

Достоинно встретим XXXI годовщину Октября

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Левобой Тема

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

№ 122 (454)

Четверг, 21 октября 1948 г.

Поздравления стахановцам-кузнецам

Рубцовск, АТЗ

И. о. директора завода тов. СИДЕЛЬНИКОВУ

Поздравляю коллектив бригады комсомольца Петрова, отштамповавшего 13 октября в смену 215 брусьев. Желю новых успехов к славному 30-летию комсомола и 31 годовщине Октябрьской революции.

Министр автотракторной промышленности АНОПОВ.

Рубцовск, АТЗ.

И. о. директора завода тов. СИДЕЛЬНИКОВУ

Поздравляю коллектив кузнечного цеха, дающего замечательные образцы высокой производительности труда. Бригада Петрова, отштамповавшая тринадцатого октября 215 брусьев, бригада Шоломеева, отштамповавшая четырнадцатого октября 220 брусьев, перекрывшая рекордную выработку кузнецов СТЗ, показывают возможность всему коллективу кузницы стать стахановским.

Желаю успехов.

Министр автотракторной промышленности АНОПОВ.

Стахановец-сортировщик А. Антонюк

Возвратившись с фронта в Алтайский край в 1943 году, Андрей Иванович Антонюк затосковал. Он, вышедший из строя боец, никак не хотел мириться с тем, что здесь, в глубоком тылу, ему приходится «отсиживаться», в то время, когда боевые друзья героически сражаются с немецко-фашистскими захватчиками. Но тяжелое ранение, часто напомиравшее о себе, рассеивало надежды на возвращение в ряды защитников Родины.

И тов. Антонюк решил работать на заводе. Очутившись в рабочем коллективе, он почувствовал, что частичка его труда попадает на фронт, на передовую линию.

За доблестный труд, само-

отверженную работу на нашем заводе тов. Антонюк был награжден медалью.

Включаясь в предоктябрьское социалистическое соревнование, тов. Антонюк на общем собрании коллектива утильцеха сказал:

— Для того, чтобы выполнить пятилетку в четыре года и не отстать от своих товарищей в борьбе за экономию, я обязуюсь выполнять свою норму не ниже, чем на 120 процентов и работать без брака.

Сейчас тов. Антонюк дает 200 процентов нормы в смену.

Так работает инициатор соревнования в цехе за экономию средств сортировщик по металлу Андрей Иванович Антонюк.

Ревизия турбогенератора ТЭЦ

На ТЭЦ началась плановая ревизия турбогенератора. По инициативе молодежных бригад тт. Скорохода и Селезнева развернулось широкое социалистическое соревнование за проведение ревизии на 3 дня раньше графика, в честь славной 30-й годовщины Ленинско-Сталинского комсомола.

Тов. Скороход в своем выступлении на собрании ремонтных бригад сказал: «Сдав досрочно в работу турбогенератор, мы этим поможем трудящимся города выполнить социалистические обязательства, взятые к 31-ой годовщине Великого Октября».

А. Сморарь.

Начались занятия на курсах бухгалтеров-счетоводов

18 октября начались занятия на краткосрочных курсах бухгалтеров и счетоводов. На заводе организовано 3 группы с охватом 72 счетных работников цехов и отделов завода. Слушатели курсов изучают принципы расчета заработной платы (нормы, прогрессивную оплату, премиальную систему, начисление налогов, пенсий, страхования и т. п.) В первой группе на занятия явилось 23 человека. Они прослушали лекцию заведующего горсобесом тов. Лазунина «О новом порядке исчисления пенсий инвалидам труда». Заместитель главного бухгалтера тов. Вепринский прочел лекцию «О принципах расчета заработной платы».

В ближайшие дни приступают к занятиям и остальные группы. Согласно приказу директора завода по окончании курсов будет проведена аттестация счетных работников завода.

А. Маногон.

РЕКОРД ФОРМОВЩИЦЫ

Формовочная бригада сталелитейного цеха тов. Кузнецовой, готовясь достойно встретить 31-ю годовщину Великой Октябрьской социалистической революции, 16 октября установила выдающийся рекорд на формовке детали 13-14 (кронштейн).

За восемь часов бригада тов. Кузнецовой заформовала 170 опок этой детали, перевыполнив сменное задание более, чем в два с половиной раза. Норма—65 опок

Такой выработки на формовке кронштейна не знала еще ни одна бригада за весь период существования сталелитейного цеха.

М. Хаит,
старший мастер
стальцеха.

Воскресник по наведению чистоты и порядка в цехе

На открытом комсомольском собрании, состоявшемся 15 октября, молодежь кузнечного цеха в честь 30-летия ВЛКСМ взяла обязательство провести генеральную уборку в цехе.

На другой же день был проведен комсомольско-молодежный воскресник, в котором приняли участие все молодые рабочие участков. Молодежь навела порядок на рабочих местах, подобрала детали, вывезла мусор.

Надровик тракторостроения

Руководит этим участком старший мастер коммунист Хрисанф Иванович Подчасов.

о участок заслуженно считается одним из передовых участков цеха шасси.

тв. Подчасов недавно отметил юбилейную дату. В этом году исполлось 35 лет его трудовой деятельности на предприятиях страны, из них 17 лет он посвятил тракторной промышленности. За это время Хрисанф Иванович обучил свыше 40 человек. И теперь все работающие у него на участке—его ученики. Среди них фронтовики Илья Иванович Мышкин, награжденный за боевые заслуги 5 орденами Советского Союза. Недавно он назначен сменным мастером.

