

# Терми

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

7-й год издания

ВОСКРЕСЕНЬЕ

10

ИЮЛЯ

1949 года

№ 81 (564)

ВЫХОДИТ  
по вторникам,  
четвергам  
и воскресеньям

Цена 10 коп.

## ТОВАРИЩИ ТРАКТОРЗАВОДЦЫ!

Сложные и ответственные задачи стоят перед коллективом завода в 1950 году по выпуску продукции. Эти задачи могут быть успешно решены только при том условии, если уже сейчас будет намечен конкретный план действий и начато его претворение в жизнь.

# Все резервы производства — на дальнейшее наращивание мощностей по выпуску продукции

(С собрания партийно-хозяйственного актива завода).

6 июля в клубе нашего завода состоялось собрание партийно-хозяйственного актива завода. С докладом «О наращивании мощностей завода по выпуску продукции» выступил главный инженер завода тов. Сидельников М. С.

— Развернувшееся два года тому назад всенародное движение за досрочное выполнение послевоенного сталинского пятилетнего плана — сказал тов. Сидельников, — дало уже народному хозяйству страны значительные результаты. Ряд крупных заводов достигли уже в 1949 году — четвертом году послевоенной сталинской пятилетки — темпов выпуска продукции, намеченных на 1950 год. Коллектив нашего завода, участвуя в этом патристическом движении, также добился значительных успехов в деле наращивания мощностей завода, увеличения выпуска тракторов и запасных частей.

Докладчик приводит цифры, характеризующие рост выпуска товарной продукции. В 1948 году рост выпуска товарной продукции по сравнению с 1947 г. составил 18,2 проц., в том числе по тракторам — 29,5 проц. Выполнение планов первого полугодия 1949 года по тракторам и запчастям свидетельствует о том, что коллектив завода сумел подготовить условия для обеспечения необходимых темпов 1949 года.

Останавливаясь на задачах второго полугодия 1949 года, тов. Сидельников говорит о том, что основной задачей является обеспечение к концу года необходимых комплектов мощностей для увеличения в текущем году дневного выпуска тракторов по сравнению с выпуском в первом полугодии 1949 года.

— Имеющиеся производственные площади, оборудование, оснастка, кадры, — говорит докладчик — позволяют нам в ближайшее время достичь увеличения выпуска. «Для этого требуется полная мобилизация всех резервов производства, резкое улучшение работы отдельных участков и таких цехов, как шасси и прессы. Увеличение выпуска тракторов требует организационной перестройки всех служб завода, и в первую очередь, подготовки производства, освоения установленных заводу прогрессивных норм использования оборудования, рабочей силы и материалов.

Останавливаясь на дальнейшем улучшении производственных показателей, тов. Сидельников говорит о том, что улучшение показателей может быть обеспечено выполнением годового плана организационно-технических мероприятий. Особое внимание должно быть уделено улучшению качества выпускаемой продукции, укреплению технологической дисциплины, усилению борьбы за высокую культуру производства.

— Сложные и ответственные задачи стоят перед коллективом завода в 1950 году, — говорит тов. Сидельников, — эти задачи могут быть успешно решены лишь при условии, если уже сейчас будет намечен конкретный план действий и начато его претворение в жизнь.

В 1950 году коллектив нашего завода должен обеспечить выпуск тракторов в два раза больше, чем в 1949 году. Темпы роста дневного выпуска тракторов между соседними кварталами должен составить 3—4 трактора, против 1,25 трактора в 1949 году.

— Такие темпы роста выпуска тракторов требуют нового характера работы на заводе, т. е. организации строго ритмичной работы по суточному графику во всех цехах, на участках, на линиях.

Еще большие резервы по увеличению выпуска тракторов кроются в цехах завода. Резервы эти прежде всего заложены в реакме снижении брака.

Докладчик дает подробную характеристику состоянию брака во всех цехах. Недопустимо велик брак в чугунолитейном цехе по отливкам блока, коробки скоростей, головки цилиндра и гильз.

