

Боевой Тема

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

№ 56 (5.9)

Четверг, 12 мая 1949 г.

Цена
10к.

БОЕВЫЕ ЗАДАЧИ ИНЖЕНЕРОВ И ТЕХНИКОВ

Закончившиеся на днях городское собрание инженеров и техников рассмотрело вопрос «О решениях 5-й городской партийной конференции задач инженерно-технических работников».

5-я городская партийная конференция, проходившая 26-27 марта текущего года, отметила, что рабочие, инженерно-технические работники и служащие предприятий города, соревнуясь за успешное выполнение государственных планов, добились положительных результатов в области хозяйственного и культурного строительства.

Инженеры и техники нашего завода вложили большой творческий труд в дело улучшения работы завода, — создавая и внедряя новую технику, совершенствуя технологию, механизмируя трудоемкие процессы производства, улучшая организацию труда. Новый дизельный трактор, разработанный конструкторами нашего завода, принят по решению правительства к массовому изготовлению.

Инженеры тт. Домбровский и Шмудак внедрили электротокерный метод обработки. Этот метод успешно применяется в цехах завода и дает хорошие результаты, увеличивая стойкость инструмента в 3—4 раза.

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.

Но достигнутые успехи не дают оснований для самоуспокоения. Наша страна находится на подъеме. Миллионы рабочих, инженерно-технических работников, охваченные творческим трудовым порывом, ищут новых резервов, работают над новыми техническими проблемами и внедряют новые методы труда.

В решениях 5-й городской и 6-й заводской партийных конференций указано на ряд серьезных недостатков в работе по внедрению новой техники и совершенствованию технологических процессов.

На заводе уже несколько лет работают над внедрением центробежной отливки гильз

цилиндров, которая давно уже освоена на других предприятиях Алтайского края, но тт. Шрейгерзон, Модылевский и начальник чугунолитейного цеха тов. Креч не решают вопроса массового изготовления гильз этим способом.

Несмотря на очевидные преимущества скоростного резания металлов, опыт старшего мастера тов. Синельникова и технолога тов. Лебедева, токаря-скоростника цеха шасси тов. Петрова не получили еще должного распространения в других цехах завода. Эти примеры свидетельствуют о наличии еще крупных недостатков на заводе в вопросах технического прогресса.

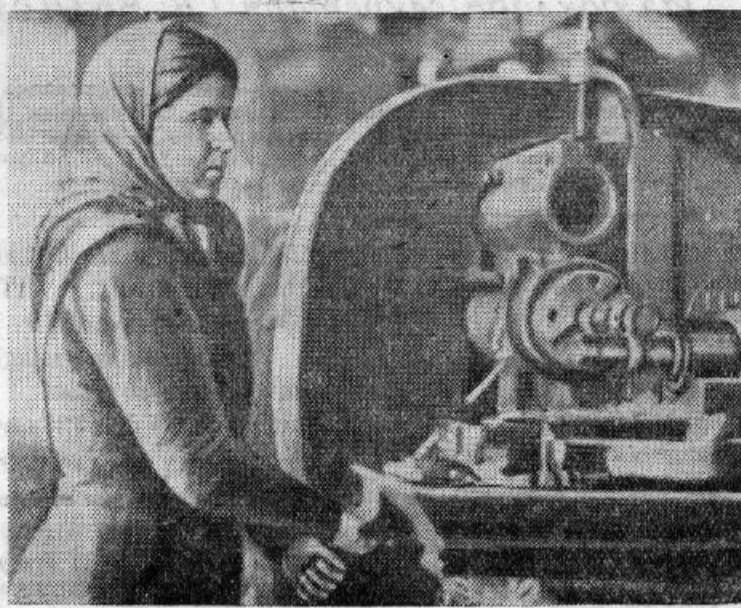
В этом большая вина прежде всего начальников цехов и их заместителей по технической части, которые до настоящего времени мирятся с технической отсталостью, слабо контролируют и организуют выполнение плана организационно-технических мероприятий.

Наши инженеры и техники должны покончить с такими недостатками, они обязаны вкладывать больше творческого труда в решение творческих вопросов, проявлять больше инициативы и настойчивости в доведении своих конструкций и предложений до конца. Довести мощность завода в 4 квартале до ритмичного выпуска установленного планом количества тракторов в сутки.

Конструктора и технологи совместно с коллективом завода должны закончить разработку конструкции и изготовить опытный образец нового дизельного трактора повышенной мощности, а также вести дальнейшие работы по совершенствованию трудоемких узлов трактора.

Глубоко вскрытые на городском собрании инженеров и техников крупные недостатки в деле создания и внедрения новой техники, дальнейшего совершенствования технологии, механизации трудоемких процессов производства помогут руководителям партийных и профсоюзных организаций цехов и отделов мобилизовать силы партийных и непартийных большевиков завода на выполнение грандиозных задач, стоящих перед заводом в четвертом завершающем году послевоенной сталинской пятилетки.

Передовики социалистического соревнования



Фрезеровщица моторного цеха Анастасия Нестеренко отлично овладела фрезерованием деталей на 26, 27 и 32 операциях обработки колчатого вала. Она одна обеспечивает ритмичную работу этих операций, выполняющая норму на 140—150 процентов.

На снимке: А. Нестеренко.

