

„Планомерное внедрение передовой техники во все отрасли народного хозяйства является могучим рычагом в деле дальнейшего увеличения мощи Советского государства“. (В. М. Молотов).

# Твоевой теме

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

## Внедрением новой техники обеспечим выполнение социалистических обязательств

Следуя почину передовых московских предприятий, на нашем заводе развернулась борьба за ускорение оборачиваемости оборотных средств, что имеет исключительно важное значение в деле дальнейшего увеличения объема промышленного производства и увеличения качественных показателей работы предприятия.

В первом квартале нынешнего года по сравнению с тем же периодом минувшего года оборачиваемость оборотных средств сокращена на 6 дней. Высвобождено из оборота и перечислено министерству 1 млн. рублей.

Новых успехов достиг завод в предмайском социалистическом соревновании. Программа четырех месяцев по выпуску товарной продукции выполнена 26 апреля. Четырехмесячное задание по производству запасных частей завершено 16 апреля. Коллектив завода добился комплексного выполнения плана и в номенклатуре.

Достигнуты немалые успехи в снижении брака. Потери от брака на 1000 рублей затрат снизились с 59 рублей в 1948 году до 43 рублей в первом квартале 1949 года.

Особенно больших успехов в этом направлении достиг зуборезный цех. Благодаря внедрению ряда организационно-технических мероприятий, повышению ответственности коллективов участков за выпуск качественной продукции, в течение четырех месяцев нынешнего года по сравнению с прошлым годом брак уменьшен в 4 раза.

В течение 1948 года и первого квартала нынешнего года на заводе разработаны и внедрены в производство важные организационно-технические мероприятия.

В первом квартале внедрено скоростное резание на 20 станках. В апреле переведено на скоростное резание еще 11 станков. Организована лаборатория скоростных режимов резания.

Внедрена обработка прогрессивными протяжками трех наименований деталей. Это дало значительное снижение брака и улучшение качества продукции.

Во всех основных механических цехах, а также в инструментальном и ремонтно-механическом цехах работают установки по обработке электроискровым методом режущих кромок инструмента для повышения его стойкости. Внедрено в производство 6 типов сборных конструкций высокопроизводительного режущего инструмента для работы на агрегатных станках.

На заводе проводится работа по повышению качества продукции. В достигнутых успехах завода имеется немалый вклад изобретателей и рационализаторов. В минувшем году

от внедрения рацпредложений получено около 2,5 млн. рублей экономии. От рационализаторских предложений в первом квартале нынешнего года получено свыше 465 тыс. рублей годовой экономии.

Рационализация и изобретательство стали одним из источников технического прогресса нашего завода. Лауреат Сталинской премии инженер тов. Ясногородский систематически работает над расширением области применения метода нагрева металла в электролите. Ряд реализованных предложений инженера тов. Рагозина дал заводу экономии металла и материалов на сумму в 350 тыс. рублей. Ценные предложения внесли рабочие тт Шкуть, Жихарев, Капустин, Ивонин и другие.

Состоявшаяся в марте нынешнего года V Рубцовская городская партийная конференция вскрыла крупные недостатки в работе промышленности города, в том числе и на нашем предприятии.

Конференция наметила подробную программу деятельности, рассчитанную на устранение недостатков и обеспечение выполнения принятых социалистических обязательств на 1949 год.

Инженерно-технические кадры нашего завода обязаны чутко относиться к начинаниям новаторов — рабочих, мастеров, поддерживать ценные предложения стахановцев, рационализаторов и изобретателей. Наши инженеры и техники должны помогать отстающим рабочим, подтягивать их до уровня передовиков, поднимать весь коллектив завода на овладение новыми высотами науки, техники и культуры.

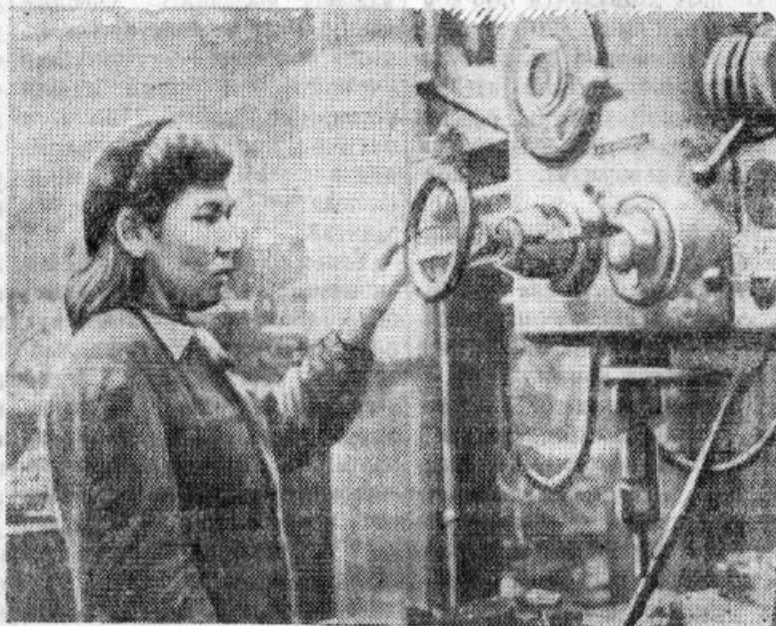
Инженерно-технические работники завода должны обратить особое внимание на выполнение всех намеченных технических мероприятий в установленные сроки, особенно таких мероприятий, как внедрение антитонационной головки с новым коллектором, внедрению модернизированных узлов трактора, дальнейшее расширение области применения электронагрева металла в электролите для термической обработки и подштамповку, дальнейшее развитие скоростного точения и фрезерования металла, применение прогрессивных протяжек, внедрение шевингования всех наименований шестерен и т. д.