Останавливаясь на работе по наращиванию мощностей в сталелитейном цехе, докладчик отметил, что сталелитейщики в 1949 году добились некоторого улучшения качества литья, но с переходом на отливку траков из марганцовистой стали пех ухудшил показатели своей работы, возрос брак, снизился выпуск литья на одного рабочего. В цехе необходимо строго соблюдать технологическую дисциплину, быстрее совершенствовать технологию производства и добиваться дальнейшего снижения брака.

Наращивание выпуска продукции в кузнечном цехе должно идти в основном за счет

использования внутренних резервов, и в первую очередь, за счет дальнейшей экономии металла, снижения брака, увеличения производительности труда и внедрения новой техники.

— Наличные мощности механических цехов завода позволяют уже сейчас значительно поднять выпуск продукции, — говорит тов. Сидельников, — задача состоит в том, чтобы наиболее полно использовать имеющиеся резервы и ликвидировать большие потери от брака, простоев рабочих и оборудования. Брак в механических цехах резко снизился по сравнению с прошлым годом, но все же он имеет место в таких цехах, как шасси, прессы и по отдельным деталям в автоматном цехе.

Значительные потери имеют механические цехи из-за невыполнения графика по выводу станков на ремонт. В моторном и зуборезном цехах не придают значения вопросу своевременного ремонта уникальных станков. Вопросы своевременного ремонта оборудования, качества ремонта, должны стать в центре внимания руководства цехов.

Подробно останавливаясь на плохой работе прессы цеха, докладчик отметил, что в прессы цехе нет организованности в работе, запущены станки, низка трудовая и технологическая дисциплина.

Дальше в своем докладе тов. Сидельников говорит о мероприятиях, намеченных для коренного улучшения работы коллектива прессы цеха.

Значительное повышение производительности труда и выпуска деталей участками механических цехов должно быть достигнуто за счет применения рациональных режимов резания, более производительных приспособлений, инструмента.

Большое место в своем докладе тов. Сидельников уделит строительству новых производственных площадей для термического, чугунолитейного, прессы и тракторосборочного цехов. Докладчик также подробно остановился на работе инструментального цеха, которому предстоит к концу 1949 года увеличить выпуск приспособлений в 2,5 раза, штампов в 2,5 раза и контрольных приспособлений в 3 раза. Это

поможет заводу ликвидировать разрыв между нарастающей потребностью завода в оснастке и настоящим выпуском инструментального цеха.

Серьезные задачи стоят перед остальными цехами и вспомогательными службами завода в деле обеспечения выпуска тракторов в 1950 году. Для этого необходимо в полной мере выполнить намеченные мероприятия в области организации складского хозяйства, дорог, внутривзаводского транспорта.

В конце своего доклада тов. Сидельников призвал цеховые партийные и профсоюзные организации перестроить свою работу и подчинить ее единой цели — широкому использованию резервов, наращиванию мощностей, повышению производительности труда.

— Можно не сомневаться, что активное участие всех трудящихся нашего завода в решении поставленной задачи принесет свои плоды, — говорит тов. Сидельников.

Часть своего доклада тов. Сидельников посвятил работе строителей треста № 46, и призвал их мобилизовать все свои силы и возможности на своевременную сдачу промышленных объектов в эксплуатацию.

После доклада тов. Сидельникова начались оживленные прения.

Выступивший в прениях заместитель директора завода по кадрам тов. Добрецов отметил, что без технических знаний и повышения общеобразовательного уровня рабочих трудно решить вопрос наращивания мощностей завода по выпуску продукции. Он указал на то, что большое количество молодых рабочих не имеет никакого специального образования и в цехах не заботятся об их обучении. Такое же положение и с мастерами. Парторганизации цехов должны повести серьезную борьбу за выполнение обязательств по подготовке и переподготовке кадров.