Фото А. Афониной.

Соревнование токарей-скоростников — Николая Петрова — АТЗ и Петра Козловцева — СТЗ

3 апреля 1949 года, включая в предмайские социалистическое соревнование, токарь скоростник нашего завода Николай Петров, работающий в цехе шасси на обработке трудоемкой детали 30-16, вызвал на социалистическое соревнование токарей Сталинградского и Харьковского тракторных заводов, обрабатывающих эту деталь. Его письмо было опубликовано в № 40 нашей газеты.

Освоив скоростную обработку детали 30-16 (скорость резания 150 метров в минуту), токарь тов. Петров значительно увеличил производительность своего труда. Он стал давать за смену 33—35 труб. Внедрение скоростных режимов обработки позволило ему высвободить

один токарный станок, улучшить качество обработки. Токать Николай Петров включился в соревнование за выпуск продукции отличного качества. Сейчас деталь 30-16 сдается на сборку только отличного качества.

Многотиражная газета Сталинградского тракторного завода «Трактор» поместила на своих страницах письмо Николая Петрова. Сталинградцы горячо откликнулись на вызов тов. Петрова. На днях на имя Н. Петрова получено письмо от токаря цеха шасси Сталинградского тракторного завода Петра Козловцева. Текст письма печатается ниже.

Николай Петров, прочитав это письмо, выразил глубокое

удовлетворение и дал слово перекрыть выработку токарей — сталинградцев.

Соревнование токарей двух тракторных заводов принимает широкий размах. Соревнуясь между собой, токари обмениваются опытом обработки детали. Сталинградцы скоро получат от Николая Петрова чертеж реза, которым он работает, а сам тов. Петров горячо благодарен тов. Козловцеву за совет не оставлять припуска на шлифовку, в результате чего производительность труда еще значительно увеличится.

Соревнование началось. Оно принесет новые замечательные плоды. Пожелаем же соревнующимся отличных успехов на благо любимой Родины.

Письмо Петра Козловцева Николаю Петрову

«Уважаемый товарищ Петров! Ваше письмо, опубликованное в заводской газете «Трактор», я прочитал с большим удовлетворением. Я также, как и Вы, обрабатываю деталь А30-16. Ваш вызов включиться в социалистическое соревнование принимаю.

Мы еще не добились скорости точения 150 метров в минуту, но при скорости 105 метров в минуту за 8 рабочих часов я изготовляю 37 деталей. А мой подменщик тов. Числов

дает 40. Норма нам установлена на 32 детали в смену. Проектная норма 1950 года — 60 штук.

Ваши советы по уходу за оборудованием и правильной заточки режущего инструмента я принял к сведению и надеюсь повысить свою производительность до 40 деталей в смену.

Кроме этого, хочу добавить, что размер диаметра 90,5(—0,12) я обтачиваю окончательно, не оставляя припусков на шлифовку. При этом сохраняются технические условия на изго-

товление, что дает возможность повысить производительность на последующих операциях. В Вашем письме для меня есть некоторая неясность и прошу ответить на следующий вопрос:

Какой марки центровой станок, на котором Вы работаете? Прошу также сообщить норму времени на изготовление одной детали на Вашем станке и выслать чертеж реза, которым Вы обрабатываете детали.

С уважением

Петр Козловцев».

МАСТЕР ПЕТР БОРОДИН

Когда нам говорят — это лучший рабочий или мастер, в нашем представлении это человек уже не молодой, умудренный жизненным опытом, седоволосый мастер. Такими они и были квалифицированные кадровые рабочие и мастера на заводах дореволюционной России. Много таких и на советских заводах, но все же подобное представление о квалифицированных кадрах явно устарело.

В данной статье речь идет о двадцатидвухлетнем специалисте, уже завоевавшем себе славу лучшего мастера в цехе.

Петр Бородин недавно закончил Рубцовский машиностроительный техникум. Получив диплом, где по всем пройденным дисциплинам стояли отличные оценки, тов. Бородин твердо решил быть передовым и на производстве.

Он был назначен мастером в одну из смен 4-го участка зуборезного цеха. И вот здесь то молодой специалист занял одно из первых мест в цехе. Уверенно и смело входил молодой мастер в производственную жизнь завода и цеха.

Труд без любви к нему не дает нужных результатов. А любить свой труд — значит повседневно познавать его тайны. В долгие зимние вечера просиживая Петр Бородин над книгами. То, что он узнавал днем на участке, вечером дополнял материалами из учебников, составлял чертежи, конспектировал. И вот, умело сочетая теорию с практикой, молодой мастер добился успеха. Его смена ежемесячно перевыполняет производственную программу. Обработывая самые сложные детали — венцы, коллектив участка добился зна-

чительного сокращения брака деталей.

Старший мастер участка, тов. Синельников, имеющий многолетний опыт работы на производстве, так отзываясь о мастере тов. Бородине.

— Молодой, а способный. Некоторые старые мастера уступят ему первенство.

Смена тов. Бородина на два дня раньше срока выполнила апрельскую производственную программу и в предмайском социалистическом соревновании завоевала первенство по цеху.

Петр Бородин олицетворяет собой лучшую часть нашей прекрасной молодежи, отдающей все свои силы и знания на укрепление могущества любимой Родины.