Открывшееся сегодня городское собрание инженерно-технических работников, в котором принимает участие большая группа инженеров и техников нашего завода, без сомнения послужит новым толчком для поднятия активности инженеров и техников в решении задач, поставленных V городской партийной конференцией и для безупречного выполнения социалистических обязательств, взятых на 1949 год.

## Передовики социалистического соревнования

★  
★  
★  
Включившись в социалистическое соревнование за выпуск продукции отличного качества, свердловщица цеха пшасси тов. Козлова добилась высококачественной обработки деталей. Сменные задания она выполняет на 150—160 процентов.

На снимке: А. К. КОЗЛОВА.  
Фото А. Афонинной.



## Инженеры в борьбе за внедрение новой техники

Интересные научные и технические проблемы, направленные на усовершенствование технологии, разрешают инженеры и техники отдела главного металлурга. Творческие мысли коллектива определяются замечательным свойством внедрять в производство такие технологические процессы, которые ускоряют, улучшают и удешевляют стоимость выпускаемой продукции.

Патриотические чувства, тревога за успех общего дела руководят инженерно-техническими работниками отдела главного металлурга. Выполняя повседневные текущие работы, связанные с работой цехов, инженер тов. Фишель много внимания уделяет внедрению более совершенной технологии изготовления литья. Центробежная заливка гильз имеет целый ряд преимуществ перед обычным методом отливки гильз. При центробежной заливке увеличивается срок службы и повышается качество гильз, резко сокращается брак, полностью аннулируются дорогостоящие стержни, применяемые при обычной отливке гильз, и экономятся металл и формовочные материалы. Форма для заливки гильз готовится из формовочного состава методом накатки.

Несмотря на ряд трудностей, возникающих в процессе работы по внедрению в производство более совершенной технологии, в связи с необходимостью применения металла, идущего на основные детали трактора, тов. Фишель с помощью

молодого инженера тов. Ларионовой, с большой инициативой, изобретательностью и настойчивостью проводит в жизнь намеченные мероприятия.

В коллективе отдела главного металлурга каждый на своем месте. Это место определяется индивидуальными способностями специалиста. И потому, прибыв на наш завод, тов. Мигунова после окончания института смогла успешно применить свои знания на практике. В результате трехлетней работы в отделе главного металлурга, инженер тов. Мигунова приобрела большой практический опыт. Творческие усилия тов. Мигуновой принесли замечательные результаты. Работая самостоятельно в бюро цветных металлов, она обеспечила монтаж и пуск участка 100 кг высокочастотной электропечи. Приобретенный опыт работы по пуску высокочастотной печи принес молодому инженеру несомненный успех. Под руководством инженера тов. Левизера, тов. Мигунова провела большую работу по разработке и подготовке производства для более совершенного способа изготовления бронзовых втулок методом замораживания.

Всего два месяца прошло со дня прибытия на наш завод группы молодых инженеров, окончивших Омский машиностроительный институт. Занимаясь проектными работами, молодой инженер тов. Логинова уже проявляет самостоятельность в работе.

Подхватив замечательный почин сортовых инженеров,

инженеры тт. Ясногородская и Гинесина взяли шефство над мастерами и рабочими термического цеха. Шефствуя над мастером автоматного цеха (термическое отделение) тов. Метелецкой, инженер тов. Гинесина систематически занимается со своей подшефной, передает ей свои знания.

Новейшая техника и технология требуют повышения квалификации рабочих и мастеров. Шефство инженеров над рабочими и мастерами заложит прочные основы для внедрения новейшей техники в наше производство. А. Амурская.



На снимке: мастера ремесленного училища № 19 г. Ленинграда А. В. Орлов (слева) и А. П. Богданов составляют методическую разработку по капитальному ремонту токарного станка. Прессклише ТАСС.

## Партийная жизнь

Организованно завершить учебный год  
в сети партийного просвещения

С начала учебного года в сети партийного просвещения партийные организации цехов и отделов нашего завода проделали большую работу. В партийную учебу была вовлечена основная масса коммунистов и было обеспечено регулярное проведение занятий в большинстве политшкол и кружков. Значительно возрос интерес коммунистов к марксистско-ленинской учебе.

Организованы и работают 25 политшкол и 15 кружков, в которых занимаются 600 коммунистов. Свыше 200 коммунистов с помощью 20 консультантов повышают свой идейно-политический уровень, работая самостоятельно над овладением теорией большевизма. 83 коммуниста учатся в Вечернем университете марксизма-ленинизма.