Григорий Семибратов, работающий ныне наладчиком, многостаночники Георгий Гудилин и Михаил Пеншев, фрезеровщик комсомолец Иван Наушкин—все они благодарят своего учителя Хрисанфа Ивановича Подчасова.

НА СНИМКЕ: старший мастер участка обработки корпуса заднего моста тов. Подчасов Х. И.



27 операций на сложнейших станках проходит обработку корпус заднего моста трактора. Участок, где обрабатывается эта трудоемкая деталь, из месяца в месяц выполняет и перевыполняет задания.

ОСВОИЛИ ПРОЕКТНЫЕ НОРМЫ

Следуя примеру Анны Кузнецовой, стахановцы тракторомеханического цеха развернули социалистическое соревнование за освоение проектных норм 1950 года.

На 15 сентября 9 станочников цеха уже перекрыли нормы 1950 года. Протяжчик Башков А. А. ежедневно дает по 225 деталей 38-24, при проектной норме в 213 штук.

Шлифовщик Левадный И. В.

дает 220 деталей 38-18 при проектной норме 192 детали.

Токарь Клесова М. М. и сверловщица Твверьтина С. И. перекрыли проектные нормы на обработке деталей 38-18, 29-30, 38-24.

На 5—14 деталей больше, чем запроектировано на 1950 год, дают долбежники Корнеев В. Ф. и Уварова А. М., шлифовщик Бобров Н. И., расточники Барсукова М. С. и Кузнецов В. П.

КУРСЫ ДЛЯ МОЛОДЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ

Для молодых специалистов центральной лаборатории при школе рабочей молодежи организуются курсы по повышению квалификации.

Программа курсов рассчитана на 8—10 месяцев учебы. Сейчас укомплектовывается группа химиков.

К городскому совещанию работников промышленности и транспорта

Пора создать на АТЗ научно-техническую станцию

Задача сокращения сроков выполнения пятилетнего плана, с осуществлением важнейшей задачи по дальнейшему техническому прогрессу социалистической промышленности требует неустанной работы с нашими кадрами, непрерывного повышения политического и технического уровня инженерно-технических работников, мастеров, всех руководителей производства.

Этому важнейшему вопросу всегда уделялось огромное внимание на передовых предприятиях.

Еще до войны большой популярностью среди технической интеллигенции ХТЗ пользовалась существовавшая на этом заводе научно-техническая станция, которая проводила значительную работу по пропаганде научных и технических знаний. Научно-техническая станция располагала технической библиотекой, которая проводила большую работу с широкими массами читателей, в читальном зале би-

блиотеки систематически устраивались выставки литературы по важнейшим вопросам техники. Научно-техническая станция располагала посетителям рабочими кабинетами, где люди могли в культурной обстановке работать над книгой. В зрительном зале по вечерам читались лекции по последним достижениям науки и техники, здесь регулярно демонстрировались технические кинофильмы, в большом демонстрационном зале были выставлены почти все виды продукции, изготавливаемые цехами, здесь периодически устраивались выставки брака по отдельным деталям трактора. Научно-техническая станция издавала заводской технической журнал и другую техническую литературу по обмену опытом, по популяризации стахановских методов труда. Станция направляла работников завода по обмену опытом на другие передовые предприятия.

В научно-технической стан-

ция сосредотачивалась деятельность заводских научных обществ, здесь проводили свою работу различные технические кружки, курсы по изучению иностранных языков.

Учитывая, что наш завод оторван от технических и научных центров страны, вопрос создания научно-технической станции у нас становится особенно актуальным. На нашем предприятии имеются все возможности создания своей научно-технической станции, которая по-настоящему занялась бы вопросами технической пропаганды. Создание научно-технической станции является важнейшим мероприятием не только для работников АТЗ, но и для других промышленных предприятий г. Рубцовска.

Сейчас на АТЗ мы еще не располагаем такими возможностями по площадям, какие были на ХТЗ, но нужно выделить помещение и организовать научно-техническую станцию в ближайшее время.

И. Ясногородский—лауреат Сталинской премии, зам. начальника центральной лаборатории. И. Эйгер—н. о. главного технолога завода. И. Прейгерзон—кандидат технических наук, главный металлург завода. П. Гвоздевич—начальник проектного отдела. Е. Саркисянц—главный конструктор завода. М. Шкарупо—начальник тракторомеханического цеха. В. Ткаченко—начальник техбюро моторного цеха.

ТРИДЦАТЬ ЛЕТ НАЗАД

Из воспоминаний гвардии капитана А. И. Басова

(Окончание. Начало см. в № 121 от 19 октября 1948 г.)

В разгул дикой реакции, в дни правления Временного правительства Керенского, рабочие не имели возможности свободно и открыто проводить свои собрания. Отряды конной жандармерии и юнкера день и ночь рыскали по улицам и переулкам Петрограда, стараясь подавить революционное движение. Временное правительство изуверствовало в своих предсмертных судорогах. Проводить собрания можно было только втайне от полиции.

Вот и сейчас я помню последнее наше собрание перед революцией. В одиночку, осторожно собрались мы в старом домике Петра Великого, что стоял в Екатерининском саду. Собрание проводилось при тусклом свете одной свечи, мерцающей на столе президиума.