Е. Заречина.

Собрание инженеров и техников г. Рубцовска

Из доклада секретаря ГК ВКП(б) тов. Сивак Б. Г.

— Истекшие годы послевоенной сталинской пятилетки, — говорит тов. Сивак, — явились свидетельством нового расцвета нашей страны и тех неисчерпаемых возможностей, которые заложены в недрах советского общественного и государственного строя, в плановом руководстве хозяйством, в свободном социалистическом труде советских людей.

Наш народ, борясь за досрочное выполнение послевоенного пятилетнего плана, добился больших успехов, превысив в 1948 году довоенный уровень по валовому выпуску промышленной продукции, грузообороту железных дорог, урожайности зерновых культур.

В ногу со всем советским народом идут и трудящиеся нашего города. 5-я городская партийная конференция, проходившая 26—27 марта текущего года, отметила, что рабочие, инженерно-технические работники и служащие предприятий города, соревнуясь за успешное выполнение государственных планов, добились положительных результатов в области хозяйственного и культурного строительства. Государственный план 1948 года промышленностью города выполнен успешно.

За прошедший год себестоимость промышленной продукции города снижена на 11,8 процента, получено 8,6 млн. рублей сверхплановых накоплений.

Алтайский тракторный завод, досрочно завершив план 1 квартала, добился ритмичной работы по графику и номенклатурной сдачи запасных частей, завоевав первенство в социалистическом соревновании тракторных заводов страны.

Большой творческий труд в деле улучшения работы предприятий вложили инженеры и техники города, создавая внедряя новую технику, совершенствуя технологию, механизмируя трудоемкие процессы производства, улучшая организацию труда.

Во главе новаторов производства в нашем городе стоят лауреаты Сталинской премии инженеры тт. Ясногородский и Харитонов. Они создали оригинальный высокопродуктивный экономический метод нагрева металлов и сплава в электролите, сконструировали на этом принципе ряд машин, получивших широкое распространение на многих заводах нашей страны.

Этот метод дает возможность повысить коэффициент использования электроэнергии и в то время как при закалке в токах высокой частоты по методу Володина коэффициент использования меньше.

Новый метод резко уменьшает брак и повышает качество продукции, устраняет операции правки и отпуска, при нем не окисляется поверхность металла, так как нагрев ведется в восстановительной среде, агрегат устанавливается в потоке.

Насколько экономичен этот метод, видно хотя бы из того, что перевод только 13 деталей

7—8 мая в клубе нашего завода состоялось собрание инженеров и техников г. Рубцовска. С докладом «О решениях 5-й городской партийной конференции и задачах инженерно-технических работников города» выступил секретарь ГК ВКП(б) тов. Сивак Б. Г. В обсуждении доклада приняли участие инженеры и техники предприятий города.

на термообработку таким способом на тракторном заводе дает 4,5 млн. рублей экономии в год.

Сейчас тт. Ясногородский и Харитонов работают над дальнейшим расширением области применения этого метода. Разрабатывается автомат для закалки пальцев трака, ведутся работы по закалке катка, нагреву деталей непосредственно в штампе без печи и т. д.

Придавая этому изобретению народно-хозяйственное значение, Совет Министров СССР принял специальное решение по организации Центрального научно-исследовательского бюро на АТЗ и выделил средства на дальнейшие работы по расширению применения этого метода.

Инженеры и техники, работающие на предприятиях нашего города показывают, что в любом уголке нашей Родины творческая мысль может создавать конструкции, имеющие всеобщее значение.

Коллектив конструкторов тракторного завода, возглавляемый главным инженером завода тов. Сидельниковым и главным конструктором тов. Саркисянц, разработал новую конструкцию дизельного трактора, более мощного, более экономичного, требующего менее дорогое топливо.

Тракторы новой конструкции выдержали все испытания, показали ряд преимуществ по сравнению с тракторами, разработанными на других заводах. По своей экономичности и эксплуатационным данным наш дизельный трактор превзошел аналогичные тракторы американского производства.

Трактор конструкции Алтайского тракторного завода принят по решению правительства к массовому изготовлению.

Инженеры АТЗ тт. Домбровский и Шмуидак внедрили электроискровой метод обработки инструмента. Этот метод успешно применяется в цехах завода и дает хорошие результаты, увеличив стойкость инструмента в 3—4 раза. В настоящее время ведутся работы по применению электроискрового метода для покрытия и заточки инструментов, резки металлов.

5-я городская партийная конференция, отметив достигнутые успехи, вскрыла большие недостатки в работе нашей промышленности, подчас скрывающиеся за благополучными средними цифрами по городу. Вопросы режима экономии, борьба за создание сверхплановых накоплений, за ускорение оборачиваемости средств еще не заняли главного места во всей хозяйственной деятельности предприятий.

Бичом производства на пред-

приятиях остается недопустимо высокий брак. АТЗ, «Алтайсельмаш» и АЗТЭ за 1948 год надели государству большие убытки от брака.

Зуборезный цех АТЗ почти на протяжении года систематически тормозил работу тракторного завода из-за большого брака, доходившего по отдельным деталям до 50 процентов, нанеся убыток более 1 млн. рублей. Упорядочение потока, наведение технологической дисциплины, приведение в порядок оснастки и инструмента, введение шевинг-процесса в 3—4 раза снизили брак и дали возможность цеху выполнить программу в номенклатуре.