Большую роль в подеме работы по партийному просвещению сыграло постановление бюро краевого комитета ВКП(б) «О состоянии и мерах улучшения марксистско-ленинской учебы коммунистов в парторганизации АТЗ». К пропагандистской работе привлечены наиболее подготовленные члены партии. Прделана немалая работа по повышению теоретических знаний и методического мастерства пропагандистов.

Сейчас большинство политшкол изучает последние темы учебной программы. Кружки по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)», работа которых рассчитана на 2 года, в основном заканчивают изучение IX главы. Таким образом, имеются все необходимые условия для того, чтобы успешно завершить учебный год в сети партийного просвещения.

В каждой политшколе и в каждом кружке к окончанию учебного года надо подходить с учетом особенностей той или иной школы или кружка. У нас есть политшколы и кружки,

которые по тем или иным причинам отстали в выполнении учебного плана, вели занятия бессистемно, пропуская темы и главы и снова возвращаясь к ним. Имеются и такие случаи, когда в стремлении наверстать упущенное, ускорилась работа политшкол и кружков в ущерб качеству занятий.

Гонка в учебе не имеет ничего общего с организованным окончанием учебного года в сети партийного просвещения. Она преследует цель лишь формально выполнить учебный план. Поэтому следует учесть, что в оставшееся до окончания учебного года время нельзя форсировать работу школ и кружков партийного просвещения в ущерб качеству и идейно-политическому содержанию занятий.

Успешное и организованное окончание учебного года может быть обеспечено только при повседневном руководстве партийных организаций всеми звеньями партийного просвещения. Ослабленное внимание партийных организаций к работе политшкол и кружков может нанести большой ущерб делу идейно-политического воспитания коммунистов.

Регулярное проведение занятий, полная явка слушателей имеют первостепенное значение для выполнения программ политшколами и кружками и успешного окончания учебного года. Поэтому, закрепляя достигнутые успехи, партийные организации обязаны добиваться дальнейшего повышения качества партийного просвещения.

В период подготовки к итоговым занятиям слушатели должны повторить пройденный материал, а пропагандисты — провести ряд консультаций с ними. В проведении итоговых занятий в конце учебного года очень важно выяснить, как слушатели политшкол и кружков усвоили пройденный материал.

С коммунистами, изучающими марксистско-ленинскую теорию самостоятельно, в конце учебного года следует провести групповые теоретические собеседования, на которых организовать беседы по основным вопросам изучаемых произведений классиков марксизма-ленинизма.

Итоговые занятия и теоретические собеседования с коммунистами помогут проверить усвоение пройденного материала. С другой стороны, они будут способствовать закреплению теоретических знаний, поднимут ответственность коммунистов за повышение своей политической подготовки.

Организованное завершение учебного года, вместе с тем, поможет нам в подготовке к новому учебному году в сети партийного просвещения. Важнейшим фактором этой подготовки является закрепление кадров пропагандистов, дальнейшее улучшение их качественного состава, повышение их методических знаний путем регулярного посещения семинаров.

Перед партийными организациями стоит большая и ответственная задача — обобщить и популяризировать большой опыт, накопленный в текущем учебном году, учесть все положительное, что достигнуто в партийном просвещении, отметить недостатки с целью недопущения их в будущем учебном году.

Неуклонный рост идейно-политического уровня членов партии, всех наших кадров — важнейшее условие для борьбы с пережитками капитализма в сознании людей и проявлениями враждебной буржуазной идеологии, для завоевания новых успехов в коммунистическом воспитании народных масс, для пропаганды всепобеждающих идей Ленина — Сталина.

Л. Борисов,  
зав. парткабинетом.

## КНИЖНАЯ ПОЛКА

## НОВЫЕ СТАТЬИ

Герашенко Б. — Как вести занятия по теме «Послевоенная сталинская пятилетка». «Алт. правда», 17 апреля 1949.

Русских К. — О работе партийных организаций с руководящими кадрами. «Алт. правда», 17 апр. 1949.

Федоров И., Маров А. — Бонская комедия, ее режиссеры и исполнители. «Труд», 13 апр. 1949.

Реутов В. — Впервые в истории автомобилестроения. «Правда», 16 апр. 1949.

Выступление Тореза на конференции коммунистической партии Франции. «Правда», 15 апр. 1949.

Пенкин М. — Необыкновенное лето. «Ком. правда», 13 апр. 1949.

Рудный В. — Провал американской провокации в Париже. «Литерат. газета», 13 апр. 1949.

Вавилов С. И. — Наука и социалистическое производство. «Известия», 16 апр. 1949.

Еголин А. — Великий русский поэт. К 150-летию со дня рождения А. С. Пушкина. «Известия», 17 апр. 1949.

Сувоичик В. — Рассказ руководителя политзанятий. «Красная звезда», 13 апр. 1949.

Развивать в культивировать советский патриотизм — важнейшая задача партийных организаций. «Большевик», № 5, 1949.

Степанян Ц. — Поступательное движение советского общества к коммунизму. «Большевик», № 5, 1949.

Чернов Ф. — Буржуазный космополитизм и его реакционная роль. «Большевик», № 5, 1949.

К вершинам социалистической культуры. «Труд», 14 апр. 1949.

Повысить роль общих собраний рабочих и служащих. «Труд», 14 апр. 1949.

