятся об окончании монтажа приспособления.

Между тем, с подачей формовочного состава на формовку дело обстоит неблагоприятно. На приготовление одной партии состава уходит 18 носилок песка и глины, кото-

рые заносятся вручную по высокой и крутой лестнице. Это не обеспечивает работы на полную мощность формовочных машин.

Разговоры о монтаже мусороудаления в землеприготовительном отделении ведутся с начала года. Вопросом монтажа системы мусороудаления занимается заместитель начальника цеха по технической части т. Сидоренко. За девять месяцев установлен лишь один бункер, в котором концентрируется весь мусор. Чтобы пустить систему, необходим транспортер, с помощью которого весь мусор увозился бы в бункер, который установлен возле цеха. Но этого до сих пор не сделано.

За одну смену мусора, который сваливается прямо на пол, накапливается 3—4 тонны. Из-за отсутствия мусороудаления его приходится выносить вручную на участок выбивки, где он нагружается на автомашину.

Полы на 4-м транспортере и конусном сите земледелки, настиленные еще при пуске завода, прогнили и проваливаются. Несмотря на неоднократные обращения к администрации цеха, к ремонту полов также не приступили.

Администрация сталелитейного цеха необходимо ускорить окончание указанных работ. Это облегчит труд рабочих землеприготовительного отделения и повысит их производительность.

С. Востринов,  
мастер землеприготовительного отделения.

## Затягивают ремонт 12-тысячного молота

Три месяца назад ремонтно-механический цех (начальник тов. Франкфурт) приступил к капитальному ремонту 12-тысячного молота. Однако до сих пор конца ремонту не видно. Детали этого агрегата разбросаны по всему кузнечному цеху.

Комсомольцы цеха заинтересовались ходом ремонта молота. Была создана рейдовая бригада, которая пыталась установить причину столь длительного ремонта молота. На-

чальник цеха тов. Франкфурт грубо встретил членов комсомольской рейдовой бригады. Коллектив кузнечного цеха требует от ремонтников быстрее сдать в эксплуатацию 12-тысячный молот.

Члены рейдовой бригады:  
М. Шаронов,  
секретарь комсомольской организации кузнечного цеха.  
С. Петров,  
штамповщик 22-тысячного молота,  
А. Непрасов,  
смазчик цеха.

## Вопиющий факт

Михаил Демченко, бывший работник бронзового отделения чугунолитейного цеха, как и все рабочие цеха, в июне 1948 г. взял на себя социалистическое обязательство по досрочному выполнению месячной нормы.

В июне он выполнил свое задание на 157 процентов, и это было внесено в лист учета выполнения обязательств. А в июле Демченко самовольно ушел с работы и вот уже больше двух с половиной месяцев не работает. В лист учета выполнения обязательств, между тем, аккуратно

вносятся проценты его месячной выработки. Так, например, за июль записано, что Демченко выполнил задание на 170 процентов, за август—на 170 процентов, за сентябрь—на 131 процент.

Так в бронзовом отделении следят за выполнением обязательств соревнующихся. Дезорганизаторы производства считаются стахановцами. Это вопиющий факт формализма в деле руководства соревнованием со стороны цехового комитета профсоюза.

И. Турунин.

## Что читать о Великой Октябрьской социалистической революции

Ленин В. И. — В Центральный Комитет РСДРП. 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 116—120.

Ленин В. И. — Один из коренных вопросов революции. 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 142—148.

Ленин В. И. — Грозная катастрофа и как с ней бороться. 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 155—192.

Ленин В. И. — Большевики должны взять власть. Письмо Центральному Комитету, Петроградскому и Московскому комитетам РСДРП (25—27) 12—14 сентября 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 193—194.

Ленин В. И. — Марксизм и восстание. (Письмо Центральному Комитету РСДРП) 26—27 (13—14) сентября 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 195—199.

Ленин В. И. — Задачи революции. 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 221—228.

Ленин В. И. — Удержат ли большевики государственную власть? 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 243—284.

Ленин В. И. — Кризис назрел. 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 235—241.

Ленин В. И. — Советы постороннего. 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 319—320.

Ленин В. И. — Письмо к товарищам большевикам, участвующим на областном съезде Советов Северной области. 8 октября 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 321—325.

Ленин В. И. — Письмо к товарищам 29 и 30 (16—17) октября 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 334—349.

Ленин В. И. — Письмо к членам партии большевиков 31 (18) октября 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 350—352.

Ленин В. И. — Письмо в Центральный Комитет РСДРП 1 ноября (19 октября) 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 353—356.

Ленин В. И. — Письмо членам ЦК 6 ноября (24 октября) 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 362—363.

Ленин В. И. — К гражданам России! 7 ноября (25 октября) 1917 г. Соч., т. XXI, стр. 3.