Поддерживая замечательную инициативу москвичей, коллективы предприятий города включились в соревнование за ускорение оборачиваемости товаров и материальных ценностей.

Основной задачей инженеров и техников в ускорении оборачиваемости оборотных средств является постоянная работа над сокращением производственного цикла. Широкое применение потока и конвейеров, механизация трудоемких процессов, внедрение высокопроизводительных технологических процессов сокращают время, необходимое для изготовления продукции. В этом направлении на предприятиях города инженерами и техниками еще сделано очень мало, о чем свидетельствуют неудовлетворительные результаты снижения трудоемкости продукции за 1 квартал. Ни на одном из ведущих предприятий нашего города не выполнены в 1948 году утвержденные планы организационно-технических мероприятий.

Не лучше обстоит дело и в 1 квартале текущего года. Особенно слабо проводится работа по применению новой техники и совершенствованию технологии.

На АТЗ уже несколько лет работают над внедрением центробежной отливки гильз цилиндра, которая давно уже освоена на Славгородском механическом заводе, но тт. Прейгерзон и Модылевский не решают вопроса массового изготовления гильз этим способом. Освоена отливка только 30 штук гильз в сутки, но и те обрабатываются кустарно, так как до сих пор времени не подготовлено приспособление на первую операцию в моторном цехе.

Несмотря на очевидное преимущество скоростного резания, на большинстве наших предприятий оно еще не получило должного распространения. Опыт старшего мастера зуборезного цеха АТЗ тов. Синельникова и технолога тов. Лебедева, добившихся совместно со

стажерами перевода почти всех станков участка на повышенные и скоростные режимы резания, не получил должного распространения даже на этом заводе.

Длительное время инженеры и техники тракторного завода работают над освоением ряда передовых методов производства. Техник т. Богданова разработала процесс обработки инструмента глубоким холодом, инженер тов. Нейман разработал процесс запрессовки втулок шатуна методом охлаждения, разработан метод отливки бронзовых втулок методом намораживания. Однако до сих пор эти работы не внедрены в массовое производство из-за задержки в решении мелких вопросов и неповоротливости отделов заводоуправления.

У ряда наших инженеров и техников не хватает еще качества, свойственных советским специалистам — профессионального самолюбия и настойчивости в доведении начатого дела до конца.

Проектным отделом завода был механизирован трудоемкий процесс обламывания литников звена гусеницы, но в сталелитейном цехе при испытании оказалось, что приспособление имеет мелкие дефекты и от чего отказались, восстановив тяжелый ручной труд. Начальник проектного отдела тов. Гвоздевич, вместо того, чтобы доработать конструкцию приспособления, молча согласился с неграмотным решением работников цеха.

Таковы недостатки в работе инженерно-технического персонала АТЗ по вопросам совершенствования производства.

Анализируя недостатки в работе промышленности, 5-я городская партийная конференция отметила, что предприятия города значительно отстают в области технического прогресса от передовых предприятий страны и пришла к выводу, что такое состояние с совершенствованием техники ни в какой степени не обеспечивает решения задач, стоящих перед нашей промышленностью в текущем году.

Выполняя государственный план текущего года, промышленность города должна обеспечить рост выпуска продукции по сравнению с 1948 г. Коллективы наших предприятий взяли обязательство завершить государственный план этого года за

11 месяцев, за счет экономии металлов, материалов, топлива и электроэнергии, выпустить сверхплановой продукции на 15 млн. рублей, обеспечив рентабельную работу всех предприятий, дать 8 млн. рублей сверхплановых накоплений и высвободить 16 млн. рублей оборотных средств.

Для выполнения этих обязательств необходимо прежде всего обеспечить ритмичную работу предприятий, исключая штурмовщину, сезонные срывы, проявления всякой бесплановости в выпуске продукции. Это требует от инженерно-технических работников напряженного творческого труда по совершенствованию производства.

Каждый инженер и техник должен бороться за то, чтобы программа выполнялась не только по количеству, но и в соответствии с установленной номенклатурой, а также вести систематическую работу над повышением качества выпускаемой продукции. Борьба за высокое качество продукции является делом глубоко патристическим. Каждый работник промышленности должен дорожить честью заводской марки.

Однако работа наших предприятий в этом году показывает, что вопросы улучшения качества продукции решаются очень медленно. Соревнование бригад отличного качества еще не стало массовым, а в большинстве цехов и участков оно никем не направляется и по существу пушено на самотек.

Для выполнения государственного плана и взятых социалистических обязательств коллективы предприятий города, а следовательно и инженерно-технические работники, в текущем году должны решить следующие вопросы:

По тракторному заводу.

Довести мощность завода в 4-квартале до ритмичного выпуска установленного планом количества тракторов в сутки. Конструктора и технологи совместно с коллективом завода должны закончить разработку конструкции и изготовить опытный образец нового дизельного трактора повышенной мощности, а также доработать конструкцию и провести массовое испытание более износостойчивого звена гусеницы. В связи с этим необходимо решить вопросы наращивания выпуска и мощности в прессовом и термическом цехах, на участке тяжелого литья чугунолитейного цеха, испытательной станции моторного цеха, ликвидировать «узкие места» в цехах: шасси, моторном и зуборезном, которые создались из-за недостаточного внимания к ним со стороны инженерно-технического персонала этих цехов.