Профсоюзы и охрана труда. «Труд», 15 апр. 1949.

Классический труд В. И. Ленина об империализме. К выходу в свет 22-го тома Сочинений В. И. Ленина. «Ком. правда», 15 апр. 1949.

Петров С. — Борьба большевиков против империалистической войны. «Правда», 18 апр. 1949.

Доклад члена ЦК Китайской компартии Жень-Би-ши на съезде демократического союза молодежи Китая. «Правда», 18 апр. 1949.

Добьемся общего подема в работе промышленности Алтая. «Алт. правда», 19 апр. 1949.

Рывкин А. — Ускорение оборачиваемости оборотных средств обеспечит новый подъем промышленности. «Алт. правда», 19 апр. 1949.

Энриховский С. — Повышение жизненного уровня трудящихся масс в странах народной демократии. «За прочный мир, за народную демократию», 15 апр. 1949.

Парткабинет АТЗ.

## 7 МАЯ — ДЕНЬ РАДИО

Радио — одно из величайших завоеваний современной науки. Первый в мире радиоприемник изобретен в России талантливым русским ученым Александром Степановичем Поповым. В 1895 году А. С. Попов первый в мире публично продемонстрировал сконструированный им радиоприемник для приема и передачи сигналов по воздуху. Им была проведена первая в мире радиопередача. Заложив основы радиотехники, А. С. Попов намного предвосхитил то, что учеными Западной Европы и Америки было осуществлено гораздо позже.

В 1945 году в ознаменование 50-летия со дня изобретения радио А. С. Поповым советское правительство постановило: «Учитывая важнейшую роль радио в культурной и политической жизни населения и для обороны страны, в целях популяризации достижений отечественной науки и техники в области радио и поощрения радиолюбительства среди широких слоев населения, установить 7 мая ежегодный «День радио».

Радиосвязь и радиовещание

в нашей стране являются делом советской власти. Ленин и Сталин высоко оценили роль радио в социалистическом строительстве, в политическом воспитании масс. Ленин назвал радио делом гигантски важным. В годы Великой Отечественной войны радио являлось мощным средством мобилизации масс на борьбу за победу над врагом. На опыте Отечественной войны видна роль радио «как наиболее надежной формы связи и основного средства управления войсками... в подвижных формах современного боя». (И. В. Сталин).

После Великой Отечественной войны радиовещание приобретает особо важное значение в деле коммунистического воспитания советского народа, его мобилизации на досрочное выполнение пятилетнего плана восстановления и развития народного хозяйства СССР.

Советское радио играет большую роль в деле пропаганды успехов СССР в области социалистического строительства и в борьбе против международной реакции, за развитие прогресса и демократии во всех странах.

## Новаторы производства

Г. Богданова,

зав. металлографической лабораторией

Коллектив центральной лаборатории работает над совершенствованием технологии и внедрением в производство передовой техники. Известно, например, что при термической обработке изделий их необходимо нагревать в печах, отапливаемых нефтью или электричеством. Всякий нагрев в этих печах, особенно при высоких температурах, сопряжен с поверхностным выгоранием углерода и образованием большого количества окалин.

Выгорание углерода с поверхности изделий способствует образованию мягкой, нестойкой в работе, обложки, а окалина не дает возможности термообработанные изделия подвергать механической обработке (она портит инструмент, зажимные приспособления и т. д.). Наличие большого количества окалин после операции закалки — отпуска требует специальных устройств для очистки деталей (пескочистка, травильные ванны и проч.).

В наш век — век автоматизации и механизации всех производственных процессов существуют только два вида нагрева деталей, предохраняющих их от поверхностного окисления — это нагрев в электролите и нагрев в защитной, безокислительной атмосфере.

Коллектив тепловой лаборатории совместно с работниками термического цеха во главе с тов. Багиным взял обязательство — к 1 Мая внедрить в термическом цехе безокислительный нагрев деталей трактора.

Свое слово коллектив сдержал. Он хорошо поработал и достиг хороших результатов. Особенно следует отметить руководителя работ — инженера тов. Гальберга.

Хорошо поработал коллектив металлографической лабора-

тории, добиваясь все новых и новых результатов в применении процесса низкотемпературной обработки для увеличения стойкости инструментов. В настоящее время, при активном участии тов. Шмундака (начальника инструментального цеха), тов. Неймана (начальника газогенераторной станции) и других проектируется большая производственная холодильная установка и помещение для нее.

С пуском производственного холодильника в инструментальном цехе процесс обработки инструментов холодом будет поставлен в таких широких масштабах, как ни на одном заводе нашей страны.

Тематика новых научно-исследовательских работ в текущем году такова, что поможет в дальнейшем решить ряд вопросов, связанных с повышением качества выпускаемой заводом продукции.

Исследование работы рекуператоров имеет своей конечной целью экономию топлива и должно быть осуществлено центральной лабораторией в этом году. Результаты проведения указанной работы позволят заводу высвободить для нужд страны значительное количество мазута.

Исследование дизельного топлива с большим содержанием серы должно явиться началом разрешения большой проблемы использования высокосернистых нефтяных продуктов. Решение этой задачи принесет стране огромную экономию средств и резко увеличит наши топливные ресурсы.