Перед вечером 25 октября во всех концах города загудели заводские и фабричные гудки. Рабочие Путиловского завода пошли в город. Когда, поздно утром, утомленный, я возвратился в свою квартиру, Октябрьская социалистическая революция уже совершилась, и над Петроградом взвилось красное знамя Советов.

А затем наступило тревожное для молодой Советской республики время. Царские генералы, собравшие полки и дивизии из отъявленных юнкеров и сынков буржуазии, пошли войной против победившего пролетариата. На нашем заводе идет срочное формирование отрядов Красной гвардии, которые сразу же, от заводских ворот, уходили на фронт.

Тяжелым было и продовольственное положение. Не хватало хлеба, мяса и других продуктов. Над Петроградом нависал страшный призрак голода. По указанию

В. И. Ленина срочно формировались отряды рабочих и отправлялись в деревню доставать хлеб. В один из таких отрядов попал и я. В деревне мы несли горячее большевистское слово в крестьянские массы. Проводили собрания, устраивали концерты. В то время я был библиотекарем отряда. В 1919 году, в день второй годовщины Октябрьской социалистической революции, мне впервые поручили выступить на крестьянском митинге.

Находясь в деревне и отгружая хлеб для Петрограда и Москвы, наш отряд в то же время оказывал помощь семьям красноармейцев. Мы ремонтировали хаты, пилили для крестьян дрова, косили и обмолачивали хлеб. В то время повсюду рыскали белогвардейские банды, и мы одновременно вели борьбу с ними. В боях с белобандами погибли многие наши товарищи.

В начале 1921 года я уехал на Волгу, в село Теренга, бывшей Симбирской губернии. Там я был избран секретарем волостного комитета комсомола. В волостной организации было всего несколько человек. Мы организовали клуб, где читали для крестьян газеты, проводили беседы. Трудно было работать. Не было литературы, мало было грамотных товарищей. Чтобы достать литературу и пластинки с речами Ленина, я пешком ходил в Симбирск, за 75 километров. Но зато каждая новая книжка или журнал были большой радостью. Достали и патефон. Сейчас даже трудно описать, каким вылащимся событием было это в жизни волжской деревни.

Пришел голод, засуха 1921 года. Голодали бабыняки, семьи

красноармейцев, беспризорные дети. Салами комсомольцев мы добыли хлеб, продукты и организовали на селе столовую. Мы взяли под строгий учет остро нуждающихся, особенно детей. Многие снасли мы тогда от неминуемой голодной смерти. Благородный поступок комсомольцев долго не забудут крестьяне села Теренга.

В октябре 1922 года я вступил в члены коммунистической партии. После двух с половиной лет учебы в партийной школе при Северо-Западном бюро Центрального Комитета РКП(б) работал в деревне, принимал участие в разгроме троцкистско-зиновьевских отщепенцев партии.

С тех пор прошло тридцать с лишним лет. Весь этот период я активно участвовал в строительстве социализма. Когда на священную землю нашей великой Родины вторглись немецко-фашистские захватчики, я снова встал под знамена Советской Армии и участвовал в бессмертных сражениях Отечественной войны.

Бригада алтайцев и сабираков, в которой я тогда служил, в 1942 году разгромила полк немецких извергов, которые казнили Зою Космодемьянскую. За боевые заслуги на фронте я награжден четырьмя орденами Красной Звезды и двумя медалями.

Большевистская партия, наш славный Ленино-Сталинский комсомол воспитали во мне горячую любовь к своему Отечеству. В день славного юбилея Ленино-Сталинского комсомола я заверяю нашу партию, что отдаю все свои силы для торжества коммунизма, для полной победы великих идей Ленина—Сталина.

На стройках пятилетки

Возрождение металлургического завода „Азовсталь“

Более 15 лет назад, в Мариуполе, на берегу Азовского моря, был построен большой металлургический завод «Азовсталь», которому было присвоено имя славного сталинского соратника Серго Орджоникидзе. Советское государство вооружило мариупольский металлургический гигант первоклассным оборудованием. Новый завод работал на руде, добываемой в керченских железорудных месторождениях, и на угле Донбасса.

В августе 1933 г. доменная печь «Азовстали» выдала первые тонны чугуна. Через семь лет—в 1940 году—завод уже располагал четырьмя мощными доменными печами и шестью мартеновскими печами большой производительности и давал стране ежегодно сотни тысяч тонн чугуна и стали.

В начале Великой Отечественной войны, в 1941 году, Мариуполь был оккупирован гитлеровскими захватчиками. Два года враги «хозяйничали» в городе. В сентябре 1943 года, покидая под натиском советских войск город, немцы варварски разрушили завод «Азовсталь», превратили его цехи в развалины.

Восстановление завода началось

сразу же после изгнания из Мариуполя немецких захватчиков. Восстановителям пришлось прежде всего проделать колоссальную работу по очищению заводской территории от кирпича и металлического лома. Затем началось восстановление отдельных цехов. В короткий срок один за другим возрождались цехи завода. Рабочие и инженерно-технические работники применили новые методы восстановления одной из крупнейших доменных печей, взорванной немцами. Осевший от взрыва огромный корпус домы весом около тысячи тонн был поднят вверх на три с половиной метра специальными приспособлениями (гидравлическими домкратами), передвинут на полтора метра к своей оси и установлен на опорные колонны.