Об условиях работы в термическом цехе и о необходимости создания дополнительных производственных площадей для расширения цеха рассказал в своем выступлении начальник термического цеха тов. Багин. Председатель цехкома профсоюза моторного цеха тов. Лю-

бович отметил то обстоятельство, что в цехе не проводят своевременный ремонт уникального оборудования, что в значительной степени мешает увеличению производительности труда. Он также отметил, что инструментальный цех завода задерживает изготовление приспособлений для глубокого сверления отверстий шатуна и гильз.

О плохой работе отдела снабжения по обеспечению сталелитейного цеха материалами необходимыми для выплавки стали Гатфильда, рассказал мастер сталелитейного цеха тов. Лунин. В цехе отсутствуют ковшевой кирпич, с перебоими поступают огнеупоры. Это в значительной мере тормозит наращивание темпов работы по выпуску стали Гатфильда.

Начальник инструментально-производственного отдела тов. Фельдман, говоря об обеспечении цехов режущим и мерительным инструментом, остановился на улучшении качества инструмента по стойкости, путем применения передовых методов обработки инструмента. Обработка инструмента холодом, установка высокочастотной закалки инструмента задерживаются по вине УКС'а. Внедрение электроискрового упрочнения и покрытие инструмента требуют расширения участия по электроискровой обработке. Решив эти вопросы, инструментальщики добьются улучшения качества инструмента и приспособлений.

О медленных темпах работ по освоению отливки антидетонационной головки рассказала в своем выступлении технолог тов. Лившиц.

В прениях также выступили начальник автоматного цеха тов. Лябов, начальник ремонтно-литейной мастерской тов. Мойсеенко, начальник кузнечного цеха тов. Бурман, заведующий складским хозяйством завода тов. Седов, секретарь заводского партийного комитета тов. Иванченко.

В заключение выступил заместитель Министра автомобильной и тракторной промышленности тов. Парфенов.

Собрание партийно-хозяйственного актива завода приняло подробное решение, направленное на выполнение мероприятий по наращиванию мощностей завода для выпуска продукции во втором полугодии 1949 года и в 1950 году.

## Партийная жизнь

### Пленум Рубцовского горкома ВКП(б)

Состоявшийся 7 июля пленум горкома ВКП(б) обсудил доклад секретаря горкома партии тов. Жилакова Н. М. «О состоянии и мерах улучшения партийно-организационной работы в первичных партийных организациях». В прениях по докладу выступили члены пленума Г. В. ВКП(б) и секретари партийных организаций тт. Костромин Н., Чумак, Козликин, Дерохин, Коробков, Ивлев, Подлепич, Винниченко и другие.

В докладе и принятом решении отмечено, что в результате усиления внутрипартийной работы в первичных партийных организациях, улучшения политической и организационной работы среди трудящихся достигнуты значительные успехи в выполнении государственных планов предприятиями города.

Вместе с тем, пленум вскрыл крупные недочеты в работе партийных организаций города. Достигнутый уровень партийно-организационной работы, — говорит тов. Жилаков, — уже не соответствует тем возросшим задачам, которые стоят перед городской партийной организацией.

В ряде парторганизаций неудовлетворительно ведется подготовка партийных собраний, слабо привлекаются молодые коммунисты к подготовке материалов для партсобраний. Например, партийное бюро ТЭЦ (секретарь тов. Сморнов) ослабило работу с кандидатами в члены ВКП(б), мало привлекает их к партийной работе. Кроме того, партбюро неудовлетворительно руководит комсомольской организацией.

Серьезным недостатком в работе парткомов и партбюро продолжает оставаться слабое руководство цеховыми парторганизациями и партийными группами. Не везде еще партгруппа занимает ведущее место на производственном участке.

### Автоматизация термических печей в кузнечном цехе

Вопрос внедрения автоматических методов термообработки долгое время не был решен в кузнечном цехе. Внедрение этого важного мероприятия задерживалось из-за отсутствия на заводе нефтерегуляторов. Старые нефтерегуляторы из-за ряда существенных технических причин пустить в ход не удалось.