Коллектив инженерно-технических работников центральной лаборатории, имея тесную связь с цехами, оказывает им повседневную техническую помощь.

Поднять инженерно-техническую культуру на предприятиях, широко внедрять новую технику, передовую технологию, механизацию, автоматизацию и поточный метод производства с тем, чтобы в 1949 году добиться резкого повышения производительности труда каждым рабочим.

(Из постановления 5-й городской партийной конференции).

## ЭЛЕКТРОЛИТНЫЙ НАГРЕВ МЕТАЛЛА—ВСЕМ ЗАВОДАМ

И. З. Ясногородский,

зам. начальника центральной лаборатории,  
лауреат Сталинской премии.

В своем постановлении 5-я городская партийная конференция решила, что вся работа городской партийной организации в области промышленности, строительства и транспорта должна быть направлена на поднятие инженерно-технической культуры на предприятиях, широкое внедрение новой техники, передовой технологии, механизации, автоматизации с тем, чтобы в 1949 году добиться резкого повышения производительности труда каждым рабочим.

В качестве первоочередных задач конференция постановила осуществить в ближайшее время на предприятиях машиностроения массовое внедрение скоростных режимов резания металлов, шевингования, нагрева металла в электролите и т. д.

Исходя из этого решения, центральное научно-исследовательское и экспериментальное бюро по нагреву металлов в электролите проводит работу в нескольких направлениях.

Основными работами являются: усовершенствование методов нагрева в направлении повышения коэффициента полезного действия и расширения области применения этих методов. В первую очередь решаются задачи, связанные с нагревом под термическую обработку деталей сложных форм и нагрева заготовок больших сечений под ковку и штамповку.

Вторая область работы связана с разработкой различных типов автоматов, осуществляющих процесс нагрева металлов.

В настоящее время конструкторский сектор научно-исследовательского бюро успешно работает над усовершенствованием автоматов, в которых участие человека сводится к минимуму.

Значительная работа проводится научно-исследовательским

бюро по внедрению на нашем заводе и на других заводах страны нового процесса нагрева. В частности на нашем заводе в первом квартале текущего года внедрены три автомата—в термическом и тракторно-механическом цехах, на которых проводится нагрев деталей 15 наименований в электролите под закалку.

Внедрение нового процесса позволяет отказаться от применения свинцовых ванн для нагрева деталей под закалку. Как известно, работа на свинцовых ваннах вредна для здоровья рабочих и связана с расходом большого количества дорогостоящего цветного металла.

Работы по внедрению нового процесса проводятся на предприятиях Министерства автотракторной промышленности, транспортного машиностроения, сельскохозяйственного машиностроения и других.

На предприятиях нашего города большая работа по внедрению процесса будет проводиться на заводе «Алтайсельмаш» специальной бригадой Центрального института механизации труда при Министерстве сельскохозяйственного машиностроения под руководством научно-исследовательского бюро нашего завода.

Электролитные методы нагрева, являясь весьма эффективными наряду с методами нагрева в токах высокой частоты, должны коренным образом преобразовать технику машиностроительных предприятий.

Поэтому инженерно-техническая общественность должна активно включиться в работу по развитию и внедрению этого прогрессивного процесса. Участие в этой работе большого коллектива позволит внести большой вклад в дело создания новой производственной базы, необходимой для построения коммунистического общества.

Коллектив Московского завода «Манометр» работает темпами, предусмотренными на последний год пятилетки.

Коллектив предприятия за счет сокращения производственного цикла и экономии в расходовании материалов и инструмента обязался ускорить в 1949 году оборачиваемость оборотных средств на 16 дней и высвободить для нужд государства 1700 тысяч рублей.

На снимке: главный конструктор завода К. И. Шеланутин (слева) и начальник конструкторского бюро А. Т. Нагаткин осматривают изготовленный грузовой манометр.

Фото В. Кошевого.

Прессклише ТАСС.

## План оргтехмероприятий в действии

Я. И. Прейгерзон,

главный металлург завода,  
кандидат технических наук.

План организационно-технических работ на 1949 год предусматривает целый ряд мероприятий, направленных на улучшение качества деталей трактора, повышение производительности труда, экономию металла, внедрение новой техники.

В настоящее время инженеры отдела главного металлурга тт. Фишель и Ларионова, совместно с работниками чугунолитейного цеха, работают над освоением отливки гильз цилиндров центробежным способом, что значительно улучшит качество гильзы и снизит брак. Уже отлиты и обработаны первые сотни гильз.

Одна машина для центробежной заливки гильз запускается в массовое производство. Еще 3 машины изготавливаются для полного перевода производства гильз на более совершенный центробежный метод заливки.

Инженеры тт. Певзнер и Мигунова работают над внедрением

нового способа изготовления заготовок бронзовых втулок методом намораживания. Изготовлена установка и закачивается ее монтаж для осуществления этого метода. Во втором квартале текущего года способ изготовления бронзовых втулок методом намораживания будет внедрен в производство, что приведет к экономии остродефицитного металла—бронзы, улучшит качество втулок, снизит брак, ликвидирует формочный участок.