В текущем месяце нужно перейти на массовую отливку втулок верхней головки шатуна методом намораживания, отливку гильз центробежным способом. Отделы главного металлурга и главного энергетика должны решить задачу постройки и

(Окончание на 3-й стр.)

Собрание инженеров и техников г. Рубцовска

Из доклада секретаря ГК ВКП(б) тов. Сивак Б. Г.

(Окончание. Начало см. на 2 стр.)

сталалки работы обогатительной установки для формовочных песков. Энергетикам, кузнецам, термистам, металлургам необходимо перевести все нагревательные печи на газ. Технологам следовало бы подумать над разработкой автоматических линий по методу инженера СТЗ тов. Иночкина, который внедрил новую автоматическую линию для обработки корпуса уплотнения трактора, положив в ее основу электромеханический принцип управления.

По заводу «Алтайсельмаш». Повысить к концу 4 квартала мощности для выпуска п л у г о в. в 1950 году.

По заводу автотракторного электрооборудования. С июля перейти на массовый выпуск генератора Г30-А2. Провести подготовку производства и начать с 4 квартала массовый выпуск магнето с тем, чтобы в 1950 году обеспечить ими все тракторные заводы страны.

По железнодорожному узлу. Главная задача — ускорить оборот вагонов против 1948 года.

Большие задачи стоят перед местной и кооперативной промышленностью в области внедрения передовой технологии, повышения культуры производства, расширения ассортимента и улучшения качества выпускаемой продукции.

Для успешного решения этих задач от наших инженерно-технических работников требуется следующее: тесная связь с рабочими коллективами и оказание повседневной помощи рабочим в овладении новыми методами труда, в поднятии их технического и культурного уровня, вслестки поощрять изобретательство и рационализацию, добиваясь в этом деле массовости, производить обмен производственным опытом, неустанно работать по повышению деловой квалификации и политического уровня.

Парткомам, партбюро, профсоюзным комитетам необходимо

резко улучшить воспитательную работу, добившись такого положения, чтобы на предприятных регулярно читались лекции и доклады по техническим, экономическим и политическим вопросам, чтобы каждый инженерно-технический работник повышал свою квалификацию и политический уровень.

Упорная работа над повышением своего идейно-политического уровня влечет за собой активное участие в общественно-политической работе. Ряд инженерно-технических работников сочетают свою производственную деятельность с большой общественно-политической работой. 36 инженеров и техников являются депутатами городского Совета депутатов трудящихся, 22 — членами пленума городского комитета партии, значительное количество ведет пропагандистскую работу, активно участвует в работе партийных и профсоюзных организаций.

Инженерно-технические работники должны быть не только организаторами социалистического соревнования среди рабочих, но и иметь личные обязательства. Каждый инженер и техник должен твердо знать, что именно он делает для досрочного выполнения плана завершающего года послевоенной сталинской пятилетки и это должна знать также широкая общественность.

Касаясь вопроса обязательных качеств, которыми должен обладать каждый советский руководитель, инженер и техник, докладчик говорит, что непрерывным качеством каждого большевика, как учит нас товарищ Сталин, является чувство нового. Это указание должно быть основным принципом в работе каждого конструктора, мастера, экономиста, каждого руководителя и организатора производства.

— Нет сомнения, — заканчивает тов. Сивак, — что инженеры и техники возглавят социалистическое соревнование

трудящихся нашего города и обеспечат безусловное выполнение социалистических обязательств по досрочному завершению плана четвертого года послевоенной сталинской пятилетки.

* * *

В обсуждении доклада тов. Сивак приняли участие главный инженер АТЗ тов. Сидельников, главный конструктор АТЗ тов. Казанский, стелляр-стахановец стройтреста № 46 тов. Сморгевский, начальник электроцеха завода «Алтайсельмаш» тов. Бубнов, заведующий промышленным отделом крайкома ВКП(б) тов. Баринов, стахановец паровозного депо тов. Северов, токарь-скоростник цеха шасси АТЗ тов. Петров, главный инженер завода «Алтайсельмаш» тов. Каганэ, главный металлург АТЗ тов. Прейгерзон, главный инженер мельзавода «Главмука» тов. Флейтлик, главный инженер АТЗ тов. Аунапу, заместитель начальника зуборезного цеха АТЗ тов. Шабельский, директор машиностроительного техникума тов. Будовский, главный инженер стройтреста № 46 тов. Попков, начальник ЦНИБ АТЗ тов. Ясногородский.

На собрании с большой содержательной речью выступил секретарь Алтайского краевого комитета ВКП(б) тов. Н. И. Беляев.

Под аплодисменты всех присутствующих инженерам тт. Ясногородскому и Харитонову были вручены Сталинские премии.

С большим воодушевлением собрание инженеров и техников г. Рубцовска приняло письмо великому вождю советского народа Иосифу Виссарионовичу Сталину.

Собрание приняло обращение ко всем инженерам и техникам Алтайского края.