Ленин В. И. — Второй Всероссийский съезд Советов Р. и СД 7—8 ноября (25—26 октября) 1917 г. (Рабочим, солдатам и крестьянам). Доклад о мире. Доклад о земле. Постановление об образовании рабочего и крестьянского правительства). Соч., т. XXII, стр. 9—24.

Ленин В. И. — Ультиматум большинства ЦК РСДРП(б) меньшинству 16 (3) ноября 1917 г. Соч., т. XXII, стр. 38—39.

Ленин В. И. — К населению. 1917 г. Соч., т. XXII, стр. 54—56.

Ленин В. И. — Записка Ф. Э. Дзержинскому 19—20 (6—7) декабря 1917 г. Соч., т. XXII, стр. 126—129.

Ленин В. И. — Тезисы об Учредительном Собрании. 1917 г. Соч., т. XXII, стр. 139—141.

Ленин В. И. — Проект Декларации прав трудящегося и эксплуатируемого народа. 1918 г. Соч., т. XXII, стр. 174—178.

Ленин В. И. — Речь о роспуске Учредительного Собрания на заседании ВЦИК 19 (6) января 1918 г. Соч., т. XXII, стр. 184—187.

Ленин В. И. — 0 революционной фразе. 1918 г. Соч., т. XXII, стр. 261—269.

Ленин В. И. — Тяжелый, но необходимый урок. 1918 г. Соч., т. XXII, стр. 290—293.

Ленин В. И. — Странное и чудовищное. 1918 г. Соч., т. XXII, стр. 297.

Ленин В. И. — I Всероссийский съезд Советов Р. и СД 16 (3) июня (23 июня) 1917 г. Соч., т. XX, стр. 477—499.

Ленин В. И. — Восемнадцатое июня. Демонстрация в Петрограде. 1917 г. Соч., т. XX, стр. 548—549.

Ленин В. И. — Революция, наступление и наша партия. 1917 г. Соч., т. XX, стр. 550—551.

Ленин В. И. — Куда привели революцию эсеры и меньшевики? 1917 г. Соч., т. XX, стр. 553—554.

(Окончание в следующем номере)

## Взятое обязательство будет выполнено

Коллектив смены автоматного цеха, руководимой мастером тов. Поливановым, включившись в предоктябрьское социалистическое соревнование, взял на себя обязательство к 7 ноября завершить 11-месячную программу.

Сейчас смена т. Поливанова по выполнению плана идет впереди всех смен цеха.

Операторы смены изо дня в день наращивают темпы выпуска продукции. Начиная с 7 октября, задание сменой выполняется на 150—200 процентов.

Гайкорезчица Лидия Мастюкова, фрезеровщица Геннадий Лазаренко, Анастасия Шилова, сверловщица Аня Ланина, болторезчица Рая Игнатенко и Шура Красилова ежедневно вырабатывают по 2 и более норм.

14 октября смена завершила 10-месячную программу.

А. Гвоздева.

## Гараж построили своими силами

Отсутствие гаража тормозило работы по вывозке металлической стружки, лома, так как на разогрев трактора приходилось затрачивать по 4—6 часов ежедневно.

И когда строители отказались строить гараж, работники утильцеха решили построить его своими силами.

На днях строительство гаража закончено.

## МОЛОДЕЖЬ, ПРИМЕМ АКТИВНОЕ УЧАСТИЕ В ПЕШЕМ ПЕРЕХОДЕ!

17 октября, в 12 часов дня состоится пеший переход, посвященный 30-летию Ленинско-Сталинского комсомола.

Маршрут перехода: заводоуправление — Вокзальная улица — техникум — ул. Карла Маркса — горисполком и обратно.

Команда-победительница, занявшая 1-е место, будет награждена грамотой и ценным призом.

## ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

### Где мы будем зимовать?

Наш дом № 19 по улице Молотова, в течение трех лет собираются передать в ведение больницы. В этом году, казалось, окончательно разрешили этот вопрос. Начальник ЖКО тов. Литвинов авторитетно заявил: «К 10 октября вас переселим в дом № 28, по Рабочей улице».

Но переселение не произошло до сих пор, а наши сараи и погреба еще в сентябре поломали. Картофель нам хранить негде. Проходит октябрь, последний осенний месяц, который можно использовать для подготовки к зиме, вывозки топлива.

Недавно помощник директо-

ра завода по быту тов. Добрецов на наш вопрос ответил: «Как жили, так и живите, переселять вас некуда».

14 семей проживают в нашем доме. В основном это семьи погибших на фронте воинов и инвалиды Отечественной войны.

Комиссия по общественному смотру подготовила жилищ к зиме, организованная по приказу директора, должна разрешить вопрос о переселении жильцов нашего дома в благоустроенные жилища.

Нестерова, Якимович, Сенченко, Суховерхов, Нигель, Сорокин и другие, всего 14 подписей.

## О деятельности АХО и тов. Лавровой

Деятельность административно-хозяйственного отдела заводоуправления (начальник тов. Лаврова) не удовлетворяет культурных запросов трудящихся.