Большой интерес представляет работа, проводимая инженерами тт. Ткаченко, Шмундак и Логиновой по разработке и освоению производства литого инструмента. Углубленная разработка этого важнейшего мероприятия приведет к значительной экономии остродефицитной быстрорежущей стали, уменьшению трудоемкости изготовления инструмента, а также к улучшению качества инструмента.

Необходимо указать на целый ряд важных мероприятий уже внедренных в производство в текущем году.

Расширена область применения высокочастотной закалки. Во втором квартале на этот более совершенный метод переведена термообработка двух наименований деталей.

Расширена область применения нагрева в электролите. Во втором квартале на этот передовой метод нагрева переведена термообработка шести наименований деталей.

Внедрен безокислительный нагрев под закалку шестерен трактора.

Инженерам и техникам завода предстоит еще много работать над внедрением новой техники и передовой технологии. Более интенсивная работа инженерно-технического состава в этом направлении принесет большую пользу и поможет досрочно выполнить четвертый завершающий год сталинской пятилетки.

## ТЕХНИКА И ЭКОНОМИКА НЕОТДЕЛИМЫ

А. Рывкин,

зам. начальника планово-экономического отдела.

Неизменным условием для активизации инженерно-технических работников в борьбе за дальнейшее повышение рентабельности завода и за ускорение оборачиваемости оборотных средств является овладение инженерами, техниками и мастерами экономическими знаниями и повседневное применение их в практической работе.

До сих пор, еще далеко не все конструкторы, решая вопросы изменений конструкции, взвешивают—к каким экономическим результатам приводят эти изменения. Взвесить, какой эффект может быть получен от унификации деталей, на сколько дешевле будут изготавливать однородные болты и на сколько изменится в связи с этим, расход металла на трактор, на сколько сократится стоимость обработки новой конструкции детали в процессе производства, как скажется новая деталь на сроке службы трактора в эксплуатации—все эти вопросы должны возникать и разрешаться при выборе любого варианта изменений в конструкцию трактора.

Серьезные задачи экономии материалов должны решаться нашим технологическим аппаратом в отделах заводоуправления и в цехах. К ним относятся, в первую очередь, быстрейшее освоение в производство новой техники, внедрение наиболее рациональных технологических процессов, выпрямление потоков обработки деталей. Правильное решение этих вопросов будет способствовать снижению себестоимости

продукции, сокращению производственного цикла и ускорению оборачиваемости оборотных средств.

Необходимо проявлять больше творческой инициативы в области техники и экономики в цехах и на рабочих местах. Так, в цехе шасси много потее время и допущен перерасход средств на сверление детали А39-2 на одношпиндельном сверлильном станке вместо того, чтобы отремонтировать многошпиндельный станок «Натко», предназначенный для одновременного сверления 5 отверстий.

Вместо простейшей, давно применяемой на других заводах передачи катков (дет. А31-1) с операцией на операцию по желобу, здесь до сих пор применяют транспортировку деталей вручную, что вызывает лишнюю затрату физических усилий рабочего, снижает его производительность, повышает себестоимость детали.

Такие примеры имеются и в других цехах завода.

Много надлежит поработать инженерам и техникам службы механика. Механики цехов до сих пор не отделились от практики изготовления вспомогательных материалов «впрок»—в запас. Это приводит к увеличению запасов материалов в цеховых кладовых, к снижению комплектных запасов материалов на складах и к излишнему завозу их отделами снабжения завода.

Вопросы экономии во всех цехах неотделимы от качества выпускаемых изделий. С народно-хозяйственной точки зрения

экономичность машины характеризуется не только себестоимостью ее изготовления, но и долговечностью ее эксплуатации, расходом рабочей силы, горючего и других материалов при использовании машины.

С такой точки зрения следует рассматривать и работу вспомогательных цехов завода. Серьезной статьей себестоимости трактора является расход инструмента на производство, расходы по текущим ремонтам оборудования и другие затраты, связанные с качеством изготовления инструментов, с качеством проводимых ремонтов оборудования и т. д.

Нет сомнения, что в области удешевления стоимости и повышения эксплуатационных качеств орудий труда у наших инженеров и техников инструментальной и ремонтной службы имеются еще большие резервы.

Нам надо добиться того, чтобы каждый инженер и техник, большой и малый руководитель производства понял неотделимость техники от экономики и воспитывал в этом духе наши рабочие кадры. Это даст возможность вскрыть новые неиспользованные резервы, направить дополнительные накопления для дальнейшего развития социалистического хозяйства, высвободить миллионы рублей оборотных средств для растущих нужд народного хозяйства страны для ускорения движения советского народа к коммунизму.



## Бороться за высокую культуру производства

Д. Гринфельд,  
заместитель начальника автоматного цеха по технической части.

Одним из основных условий, обеспечивающих успешную работу автоматного цеха по всем показателям является борьба за своевременное выполнение организационно-технических мероприятий. В этом цех имеет значительные успехи. План оргтехмероприятий на 1948 год выполнен полностью.

В 1949 году общезаводским оргтехпланом по автоматному цеху предусмотрено внедрить 26 мероприятий. Коллектив цеха считает, что эти 26 мероприятий не решают всех узких мест в его работе и поэтому ежемесячно составляются планы мероприятий, рассчитанные на выполнение их, главным образом, силами цеха.