Трудности не смогли остановить творческие стремления рационализаторов-кузнецов. Мастер-электрик тов. Стаховский и мастер по оборудованию тов. Габов, пересмотрев схему старых нефтерегуляторов, решили их переконструировать.

Мотор регулятора мощностью в 127 вольт был заменен мотором мощностью в 300 вольт. Соответственно с этим был установлен магнитный пускатель, подающий напряжение на прибор и нефтерегулятор, что создало большие удобства в обслуживании мотора и нефтерегулятора.

В процессе работы было встречено много трудностей, но

Крайне неудовлетворительно поставлена в ряде партийных организаций проверка исполнения решений вышестоящих партийных органов и своих решений. Партком Алтайского тракторного завода им. М. И. Калинина не обеспечил выполнения своих решений и решений бюро ВКП(б) по устранению недостатков и улучшению агитационно-массовой работы.

— Следовательно, — говорит докладчик, — чтобы повысить партийно-организационную работу, необходимо поднять воспитательную роль партийных собраний, больше привлекать к их подготовке коммунистов и обеспечивать деловое обсуждение вопросов, при активном участии членов ВКП(б) и кандидатов в члены ВКП(б), организовать действенную проверку исполнения собственных решений и вышестоящих партийных органов и информировать об этом своевременно коммунистов. Партгруппы должны стать центром партийно-политической работы. Для этого нужно повседневно контролировать и направлять их работу.

Пленум потребовал от секретарей парторганизаций безусловного выполнения всех решений отчетно-выборных партсобраний, улучшить руководство социалистическим соревнованием и комсомольскими организациями, вынуждать их к работе и оказывать им помощь в воспитании молодежи. Нужно также уделять внимание партийному руководству профсоюзными организациями, повышать их организующую роль в соответствии с задачами, поставленными X съездом профсоюзов.

На основе дальнейшего подема партийно-организационной работы парторганизации должны добиться безусловного выполнения взятых социалистических обязательств на 1949 год.

все они были успешно преодолены. Пройдя испытательный срок, нефтерегулятор показал в работе замечательные результаты. Сократился процент брака деталей при термической работе, уменьшилось сгорание металла в печи. Печь работает автоматически и точнее, чем раньше.

Но это ценное мероприятие по внедрению новой техники не нашло должной поддержки со стороны технического руководства цеха. Невозмутимое равнодушие проявляют в этом деле техотдел и заместитель начальника цеха тов. Френкель. Задерживается массовое внедрение нефтерегуляторов, не закончено изготовление технологических чертежей и панелей.

Администрация кузнечного цеха должна уделить серьезное внимание внедрению нефтерегуляторов во все термические печи цеха, что обеспечит увеличение производительности труда и поможет успешно выполнить взятые социалистические обязательства на 1949 год.

С. Шмелев.

### Из отстающих — в передовые

На протяжении длительного времени зуборезный цех нашего завода не выполнял производственной программы, систематически тормозил сборку тракторов; являлся самым отстающим цехом.

В январе 1949 года по инициативе начальника зуборезного цеха тов. Стейлани и старших мастеров тт. Яковенко, Синельникова и Бредлера была проведена реорганизация производственных участков по принципу замкнутого цикла обработки деталей.

Для правильного учета деталей и потерь от недостатков заготовок деталей были построены кладовые на участках и внедрен учет выработки по системе, существующей на московском заводе имени Сталина.

В результате проведенных мероприятий, зуборезный цех значительно улучшил свою работу и выполняет план по заданной номенклатуре. Цех также значительно снизил брак по сравнению с 1948 годом.

Директор завода приказом № 368 объявил благодарность тт. Стейлани, Синельникову, Яковенко и Бредлеру и премировал их двухнедельным окладом каждого, за проделанную организационную и техническую работу.