Настойчиво работали советские патриоты над возрождением металлургического гиганта. Теперь на заводе уже действуют две доменные и шесть мартеновских печей, которые дают стране много чугуна и стали. Советское государство не только восстанавливает разрушенные заводы, но стремится сделать их более мощными, чем они были до войны. Возро-

жденный мариупольский завод «Азовсталь» уже в этом году выплавит значительно больше чугуна, чем он давал до войны, а его мартеновские печи уже теперь дают на много больше стали, чем в 1940 году.

На заводе не только возрождены ранее действовавшие цехи, но и достроен новый мощный цех—прокатный. В этом цехе установлены огромные машины—крупнейший в Советском Союзе блюминг и мощные рельсобалочные прокатные станы. Эти могучие машины превращают выплавленный металл в высококачественные железнодорожные рельсы.

Теперь страна будет получать значительно больше рельсов и сможет быстрее восстанавливать и строить новые железнодорожные линии.

Перед восстановителями «Азовстали» стоит новая задача: восстановить и пустить в эксплуатацию в этом году третью по счету доменную печь. Эта задача, несомненно, будет с честью выполнена.

Успешное возрождение и расширение мариупольского завода «Азовсталь» имени Серго Орджоникидзе—большая трудовая победа советского народа.

Г. Смирнов.

КОМСОМОЛЬСКАЯ ЖИЗНЬ

Комсомольцы модельного цеха не борются за экономию средств

Комсомольская организация модельного цеха не ведет борьбы за экономию. Недавно в этом цехе было проведено собрание, посвященное работе комсомольских контрольных постов цеха. С докладом на эту тему выступил член цехового комсомольского бюро тов. Богданович.

С первых же слов докладчика стало ясно, что вопрос не подготовлен. Тов. Богданович кратко сообщил о старых контрольных постах, не рассказав о их работе, и тут же выдвинул новый состав этих постов. На этом вопрос был исчерпан, и собранию было предложено перейти к обсуждению следующего вопроса.

Как же на самом деле ведется в модельном цехе борьба за бережливость и экономию материалов? В этом можно наглядно убедиться, если пройти по цеху. В цехе имеется несколько вентиляций для сжатого воздуха, которые всегда плохо отремонтированы, вследствие чего идет беспрерывная течь воздуха. Многие рабочие, в том числе и комсомольцы, зачастую уходят от станка, не выключая его. Во всех углах цеха можно встретить почти уже готовые детали, которые по причине бездеятельности контрольных постов пошли в брак.

В цехе до сих пор нет должного порядка с оплатой труда и премированием. Паредко теряются наряды и имеют место факты обета рабочих при начислении заработной платы. Имеют место также такие возмутительные факты, когда мастера дают молодым рабочим только подсобные работы, чем не обеспечивается нормальная заработная плата.

Спрашивается, почему г. Богданович об этих назревших воп-

росах, требующих серьезного и принципиального решения, ничего не говорит? Почему не был поставлен на собрании отчет руководителем постов? Ответ на эти вопросы следует искать прежде всего в том, что секретарь комсомольской организации т. Черепанов не интересуется вопросом экономии.

Если же проанализировать всю работу комсомольской организации модельного цеха, то и здесь нельзя найти что-нибудь положительное. Вся комсомольская работа замкнулась в кругу двух людей—секретаря и его заместителя, которые занимаются сбором членских взносов и проведением комсомольских собраний. Плохо проведена работа по учебе молодежи. В вечернюю школу ходят только 10 человек, тогда как должно учиться в два—три раза больше. Тов. Черепанов ограничивается только тем, что повторяет общие и давно известные фразы о значении повышения общеобразовательного уровня молодежи. Не имея достаточного образования, тов. Черепанов сам не учится.

Комсомольские собрания, как правило, не готовятся. Обсуждались серьезные вопросы, выносились решения, но на деле не осуществлялись. Секретарь комсомольской организации т. Черепанов грубо нарушает внутрисоюзную демократию. В ходе собрания он зачастую самолично решает вопросы.

Решительное устранение всех этих недостатков—вот что может вывести комсомольскую организацию модельного цеха в ряды передовых первичных организаций завода, активизировать ее политическую и производственную деятельность.

В. Дарвин.

На тракторных заводах страны

МТЗ выполнил годовской план

Минский тракторный завод 10 сентября закончил выполнение годового плана и дал продукцию по товарному выпуску на 100,5 процента, а по валовому—на 100,1. Все это—результат широко развернутого социалистического соревнования. Лучшие цехи завода: котельно-монтажный, ремонтно-строительный, ремонтно-литейный

и некоторые другие—выполнили годовую план к 1 сентября.

К 31-й годовщине Великого Октября коллектив обязался дать сверх годового плана товарной продукции на 3,2 миллиона рублей, а к 30-летию Советской Белоруссии годовую план выполнить на 150 процентов.

Вклад рационализаторов СТЗ

1086 предложений внесли рационализаторы СТЗ за девять месяцев 1948 года. Внедрено из них 402 предложения, экономии от них завод получил 1 млн. 800 тыс. рублей.

Благодаря внедрению этих предложений, СТЗ сэкономил 254 тонны металла, 104,7 тонны топлива, 142.600 кв. электроэнергии. Снижена трудоемкость трактора на 6 час. 25 мин.