Благодаря успешной борьбе за выполнение оргтехплана, в течение четырех месяцев 1949 года из 26 общезаводских мероприятий цех выполнил 16. Кроме того, выполнено около 30 мероприятий, предусмотренных ежемесячными цеховыми планами. Только 7 мероприятий, выполненных в апреле, дали заводу около 20 тыс. рублей экономии.

Наиболее важными из внедренных мероприятий необходимо отметить внедрение электропроводного покрытия инструмента, применение специального приспособления для проверки граней болта шатуна детали 04-5, применение масляных тракторных насосов для автоматов, исправление брака поршневого пальца прошивкой и т. д.

Все эти мероприятия способствовали улучшению технико-экономических показателей цеха в вопросах увеличения производительности труда, улучшения качества продукции,

сокращения расходов материалов. Внедрение целого ряда оргтехмероприятий способствовало также переходу на двухсменную работу.

Много усилий прилагает коллектив цеха для расширения парка оборудования, работающего на скоростных режимах резания. Условия цеха, имеющего номенклатуру деталей с малыми диаметрами, не могут способствовать широкому применению скоростного резания, так как станки не обеспечивают нужного в этом случае количества оборотов. Однако некоторое количество станков в цехе переведено на скоростное резание. Деталь 04-10 обрабатывается со скоростью 100 метров в минуту. Деталь 31-15 обрабатывалась в течение нескольких месяцев со скоростью 100 метров в минуту, а в настоящее время после капитального ремонта станка и перемотки мотора будет обрабатываться со скоростью 200 метров в минуту.

В мастерской отдела приспособлений токарь-универсал тов. Наркевич, получив консультацию по скоростному резанию, с марта работает только на скоростных режимах резания, применяя скорость резания 150—250 метров в минуту и выполняя ежемесячно задания на 220—250 процентов.

Перед коллективом цеха и особенно перед инженерно-техническими работниками стоит задача — всемерно внедрять новые технические мероприятия, переводить станки на скоростное резание, бороться за улучшение технико-экономических показателей и высокую культуру производства.

## ПОВСЕДНЕВНО КОНТРОЛИРОВАТЬ ВЫПОЛНЕНИЕ ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКОГО ПЛАНА

Ф. ШАБЕЛЬСКИЙ,  
заместитель начальника зуборезного цеха по технической части.

Работа зуборезного цеха в 1948 году не обеспечивала нормальной работы конвейера и выполнение заводом государственного плана по запасным частям, особенно в номенклатуре. Из-за плохой работы цеха сборка тракторов и моторов проходила неритмично, имели место случаи срыва работы участков сборки. В цехе был большой брак деталей, который являлся основным бичом в нашей работе.

Благодаря усилиям всего коллектива, правильному руководству со стороны партийной организации цеха и оказанной помощи со стороны дирекции завода, цех добился резкого улучшения своей работы. Для характеристики достаточно привести следующие данные: брак в IV квартале 1948 года составил 17,5 процента, в марте 1949 года он был снижен до 5,2 процента и в апреле до 3,7 процента. В прошлом году цех имел перерасход в сумме 419 тыс. рублей, а в марте текущего года мы достигли экономии в сумме 101 тыс. рублей. Улучшение работы шло в основном в направлении разрешения ряда организационно-технических вопросов.

В первую очередь была проведена коренная реорганизация структуры производственных участков. Если раньше участки были построены таким образом, что, не заканчивая полного технологического цикла, участок передавал полуфабрикат для дальнейшей обработки другому участку, то после реорганизации каждый участок представлял из себя производственную единицу с полным, законченным циклом обработки. Это резко повысило ответственность руководящего состава участков за качество обработки и внесло элемент организованности в вопрос своевременного изготовления в достаточном количестве полуфабриката. Соответствующим образом было переставлено производственное оборудование,

сократилось количество участков с 5 до 3.

Большое влияние на резкое улучшение работы цеха оказало разрешение ряда технических вопросов, связанных с повышением производительности, улучшением качества и резким снижением брака. Внедрение однопроходных брошей и шаровых опор на протяжке шлифовых отверстий в шестернях значительно улучшило качество обработки и резко снизило брак по эксцентricности и прослабленности.

Введение технических условий на изготовление добляков, их паспортизация, систематический контроль и проверка на биение зажимных оправок дали возможность резко снизить брак шлифовых шестерен по эксцентricности и скачку.

Повышение стойкости добляков путем облучения, увеличение режимов резания, а также внедрение шаговых скоб, дающих возможность производить промер зубьев в процессе обработки, не снимая детали со станка, дали возможность резко увеличить производительность.

Внедрение обкатки сырых шлифовых шестерен на станке улучшило качество обработки зубьев и облегчило труд, который производился вручную.

Венцы шестерен коробки скоростей были узким местом в работе цеха. Программа по запасным частям по этим деталям не выполнялась, имел место большой брак. Старшим мастером второго участка тов. Синельниковым и его стахановцами была успешно решена сложная проблема улучшения качества обработки этих венцов. Внедрение скоростных режимов резания на венцах, улучшение технологии обработки дали возможность сократить количество токарных операций.