В своем приказе директор завода выражает уверенность, что коллектив зуборезного цеха развернет дальнейшую борьбу за снижение брака, улучшение использования оборудования и всех качественных показателей.

### Лучший мастер завода

Старший мастер теплосилового цеха тов. Дахно работает на береговой насосной станции завода с 1942 года. Упорно повышая свои технические знания и идейно-политический уровень, тов. Дахно стал настоящим мастером своего дела, отличным агитатором и организатором на производстве.

Благодаря агитационно-массовой работе, проводимой им на участке, тов. Дахно добился высокой трудовой дисциплины рабочих и систематического выполнения ими производственного задания.

В этом году тов. Дахно добился на своем участке большой экономии средств. В прошлые годы во время весеннего паводка за взрыв льда на Алее цех платил подрядным организациям 27 тыс. рублей. В этом году, по предложению тов. Дахно и под его руководством, взрыв льда производился силами коллектива береговой насосной станции. Вместо 27 тыс. руб. затрачено всего 1500 рублей.

Сейчас силами коллектива произведен ремонт землесоса, который уже производит очистку вододержащего ковша и обеспечивает бесперебойную подачу воды для завода и поселка. План июня выполнен на 117 процентов.

За работу в мае тов. Дахно присвоено звание «Лучший мастер завода».

М. Живодеров,

парторг теплосилового цеха.

## Комсомольская жизнь

### Усилить внимание к „комсомольским четвергам“

Еженедельно в молодежном клубе проводятся «комсомольские четверги», на которых для комсомольцев, а также не-союзной молодежи завода читаются лекции на международные и научно-популярные темы.

Молодежь завода, проявляя большое стремление к знаниям, с большим вниманием прослушала лекции на темы: «Жизнь и литературная деятельность пролетарского писателя М. Горького», цикл лекций о писателях-лауреатах Сталинских премий, «А. С. Пушкин — великий русский поэт», «О международном положении», «События в Китае» и т. д.

Но надо сказать, что заводской комитет комсомола, начав это ценное мероприятие, в последнее время ослабил внимание к этому делу, вследствие чего два последних «комсомольских четверга» не состоялись

из-за недостаточного количества слушателей. Совершенно не интересуются этим вопросом и секретари цеховых комсомольских организаций. Они не ставят в известность комсомольцев о мероприятиях, которые должны проводиться на последующем «комсомольском четверге».

Заводской комитет комсомола должен усилить свое внимание к работе молодежного клуба, способствовать тому, чтобы все ценные мероприятия по культурно-политическому воспитанию молодежи претворялись в жизнь. Больше внимания должны уделять этому вопросу и секретари комсомольских организаций цехов. Комсомольцы должны культурно и плодотворно проводить свой досуг.

Е. Сдобникова,

член правления молодежного клуба.

### Соревнование инженерно-технических работников ТЭЦ

Отвечая на обращение городского собрания инженеров и техников предприятий нашего города, специалисты машинного цеха ТЭЦ включились в социалистическое соревнование, взяв на июнь следующие обязательства: смонтировать регенеративную установку турбины и изготовить к ней все недостающее оборудование; внедрить каскадное использование дренажей паропровода в 30 атмосфер, смонтировать необходимые для этого устройства; увеличить воздушную плотность турбин до отличного состояния; в июне полностью реализовать план оргтехмероприятий первого полугодия

1949 года; повысить культуру производства на рабочих местах. Проверка выполнения обязательств показала, что тт. Трофименко, Третьяков, Тушкин и Чебукин свои обязательства выполнили, за исключением некоторых мелких недоделок по монтажу регенеративной установки. Но регенеративная установка потребует ТЭЦ только в 4 квартале. За счет этой работы были выполнены другие, более срочные.

Сейчас специалисты машинного цеха ТЭЦ разрабатывают мероприятия для принятия обязательств на 3 квартал 1949 года.