Из выступления тов. Сидельникова, главного инженера АТЗ

Коллектив инженерно-технических работников нашего завода, несмотря на достигнутые успехи, имеет значительное количество существенных недостатков в работе и это явилось одной из причин того, что наш завод, в основном справившись с государственным планом, завершил 1948 год с неудовлетворительными итогами по ряду качественных показателей, в том числе по размерам брака, снижению нормированной трудоемкости и экономии металла.

В чем же причины этого отставания? Основная причина заключается в том, что наши инженерно-технические работники, в том числе и руководящий состав, недооценили важности безусловного выполнения организационно-технических мероприятий для решения всего комплекса задач, стоящих перед заводом.

Вторая причина заключается в том, что мы, руководители завода, мало занимаемся инженерно-техническими работниками, тогда как бывало, что именно они должны возглавить движение за досрочное выполнение государственных планов, должны организационно и технически обеспечить выполнение четвертого года послевоенной сталинской пятилетки.

Это привело к тому, что далеко не у всех инженеров и техников привился вкус к глубокому изучению техники, систематическое повышение своей деловой квалификации еще не стало жизненной необходимостью каждого инженерно-технического работника.

В текущем году, в результате значительного усиления массово-разъяснительной и воспитательной работы, более успешно раз-

вивается социалистическое соревнование среди инженерно-технических работников, что дало возможность по целому ряду важнейших технических мероприятий намеченные планы перевыполнить.

Сейчас перед инженерно-техническими работниками нашего завода особенно остро стоит вопрос о культуре производства, являющийся на наших социалистических предприятиях основой технического прогресса.

На примере работы чугушли-тейного цеха нашего завода мы можем наглядно видеть, каких огромных результатов можно достичь, как в части количественных, так и в части качественных показателей работы. Внедряя новую технику, цех сумел организовать отдельные участки таким образом, что это может послужить примером некоторым механическим цехам по чистоте и культуре производства.

Успешное решение задач завершающего года послевоенной сталинской пятилетки во многом зависит от активного участия в социалистическом соревновании всех без исключения инженерно-технических работников. Инженерно-технические работники АТЗ могут с уверенностью сказать, что они с честью выполнят свой долг перед партией и правительством, перед великим вождем и учителем товарищем Сталиным.

Из выступления тов. Петрова, токаря-скоростника цеха шасси

Опыты по скоростному резанию в нашем цехе проводились еще в июле 1948 года. Но ввиду недостаточной мощности станков нам удалось достигнуть скорости резания 25 метров в минуту. Для успешного внедрения скоростного резания была организована комиссия, которой было поручено освоить повышенную скорость резания при обработке детали 30-16. Для этого был выделен токарно-винторезный станок мощностью 11 квт. Вначале возникли большие трудности в подборе необходимой геометрии реза, так как применяемый в начале резец быстро стирался. Начальником инструментально-производственным отделом

было предложено поставить резец со сплошным отрицательным углом. Это дало хорошие результаты и после опробования нескольких резцов разной заточки был найден такой резец, который дал положительные результаты и мы достигли скорости резания порядка 150 метров в минуту. В результате этого значительно повысилась производительность труда. Если раньше давал 13 деталей с одного станка, то теперь дам 35—40.

Я считаю, что много времени мы используем непроизводительно и если еще улучшить организацию труда, то можно дать 50 и больше деталей в смену.

Из выступления т. Прейгерзона, гл. металлурга АТЗ

В текущем 1949 году инженерно-технический состав нашего завода значительно усилил свою работу по внедрению в производство передовой технологии. Значительно расширилась в 1949 году область применения нагрева металла в электролите, внедрена высокочастотная закалка, безокислительный нагрев шестерен и другие мероприятия.

Но этого еще недостаточно. Внедрение новой техники производится медленно потому, что мы неполностью используем высококвалифицированный труд инженерно-технических работников.

Большое место в решении любого вопроса занимает организационная часть. Взять хотя бы такой вопрос, как борьба с браком. В первом квартале текущего года снижение брака по сравнению с прошедшим годом составляет 27 процентов. Это конечно большое достиже-

ние, но можем ли мы сказать, что это достигнуто за счет глубокой проработки этого вопроса инженерно-техническим составом? Конечно нет. В основном снижение процента брака произошло потому, что при каждом случае брака выявляется его виновник и производится удержание из зарплаты. Этим простым мероприятием мы добились снижения брака на 20 процентов из 27.

Но есть такие причины брака, которые этим методом устранить нельзя, как, например, усадка трака. Здесь нужна глубокая инженерно-техническая мысль, а как раз это у нас еще является узким местом.

Возьмем другой вопрос. Экономии металла мы добиваемся не за счет работы над этим вопросом нашего инженерно-технического состава, а за счет лучшей организации учета, повышения ответственности подотчетных лиц.

Эти факты говорят о том, что инженерно-технический состав еще недостаточно работает над повышением своего технического уровня. Так, на днях мы получили сообщение технического совета Министерства, что на заводах ГАЗ и ЗИС, а также в некоторых институтах проведены работы по внедрению пористого хромирования. Это очень важное мероприятие и одному из инженеров завода было предложено заняться этим вопросом. Инженера как будто заинтересовала эта мысль, но он сослался на отсутствие необходимой литературы. При проверке оказалось, что в нашей технической библиотеке литература по этому вопросу имеется.