Уже принято и находится на испытании предложение т. Киселева Н. Н., которое будет внедрено в массовое производство в 1949 году: склейка бакелитовым лаком дисков бортового фрикциона и муфты сцепления вместо клепок из Эло. Предложение увеличит производительность в 2—3 раза. Экономит 420 граммов трактор цветного металла и да т свыше 100.000 р. экономии.

Награждение группы работников ВТЗ значком «Отличник социалистического соревнования авто-тракторной промышленности СССР»

В связи с выпуском 10-тысячного трактора марки «ВТЗ» приказом Министра авто-тракторной промышленности 46 стахановцев и инженерно-технических работников Влади-

мирского тракторного завода награждены значком «Отличник социалистического соревнования автомобильной тракторной промышленности СССР».

ЭКОНОМИТЬ ВО ВСЕМ!

Полностью использовать отходы цветных металлов

Как известно, бронзовое отделение чугунолитейного цеха отливает детали для трактора из дорогостоящего цветного металла — бронзы. Когда я пришел в отделение, то обнаружил, что литки бронзы, оставшиеся от всплеска металла при заливке опок, вместе с землей выбрасывались в отходы. Я решил собирать эти литки. Многие посмеивались, но я не обращал на это никакого внимания. Я собрал 8 килограммов литков с одной плавки. В смену мы делаем три плавки. В течение одной только смены экономится в среднем до 20 килограммов цветного металла.

Теперь уже никто меня не называет утильщиком. Каждый работник отделения старательно выбирает из земли не только большие литки, но и каждый крошечный комочек бронзы. Следовательно, экономия металла достигается непосредственно самими рабочими.

На складе утильцеха накопилось большое количество бронзовой стружки. Совместно с мастером бронзового отделения т. Мочаловым мы предложили переплавлять эту стружку. И вот 7 октября

была произведена первая плавка. В печь, имеющую два отверстия — одно внизу для металла и другое выше, для шлака, мы завалили 500 килограммов стружки. Результат получился хороший. Химическим анализом установлено, что полученный металл содержит в себе 86,3 процента красной меди, 4,42 процента олова, 0,09 процента свинца, 4,22 процента цинка и 0,97 процента железа. При повторной плавке свинца почти совсем не остается.

С 11 октября, с добавлением соответствующей шихты, мы льем из этого металла детали для трактора, а также производим ремонтное литье.

Но для плавки стружки в отделения нет специальной печи. Коллектив отделения просит дирекцию выделить специальную печь для плавки стружки. С выделением для этой цели печи мы будем иметь возможность полностью использовать отходы цветного металла и дополнительно сэкономить десятки тысяч рублей государственных средств.

И. Турунин,
выбывщик бронзового отделения чугунолитейного цеха.

150 тысяч рублей экономии

Мобилизуя внутренние ресурсы, борясь за экономию и снижение себестоимости трактора, коллектив утильцеха под руководством начальника цеха тов. Эпштейна успешно справляется со своей задачей.

Перерабатывая листовые отходы, неиспользуемые заводом на протяжении нескольких лет, коллектив участка пресс-пакета (мастер Яков Емельянович Мартыненко) спрессовал с начала года около 100 тысяч пакетов, дав для работы электропечей и вагранок 4 тысячи тонн габаритного шихтового стального лома.

Только от разницы в стоимости пакетов, по сравнению с ломом, завозимым на завод со стороны, получена экономия на сумму более 150 тысяч рублей. Таким образом, освобождены сотни вагонов от перевозок и предотвращены простои литейных цехов из-за нехватки стального лома, доставленного Главторчерметом.

Мастер участка пакет-пресса тов. Мартыненко, вернувшись из рядов Советской Армии, всю свою энергию направил на организацию своего участка. Армейская выучка, воля, настойчивость в достижении поставленной цели, приобретенные на фронте в дни Отечественной войны, крепко помогают в его повседневной работе.

Под руководством Якова Емельяновича работают замечательные машинисты тт. Галинов и Петровский, которые, как и мастер, трудятся не покладая рук.

По норме в смену необходимо спрессовать 112 пакетов. Тт. Галинов и Петровский делают по 200 пакетов.

Броютлив и физически тяжел труд пакетировщиков, сортирующих металлический лом. Однако Прасковья Грибанова, Евгения Скуряткина, Женя Елагина успешно справляются со своими задачами.

250 тонн металлолома ежедневно отправляет утильцех в сталелитейный и чугунолитейный цехи на переработку.

Во что обходится отсутствие с'емных скоб

В моторном пехе среди электриков и слесарей отдела механика часто идут споры: кому снимать маховики или шестерни с моторов, которые выходят из строя и подлежат ремонту.

И действительно, есть о чем поспорить. Снять туго запрессованный маховик без всяких приспособлений — работа нелегкая. Небольшим молотком не собьешь, а кувалдой — лопаются чугунные крышки.

15 октября на участке колесвала надо было сменить маховик. Из-за отсутствия приспособления на этой рабо-

те были заняты два электрика и три слесаря 4 и 5 разрядов. Работа была выполнена за два с половиной часа. Не трудно подсчитать, во сколько это обходится государству.

Однако избежать этих расходов мог бы механик цеха тов. Мешковский, заказав отделу приспособлений цеха с'емную скобу. При помощи такой скобы один рабочий низкой квалификации мог бы снять маховик или шестерню мотора в течение 15—20 минут.