В отделах заводоуправления и вокруг здания главной конторы грязь. Тов. Лаврова по-казенному, бюрократически относится к выполнению своих обязанностей. Пообещала и с плеч долой — таково правило, которым руководствуется в своей повседневной деятельности тов. Лаврова.

Недавно заводская стенгазета «Крокодил» потребовала от руководства завода принятия мер к бездельникам типа Лавровой, которые считают личные интересы выше общественных. Однако мер никаких не принято.

В начале сентября для обеспечения занятий политехнической школы моторного цеха на имя тов. Лавровой

был дан заказ на 15 стульев и 2 друктумбовых стола. Требовались срочные меры. Однако тов. Лаврова, вместо того, чтобы принять меры, ответила: «У меня стульев и столов нет». И это тогда, когда в лесопеке и в складах при АХО стулья и столы имеются в большом количестве. Да и для того, чтобы изготовить новые стулья и столы требуется всего 3—4 дня.

Занятия в политехнике и кружке по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» уже начались, а помещения для занятий не оборудованы ни стульями ни столами. И неизвестно, когда они будут оборудованы.

Не пора ли дирекции завода призвать к порядку этого зарвавшегося бюрократа, грубого чиновника?

В. Глухов, секретарь партбюро моторного цеха.

## По следам материалов «Боевого темпа»

### «Наладить четкую работу ночных смен»

Под таким заголовком в № 116 «Боевого темпа» за 7 октября 1948 г. были опубликованы материалы рейда редакции в ночную смену прессового цеха. Рейдом были вскрыты факты нарушения трудовой дисциплины. Слесари отдела механика Ковалев и Осипов спали в то время, как оборудование простаивало по причине неисправности. Начальник отдела технического контроля завода т. Васильев и старший контрольный мастер прессового цеха т. Шабранский убрали с третьей смены технических контролеров, что вызвало большой брак остродефицитных деталей.

Как сообщил редакция секретарь партбюро прессового цеха т. Афонин, материалы рейда были обсуждены на

производственных совещаниях всех смен и участков. Слесари Ковалев и Осипов подверглись резкой и справедливой критике. На этих совещаниях были намечены практические мероприятия для укрепления трудовой дисциплины.

Третья смена обеспечена техническими контролерами.

В последние дни, укрепляя производственную дисциплину в сменах и участках, улучшая качество продукции, коллектив прессового цеха повысил темпы производства. 12 октября график сдачи деталей цехом выполнен на 92 процента, 13 октября — на 100,2 проц., тогда как до 12 числа в течение длительного времени цех выполнял суточные задания едва на 60—75 процентов.

Зам. ответ. редактора Ф. И. ВОЛЬНЫХ.

## ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОТХОДЫ МЕТАЛЛА

Коллектив утильцеха за 10 месяцев текущего года, перерабатывая листовые отходы, подготовил около 4 тысячи тонн габаритного шихтового сталлома для литейных цехов, что дало 150 тысяч рублей экономии. Но этот успех стоит коллективу больших усилий, так как цех не располагает даже самым необходимым оборудованием.

Не так давно Совет Министров Союза ССР и Центральный Комитет ВКП(б) установили неправильную практику директоров предприятий в сборе, хранении, переработке и использовании лома черных металлов, особенно отходов легированных сталей. Совет Министров и ЦК ВКП(б) отметили, что: «...директора предприятий, местные Советы и партийные организации явно недооценивают народнохозяйственное значение и важность металлического лома, как основного сырья для выплавки стали».

Руководители нашего завода также не уделяют должного внимания работе утильцеха.

Подтверждением этому может служить тот факт, что на протяжении нескольких лет не выполняются заказы утильцеха на самое необходимое оборудование. Так, по утвержденному техническому плану еще в 1947 году предполагалось установить скрапоразделочные ножницы для порезки негабаритного лома, установить две стружкодробилки, отсутствие которых крайне тормозит работы по очистке территории завода от стружки. Ремонтно-механическим цехом, выполняющим наш заказ по изготовлению стружкодробилок, на сегодня выполнены работы едва на 50 процентов, и прекратили это дело снова на неопределенное время.

Было также намечено установить монорельс для мостов

и других тяжеловесных деталей, так как на поднятие их вручную тратится много времени и средств. Но и это не сделано.

До сих пор утильцех не имеет своей металлобазы. Из-за отсутствия такой базы металлический лом цеха разбрасывают по всей территории завода. А в управлении капитального строительства, между тем, «не могут» выбрать время на выделение площадки под склад металлического лома.

Горы металлического лома, стружки засоряют территорию завода, захламливают подездные пути в цехах.

Металлический лом — это основной источник экономии средств, и никто не дал права относиться столь пренебрежительно к коллективу утильцеха, который прилагает все усилия к тому, чтобы удешевить стоимость трактора путем переработки отходов,

Н. Петрова.