Это еще раз говорит о нежелании некоторых инженеров заниматься передовыми вопросами технологии и внедрением новой техники.

Список книг, поступивших в техническую библиотеку завода

- Абрамов И. В. — Пути технического прогресса в советском машиностроении. Машгиз, М—1948, стр. 202.
Лейкин А. Е. — Технология металлов. Машгиз, М—1948, стр. 388.
Френкель Я. И. — Введение в теорию металлов. Гостехиздат, Л-М.—1948, стр. 291.
Новиков М. П. — Конструирование сборочных приспособлений. Машгиз, М—1948, стр. 273.
Фрайфельд И. А. — Инструменты, работающие методом обкатки. Теория, профилирование и конструирование. Машгиз, М-Л—1948, стр. 250.

Письма в редакцию

Устранить беспорядки в общежитиях Западного поселка

При обследовании общежитий Западного поселка, в которых проживают рабочие зуборезного цеха, обнаружено много недостатков. В комнатах, где живут рабочие, выбиты окна, кухни не оборудованы и жильцам негде готовить горячую пищу. Кроме того, вблизи общежитий нет ларьков, даже хлебных. Для работающих в ночных сменах не создана возможность умыться теплой водой, так как ее не в чем держать. Жильцы также не имеют замков и крючков к дверям своих комнат.

О всех отмеченных недостатках знают руководители жилищно-коммунального отдела завода. Но общежитиям Западного поселка мало уделяют внимания руководители ЖКО и представители общественности завода.

Цехком профсоюза зуборезного цеха требует от ЖКО завода в самый короткий срок улучшить бытовые условия рабочих нашего цеха, проживающих на Западном поселке.

А. Логинов,
председатель цехкома профсоюза зуборезного цеха.



Комсомолец и молодые рабочие московского станкостроительного завода «Красный пролетарий» обратились с призывом к молодым рабочим Москвы и Московской области развернуть социалистическое соревнование за достойную встречу 32-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции. Они решили к 7 ноября 1949 года закончить свои годовые задания, повысить производительность труда на 20 процентов по сравнению с 1948 годом. На снимке: один из инициаторов социалистического соревнования фрезеровщик комсомолец С. М. Рослов. Выполнил в смену по три нормы, он выпускает изделия отличного качества. Фото В. Мастякова. Прессбюро ТАСС.

О „пустяках“, влекущих 100-тысячный убыток

Много нового принесла с собой весна. Принарядились дома, улицы, скверы. Чище стало и на территории завода, внутри цехов. Распускаются зеленые листочки только что посаженных молодых деревьев. Их заботливо охраняет новая ограда.

На ряду с этим, во всех цехах, завода, особенно в горячих, из года в год в весенние дни происходит преступное разрушение. По «традиции», с наступлением весны в цехах кирпичами и железными деталями выбиваются стекла, целые рамы, смотря по приложенным усилиям.

На 20 апреля в горячих цехах — в чугунолитейном, сталелитейном и кузнечном — было выбито 1008 оконных стекол, а к 5 мая число их увеличилось до 2200 штук. Примерно 100 тысяч рублей убытка терит наш завод от таких «спортивных состязаний».

Очень странно, что подобные преступления проходят мимо внимания общественности. Каждую осень, когда вставляются новые стекла, бухгалтерия аккуратно подсчитывает стоимость причиненных убытков, но никому и в голову не придет прекратить «традиционное» выбивание стекол. **А. Иванов.**

На кубок города по футболу

Два матча

8 мая на стадионе «Локомотив» состоялись два футбольных матча на кубок города. В первом матче встретились команды: «Строитель» — машиностроительный техникум. Матч выиграли футболисты машиностроительного техникума со счетом 2 : 1.

Во втором матче встретились команды «Торпедо» и «Локомотив». Победила команда железнодорожников со счетом 2 : 1. 22 мая состоится финальный матч между командами «Локомотив» и машиностроительного техникума. После матча команде, выигравшей матч, будет вручен почетный приз — кубок города по футболу.

доброкачественное мыло для стирки, однако все остается по старому.

Мы требуем от руководителей ЖКО обеспечить прачечную доброкачественным мылом.

Коряковцева,
Кузьменко,
работницы прачечной бани № 2.

Когда будет доброкачественное мыло?

Как правило, в прачечную бани № 2 доставляют мыло самого низкого качества. Клейкая серая масса, не приставая к белью, стекает в воду, вследствие чего простирать белье невозможно.

Мы, работницы прачечной, много раз обращались и к руководителям ЖКО, и в завком профсоюза с просьбой выдавать

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

Чугунолитейщикам не к лицу отставать от других цехов

На корреспонденцию, помещенную в газете «Боевой темп» № 42, от 7 апреля, «Экономно расходовать сжатый воздух» трубопроводчики и ремонтники всех цехов ответили еще большим старанием в работе и добились положительных результатов.

Проверка показала, что в цехах почти исчезли дефекты в трубопроводах, воздухоподогревающих ставках и машинах. В сталелитейном, кузнечном и прессовом цехах обнаружено всего по одному дефекту, в тракторосборочном — два дефекта. Во всех же остальных цехах дефектов совершенно не имеется.

Также значительно сократилось и нерациональное расходование сжатого воздуха. За 4 месяца 1949 года резервные мощности компрессорной станции работали на 1000 часов меньше, чем за те же 4 месяца 1948 года.