Гулидов,
секретарь комсомольской организации моторного цеха.

Брошь конструкции инженера Юнкина

От точной обработки отверстия верхней головки шатуна зависит четкая работа шатунно-поршневой группы мотора. Длительное время моторный цех Сталинградского тракторного завода не мог добиться обработки отверстия по чертежу. За это дело взялся инженер инструментального отдела тов. Юнкин. Творческая работа инженера увенчалась большим успехом.

Спроектированная тов. Юнкиным брошь оригинальной конструкции уменьшила усилия резания при протяжке и обеспечила точность обработки отверстия по чертежу. Конструкция тов. Юнкина представляет комбинацию броши с прогрессивным зубом и спиральной брошью. При испытании она дала отличные результаты и вводится в эксплуатацию.



Киев. На трикотажной фабрике имени Розы Люксембург. На снимке: кетельщицы стахановки А. Киянистая и П. Целлер. Они успешно осваивают изготовление дамских чулок с художественным узором. Фото Г. Угриновича. Прессклише ТАСС.

Беречь металлический лом

Ежедневно утильцех подготавливает около 250 тонн металлического лома для литейных цехов. Но литейные цехи очень часто поданный в вагонах стальной лом полностью не выгружают. Оставшийся в вагонах лом транспортники вывозят с территории завода и сбрасывают возле железнодорожного полотна.

Так, в вагоне № 11-45, поданном 6 октября со скрапом сталелитейному цеху, осталось

невыгруженным около 500 кгг. металла. Скрап был выгружен за территорией завода. Такие факты, к сожалению, не единичны.

Пора понять, что металлический лом является основным сырьем для стального литья и каждый килограмм лома должен быть употреблен в деле.

Л. Эпштейн,
начальник утильцеха.

О ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИИ ЗАВОДА

Заводская лаборатория ближе других научно-исследовательских организаций стоит непосредственно к практике, к производству. Это открывает огромные возможности быстрого претворения в жизнь результатов научно-исследовательских работ. Там, где работа заводской лаборатории организована правильно, где ее деятельность согласована с требованиями производства, неизменно достигаются серьезные успехи. («Правда» от 13 августа 1948 г.)

Что можно сказать о нашей заводской центральной лаборатории?

Согласована ли ее деятельность с требованиями производства, внедряется ли новая технология на заводе, оперативно ли разрешаются технические вопросы, связанные с улучшением качества тракторов?

Чтобы ответить на эти вопросы, достаточно назвать те-

пературной обработке инструмента, дающая возможность улучшить качество и увеличить стойкость инструмента. Полное внедрение новой технологии даст новые возможности инструментальному цеху в деле изготовления высококачественного инструмента.

Тепловой лабораторией проводится работа по исследованию процессов нагрева в печах с защитной атмосферой. Внедрение этой работы дает возможность термическим и кузнечным цехам завода избавиться от непроизводительных потерь на окалину и улучшить качество заготовок и деталей.

В план научно-исследовательских работ включены исследования по изготовлению литых штампов для поковок средних и мелких размеров. Эта работа ставит своей целью увеличение стойкости кузнечных штампов.

Металлографической лабораторией проведена и частично внедрена работа по визкотем-

пературной обработке инструмента, дающая возможность улучшить качество и увеличить стойкость инструмента. Полное внедрение новой технологии даст новые возможности инструментальному цеху в деле изготовления высококачественного инструмента.

Тепловой лабораторией проводится работа по исследованию процессов нагрева в печах с защитной атмосферой. Внедрение этой работы дает возможность термическим и кузнечным цехам завода избавиться от непроизводительных потерь на окалину и улучшить качество заготовок и деталей.

В план научно-исследовательских работ включены исследования по изготовлению литых штампов для поковок средних и мелких размеров. Эта работа ставит своей целью увеличение стойкости кузнечных штампов.

Начата работа по освоению литого инструмента из быстрорежущей стали. Окончание этой работы и ее внедрение даст заводу большую экономичность быстрорежущей стали, упрощение технологии изготовления инструментов и уменьшение его стоимости в 2—3 раза.

Проделана большая работа по противокоррозийной защите отдельных деталей и узлов дизель-мотора АТЗ.

Можно было бы назвать еще много других работ, проводимых центральной лабораторией, но достаточно и названных выше, чтобы убедиться, что лаборатория не только отвечает запросам производства, но и идет впереди его, предупреждая и подготавливая работу завода к завтрашнему дню.

Но несмотря на этот богатый перечень проделанных работ, лаборатория должна и могла бы сделать еще больше. Что же ей мешает работать?

Прежде всего — отсутствие помещения. У нас не только нет таких лабораторий, как лаборатория коррозии, сварки, резания, но даже и имеющиеся ютятся в тесноте и работают в тяжелых условиях.

Всем известно, что лаборатория размещена в старом, наспех переделанном, совершенно непригодном к работе сарае, где имеется 18 комнат. Из них пять занимает отдел главного металлурга, а остальные распределены между 9 ю лабораториями и мастерскими. Мало того, что в лаборатории невероятная теснота, здесь невозможно соблюсти никаких правил противопожарной охраны и техники безопасности. Это приводит к тому, что с трудом сохраняемая в дни эвакуации часть дорогостоящего оборудования портится от пыли и коррозии, часть же подвержена поломкам, так как его невозможно установить из-за отсутствия места. Я уже не говорю о

Письма в редакцию

Беспорядок на угольном складе

Каждый день около угольного склада жилищно-коммунального отдела завода толпятся много рабочих, ожидающих получения топлива. Работники склада (кладовщик г. Березовский) создают волокиту и заставляют ждать отпуска угля целыми неделями.