Благодаря введению технических условий на изготовление червячных фрез для нарезки зубьев, паспортизации этих фрез и их контролю по профи-

лю зуба, внедрению фиксаторов для установки фрез на станке, систематическому контролю поставщиков для установки венцов при нарезке зубьев резко снизился брак этих деталей по скачку и эксцентricности.

Перевод всех венцов на шевингование резко увеличил качество обработки венцов.

Долгое время на спиральных шестернях моторной группы имел место большой брак по эксцентricности. Глубокое изучение этого явления показало, что причиной брака является некоторый перекос торцов венцов шестерен, получающийся на токарной обработке. Зажим таких деталей в жесткой оправке неизбежно приводил к эксцентricности. Путем применения специальных оправок с шаровым зажимом этот вид брака на шестернях был полностью ликвидирован. Применение этих же оправок на операции шевингования дало такой же положительный результат и ликвидировало эксцентricность после шевингования. Шевингование деталей 03-17, 03-24 и 03-25 резко улучшило их качество и снизило брак.

Для остальных спиральных шестерен моторной группы внедрена их обкатка в паре со специальной обкаточной шестерней, что значительно улучшило качество зуба.

Большое значение для увеличения производительности и улучшения качества обработки имело внедрение прогрессивных протяжек на венцах шестерен, большой бортовой шестерни и конической шестерни заднего моста. Необходимо ускорить внедрение шаговых скоб для замера зубьев спиральных шестерен и черновую нарезку венцов.

Достижения зуборезчиков бесспорны, однако цех располагает еще большими резервами, использование которых поможет ему добиться еще больших результатов и стать передовым цехом на заводе.

## Создать условия для работы специалистов

В отделе главного технолога работают 84 человека, из них 26 инженеров и 32 механика. Отдел состоит из нескольких подразделов. В одной комнате находятся: центрально-конструкторский подраздел, БРИЗ завода, подраздел планирования производства, группа нормативов и группа копировки. В этой комнате сосредоточены инженеры-конструкторы, техники-конструкторы, среди них много молодых специалистов — всего 45 человек. Этот коллектив проектирует оснастку для всего завода, разрабатывая приспособления, штампы и инструмент с учетом новой передовой техники. Теснота и шум, духота и гарь из столовой, которая расположена под отделом, отсутствие необходимой мебели и чертежных столов — все это создает исключительно ненормальные условия для работы и быстрое утомление конструкторов. Не в лучших условиях находятся технологи, занимая маленькую полутемную проходную комнату, в которой работают 17 человек.

Об этом неоднократно ставился вопрос перед руководством завода, но ни главный технолог тов. Модылевский, ни главный инженер тов. Сидельников не принимают никаких мер для создания необходимых условий для работы ИТР крупнейшего технического отдела завода.

На совещании молодых специалистов, проводившемся в начале марта, директор завода тов. Рубанов обещал создать необходимые условия для работы инженеров и техников, но до сих пор ничего не изменилось.

Этот вопрос требует неотложного разрешения. Сейчас, когда особенно остро поставлены вопросы действенного социалистического соревнования инженерно-технических работников, руководству завода необходимо создать все условия для плодотворной работы коллектива отдела главного технолога.

Шутто, Шеньковик, Бердичевский, Тарасова, Горнев.

## Празднование 1 Мая за рубежом

Первомайский праздник — праздник международной солидарности трудящихся — отмечался в нынешнем году за рубежом с необычайной широтой и подъемом.

Повсюду — в больших и малых странах — проходили под лозунгами социализма, защиты мира, демократических прав и свобод трудящихся массовые митинги и демонстрации.

В столице Франции — Париже состоялась грандиозная демонстрация под лозунгом «За мир, за хлеб, за свободу!». В демонстрации участвовало свыше миллиона рабочих, крестьян, бывших партизан, представителей парижской интеллигенции. Бурные аплодисменты парижам, выстроившихся вдоль всего маршрута прохождения колонн, вызвал огромный до-

звук, который несли парижские ученые: «Если завтра от нас потребуют работать на войну, ответим — Нет!».

Шествие колонн продолжалось с 10 часов утра до поздних сумерек.

В Лондоне, несмотря на то, что английская полиция запретила политические манифестации, рабочие на целых полдня завладели главными улицами города. Конная и пешая полиция неоднократно нападала на демонстрантов и пыталась разорвать знамена и сломать их древки. Несмотря на эти провокационные нападения на митинг, созданный лондонским советом трудящихся, собралось свыше 20 000 человек. Выступавшие ораторы критиковали политику лейбористского правительства и выражали стремления английского на-

рода к миру и дружбе с Советским Союзом.

В Берлине американские власти запретили первомайскую демонстрацию и мобилизовали военную полицию западных секторов. Однако свыше 800 тысяч трудящихся города вышли на демонстрацию.

Многолюдные первомайские митинги и демонстрации состоялись в крупных городах Италии, Бельгии, Голландии и США.

Многотысячные демонстрации и митинги состоялись во всех странах народной демократии. Здесь массовые собрания проходили в условиях полной свободы и праздничного ликования.

М. Степанов.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

Типография Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина.

Тираж 3000 экз.