Только один чугунолитейный цех не смог еще решительно и по-деловому выполнить эту крайне необходимую в настоящих условиях задачу. В этом цехе даже после 3 дней ремонта в первых числах мая осталось еще 16 дефектных мест, за счет неисправных сальниковых уплотнений подъемных механизмов, шланговых и трубных соединений. По характеру неисправностей видно, что для устранения их не требуется никакой арматуры, ни специальных частей, а только добросовестное отношение к порученной работе.

Однако в чугунолитейном цехе думают иначе.

Механик чугунолитейного цеха тов. Наливайко прислал в адрес редакции «Боевой темп» письмо, из которого мы узнаем, что «добиться прекращения утечек сжатого воздуха в цехе абсолютно не представляется возможным и что этому мешает

отсутствие резиновых шлангов и арматуры». Чтобы держать в порядке сальниковые уплотнения или шланговые соединения никакой арматуры не требуется. Это доказано в самом чугунолитейном цехе тем, что дефекты остались только на участке одного мастера тов. Шумейко и отчасти на участке мастера тов. Горбачева. Мастера же всех других участков цеха уже продолжительное время работают без потерь сжатого воздуха. Поэтому приведенное выше утверждение тов. Наливайко не соответствует действительности и является необоснованным, оно не мобилизует, а расхолаживает рабочих в их стремлении преодолеть трудности.

Общественность завода уверена, что в чугунолитейном цехе в ближайшее время полностью устранит это ненормальное положение с трубопроводами. **А. Якунин.**

За рубежом

Забастовочное движение

Трудящиеся капиталистических стран борются за свои права, за повышение жизненного уровня.

В Америке только в автомобильной промышленности в настоящее время бастуют 150.000 рабочих. Из этого числа больше половины бастуют в знак протеста против тяжелых условий труда.

Не так давно забастовали канадские моряки на судах, находящихся в английских пор-

тах. 80 бастующих предстали перед закрытым трибуналом в Лондоне по обвинению в «мятеже». Американские моряки организовали сбор средств в пользу бастующих.

В Японии продолжается забастовка рабочих угольной промышленности, требующих снижения цен на уголь для домашних нужд. В забастовке принимают участие 420.000 членов профсоюза.

Сбор подписей под народной петицией в Италии

В Италии по всей стране проходит сбор подписей под народной петицией против Атлантического пакта. На заводах, фабриках и среди крестьян это движение приобретает массовый характер. В городах создаются все новые комитеты по сбору подписей.

Стремясь запугать население, правительственные власти прибегают к мерам полицейского давления на сборщиков подписей. Полицейское управление города Флоренции привлекает к

суду 30 сборщиков подписей по обвинению в «преступных действиях». Кроме того, здесь возбуждено преследование против руководителей одной из секций компартии за распространение плакатов против Атлантического пакта.

Стараясь запугать население, реакционная печать заявляет, что все подписавшие народную петицию будут «взяты на заметку», а затем «призваны к ответу».

ВОЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ В ГРЕЦИИ

Главное командование Демократической армии Греции опубликовало сообщение, в котором говорится, что части Демократической армии атаковали королевские войска в городе Неопетрицы, близ которого распо-

ложен большой железнодорожный мост на реке Струма. Неприятель был разгромлен и Демократическая армия заняла город. В ходе боев захвачены многочисленные трофеи.

Краткие сообщения

Многие крестьяне Албании заявляют о желании создать новые сельскохозяйственные кооперативы. На днях создаются 5 новых сельскохозяйственных кооперативов, объединяющих 790 членов.

Промышленность Румынской Народной Республики выполнила по валовой продукции план первого квартала этого года на 107,3 процента.

Число безработных в Бизонии в апреле повысилось на 60000 и достигло 1190000 человек.

Совет министров Болгарии принял решение о снижении цен на хлеб и об устранении ряда ограничений снабжения населения продуктами питания и строительными материалами.

6 мая в возрасте 87 лет умер известный бельгийский писатель Морис Метерлинк.

В городе Торонто открылся Всеканадский конгресс в защиту мира. На конгрессе присутствуют свыше 700 делега-

тов и около 1500 гостей.

Во многих районах Явы и Суматры продолжаются активные военные действия голландских войск против индонезийцев. Отмечается значительная активность индонезийских партизан, которые в последние дни совершили ряд нападений на позиции голландских войск.

В Румынии развернулась подготовка к открытию курортов, санаториев и домов отдыха для трудящихся. В этом году на курортах, в санаториях и домах отдыха проведут свои отпуска 172.000 рабочих и служащих. Это на 83 процента больше, чем в прошлом году.

Министры иностранных дел Англии, Франции, Бельгии, Голландии, Люксембурга, Дании, Швеции, Италии, Норвегии и Эйре подписали устав так называемого европейского совета, созданного как орудие лишения европейских стран их национального суверенитета и подчинения их англо-американскому блоку.

(ТАСС).

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

Городской кинотеатр

12 и 13 мая

Демонстрируется новый звуковой художественный фильм

Сталинградская битва

Начало сеансов в 2 и 4 час. дня и в 6, 8 и 10 час. веч. Касса — с 1 ч.