5 октября несколько рабочих внесли деньги за уголь. Но пропуска для в'езда на склад получить в тот же день не удалось. Отпустив около 30 человек, работники склада объявили, что пропусков больше выдаваться не будет.

На следующий день рабочие пришли к складу в 2 часа ночи и завалили очередь. Ждали до 10 часов утра. На объявления, на устного извещения о том, что склад не будет работать, сделано не было. Наконец, пришли кладовщики и объявили, что

склад закрыт до 11 октября на инвентаризацию.

11 октября рабочие снова пришли на склад. Простояв в очереди до 12 часов дня, они ни с чем разошлись по домам. Наступило 12 октября. Картина прежняя: угля не выдают до 11 часов дня, а затем объявляют, что из-за отсутствия весов склад работать не будет.

13 октября появились весы. Выдав пропуска, работники склада до 12 часов дня отпустили уголь только 10 рабочим.

Так работники жилищно-коммунального отдела "торопятся" с выдачей топлива. А ведь на заводе работают тысячи рабочих. Спрашивается, сколько же потребуется времени, чтобы обеспечить их топливом? Долго ли рабочие будут стоять в очереди за забором угольного склада?
Р. Шумский.

Неправильные действия начальника цеха

16 октября на участке тяжелых деталей заболел рабочий. Необходимо было срочно взамен его прислать другого.

И. о. начальника моторного цеха тов. Беркуцкий отдал распоряжение старшему мастеру отдела приспосабливший тов. Павасовскому направить в распоряжение участка тяжелых деталей квалифицированного токаря. Тов. Павасовский направил на участок

тов. Кокорина. Проработав несколько часов, тов. Кокорин обратился к начальнику цеха о предоставлении ему краткосрочного отпуска. Тов. Беркуцкий, не посоветовавшись с мастером, отпустил тов. Кокорина в отпуск.

Участок тяжелых деталей остался снова без токаря.

И. Садовничий, мастер участка тяжелых деталей.

Почему я не получаю газету?

В декабре прошлого года я написал заводскую газету «Боевой темп» на 1948 год. Впоследствии оказалось, что годовая подписка стоит наполовину меньше — 15 рублей. Ну, — думаю, — на тридцать рублей уже аккуратно буду получать.

По нет! В течение года около трех месяцев я не получаю выданной газеты. Получаю, потом нет, потом опять получаю, а затем опять нет. Когда приходишь

к председателю цехкома профсоюз тов. Сабоцкому и спрашиваешь, в чем дело, и почему не дают газету, то он обычно отвечает, что некоторые подписчики не внесли деньги и что-то поэтому газет нет.

А при чем тут мы? Не должны же мы отвечать за тех, кто не вносит деньги, и за тов. Сабоцкого, который никак не может упорядочить это дело.

И. Турунин.

Международный обзор

УСТАНОВЛЕНИЕ ДИПЛОМАТИЧЕСКИХ ОТНОШЕНИЙ МЕЖДУ КОРЕЕЙ И СОВЕТСКИМ СОЮЗОМ

В результате обмена посланиями между председателем кабинета министров Корейской Народно-демократической Республики Ким Ир Сенем и Председателем Совета Министров Союза ССР товарищем И. В. Сталиным установлены дипломатические отношения между Кореей и Советским Союзом. Такие же отношения демократическая Корея установила с Польшей и Монгольской Народной Республикой.

Долгие десятилетия корейский народ пребывал под игом империалистической Японии, от которого он был освобожден Советской Армией. За 3 года, прошедших со дня его освобождения, корейский народ достиг больших успехов в создании фундамента своего независимого демократического государства. В Северной Корее проведены глубокие преобразования, которые возродили промышленность, сельское хозяйство страны.

25 августа с. г. в Корее состоялись выборы в Верховное Народное собрание, в которых приняло участие огромное большинство населения как севера, так и юга.

Как известно, Южная Корея оккупирована вооруженными силами США. Стремясь превратить страну в свою колонию, правительство США поддерживает в ней реакционеров, создало послушное

себе марионеточное "правительство" и преследует демократические организации.

После соответствующей просьбы созданного в Пхеньяне (главный город Северной Кореи) корейского народно-демократического правительства, Советский Союз в сентябре заявил о выводе из Северной Кореи своих войск; Соединенные же Штаты отказались эвакуировать свои войска из Южной Кореи, несмотря на просьбы об этом демократического правительства.

Американские империалистические круги стремятся вновь надеть на корейский народ ярмо рабства. Однако Корейская Народно-демократическая Республика ведет против этого борьбу, находя в лице демократических держав мира своих истинных друзей и защитников.

УСПЕХИ ПОЛЬСКОЙ ЭКОНОМИКИ

После того, как в демократической Польше были проведены основные экономические реформы, миллионы трудящихся страны с энтузиазмом приступили к планоному восстановлению и развитию народного хозяйства. В июне 1947 года сейм (парламент) принял план экономического восстановления на трехлетний период (1947—1950 г.). Особое внимание в плане уделяется восстановлению заводов, фабрик, шахт, разрушенных в результате грабительского хозяйничанья немецко-фашистских оккупантов. Значительное место трехлетний план Польши отводит налаживанию

подорванного немцами сельского хозяйства.

Опубликованное сообщение центрального управления планирования Польши свидетельствует, что народно-хозяйственный план за третий квартал, так же, как и за предыдущие кварталы — выполнен.

В сообщении указывается, что выработка электроэнергии в третьем квартале составила 114 проц. к планоному заданию, добыча нефти — 109 проц., каменного угля — 118 проц., производство чугуна — 133 проц., стали — 123 проц., выпуск паровозов — 115 проц., пассажирских вагонов — 219, выработка хлопчатобумажных тканей — 137 проц., шерстяных тканей — 138 проц.

В сельском хозяйстве общая площадь посевов в 1947—1948 гг. составила 14,2 миллиона гектаров или на 1,3 миллиона гектаров больше, чем в предыдущем году. Средний урожай пшеницы в этом году в Польше составил 12 центнеров с гектара, ржи — 12,6 центнера, овса — 13,6. Общий сбор зерновых культур на 40 проц. превысил прошлогодний. По сравнению с прошлым годом поголовье рогатого скота выросло на 20 проц., свиней на 8 проц.

Пользуясь могучей поддержкой Советского Союза и других демократических государств, заключивших с Польшей ряд соглашений о политическом и экономическом сотрудничестве, страна закладывает прочные основы социалистического строя.

В. Михайлов.

КРАТКИЕ СООБЩЕНИЯ

17 октября в Риме (Италия) открылся "Месячник дружбы с СССР". Зал театра, рассчитанный на 4000 человек, не смог вместить всех желающих присутствовать на открытии месячника. Около тысячи человек собралось на площади.

Она слушали выступления, передававшиеся из зала через громкоговорители.

15 октября войска Китайской Народно-освободительной армии заняли город Цзинь-

чжоу — крупную базу снабжения гоминдановских войск на железной дороге Бейпин — Мукден. Во время боев за Цзиньчжоу гоминдановцы потеряли 100 тысяч человек убитыми, ранеными и пленными. (ТАСС).

О ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИИ ЗАВОДА

(Окончание. Начало на 3 стр.)

том, что не каждый техник или лаборант имеет свое рабочее место.

В центральной лаборатории имеются химическая, механическая, металлофизическая и другие лаборатории. Каждый из этих отделов по-своему известен на заводе и выполняет только ему свойственные функции. Естественно, что по принципу выполняемых функций должно быть и размещение отделов. Родственные по работе лаборатории должны располагаться друг возле друга. Близкое соседство химической и химико-технологической лабораторий, металлографической и механической при отсутствии хорошей вентиляции недопустимо, так как пары кислот и другими вредными газами дышат не только химики, но и работники других лабораторий, а оборудование сосед-

них комнат подвергается коррозии и порче.

Химическая и химико-технологическая лаборатории работают в крайне тяжелых условиях. Здесь на работе пагубно сказывается не только температура (вся лаборатория размещена в двух комнатах), а и отсутствие химической посуды: как во время войны, так и сейчас анализы делаются в стеклянных облочках от перегоревших электроламп, да и их недостаточно. Фарфоровые чашки и трубки для печей Марса также изготавливались до последнего времени в самой лаборатории.

Металлографическая и металлофизическая лаборатории размещены тоже в двух небольших комнатах при наличии 15 работников, в то время как для них необходимо 8 комнат. Такие операции, как изготовление микро-

макрошлифов и глубокое травление должны быть изолированы и производиться в отдельных комнатах с соблюдением всех санитарно-гигиенических правил, но из-за отсутствия необходимых площадей шлифы делаются тут же возле рабочего стола старшего инженера, или в комнате, где стоят микроскопы. Глубокое травление образцов или проб металла производится в особых случаях, когда без этого невозможно дать заключение о годности металла. А способ глубокого травления — это один из эффективных методов исследования качества металлов и деталей, и в нашей работе должен применяться ежедневно.

В металлографической лаборатории отсутствует термическая, где обычно производится эксперименты по термической обработке металлов, без че-

го не может существовать ни одна заводская лаборатория.

Механические мастерские, при том объеме работ, которые проводятся лабораторией, не оснащены оборудованием, производственными площадями и квалифицированными рабочими.

Фотолаборатория помещена на чардаке, где летом такая жара, что плавится эмульсия на фотопластинах, а зимой очень холодно. Для проведения исследовательских работ фотолаборатория крайне необходима, а она не только не имеет площади, но и не снабжается фотоматериалами. Поступающие на завод фотоматериалы никогда не попадают в лабораторию.

Можно было бы привести еще много фактов, тормозящих работу центральной лаборатории, но достаточно и этого.

Из всего этого нужно сделать вывод, что условия, в которых работает централь-

ная лаборатория, явно неудовлетворительны. Руководству завода следует обратить на это серьезное внимание, ибо сегодня лаборатория еще справляется со своей работой, завтра она может стать узким местом на заводе. Жизнь идет вперед. Наука и техника гигантскими шагами стремится к новым и новым высотам человеческого познания природы. От завода требуется изготовление высококачественных машин, а без внедрения новой техники, без усовершенствованной технологии невозможно их изготовить. Лаборатория является проводником в жизнь новых технических усовершенствований.

Ответственный редактор С. ЛИСКЕР.