И. Новоселов.



Трудящиеся Москвы одержали новую замечательную победу: промышленность столицы достигла среднемесячного уровня производства, запланированного на 1950 год. Москвичи дали обязательство выполнить послевоенную пятилетку по объему производства в 1949 году.

На снимке: знатные стахановцы Москвы — передовики четвертого года послевоенной пятилетки. Слева направо: ткачиха Краснохолмского камвольного комбината О. Г. Забродина, помощник мастера камвольного комбината лауреат Сталинской премии А. С. Чутких, бригадир-наладчик электролампового завода Е. И. Лебедева, ткачиха комбината Трехгорной мануфактуры имени Ф. Э. Дзержинского А. М. Штырова и бригадир комсомольско-молодежной бригады затяжчиков фабрики «Парижская коммуна» В. И. Ильин. Фото Н. Ситникова и В. Савостьянова.

Прессклише ТАСС.

**Задача партийных и профсоюзных организаций повседневно руководить соревнованием за чистоту и порядок на производстве**

### Поддержать ценную инициативу

16 июня бригада формовщиков IV конвейера чугунолитейного цеха тов. Гусынина, поддерживая замечательный мочин помстера Московского комбината «Трехгорная мануфактура» Владимира Ворошина, взяла обязательство навести на своем рабочем месте образцовую чистоту и порядок. В первый же выходной день члены бригады выложили пол отделения чугунными плитами, значительно улучшили уход за оборудованием. Вскоре стали видны результаты этой работы. Сменные задания бригада систематически стала выполнять на 110—120 процентов, брак в июне снижен на 52,7 процента.

Однако на участке формовки отделения блока существует много причин, тормозящих работу этой передовой бригады. Об этом рассказывает «Боевой листок», который начал выходить в бригаде. В статье «Причина простоев» тов. Тополев пишет, что на IV конвейере ежедневно бывают простои от 2 до 3 часов. В чем причина простоев? На машине № 41 долгое время выворачивало литники при перевороте миза. Это могло привести к систематическому браку и чтобы его избежать, машину приходилось поддерживать всей бригадой. Когда же тов. Гусынин обратился к мастеру отдела механика тов. Некрытому с требованием устранить неполадки, тот ответил, что у него нет времени заниматься регулировкой.

Кроме того, частые простои конвейера случаются по вине

стерженьщиков, которые не своевременно подают стержни блока для формовки, а также по вине выбивщиков, которые задерживают опоки, тормозят эжим формовку.

Необходимо отметить тот факт, что работой бригады тов. Гусынина не интересуется ни партийная, ни профсоюзная организации. Не имея поддержки общественности, бригада встречает очень много трудностей, устранить которые членам бригады не под силу.

Даже старший мастер отделения блока тов. Белянский зачастую не реагирует на требования, которые предъявляет бригада. Кран № 3 находится в запущенном состоянии, чтобы очистить его от накопившейся грязи и пыли необходим шланг для воздушной обдувки. Крановщица четыре раза обращалась к тов. Белянскому, чтобы он дал заказ в отдел механика на постановку шланга, но тов. Белянский все четыре раза забывал о своем обещании и шланг до сих пор не поставлен.

Такое отношение к работе бригады тов. Гусынина совершенно нетерпимо. Вместо того, чтобы помочь тов. Гусынину распространить опыт бригады на другие участки и повседневно добиваться усиления борьбы за высокую культуру на производстве, партийная организация (секретарь тов. Питанов) и профсоюзная организация (председатель тов. Сабочкин) ослабили руководство этим важнейшим делом.

В. Донцов.

### Все силы — на выполнение оргтехплана

План организационно-технических мероприятий термического цеха на 1949 год предусматривает повышение производительности труда, улучшение качества выпускаемой продукции, досрочное выполнение годового производственного плана. За первое полугодие текущего года из 19 мероприятий, предусмотренных оргтехпланом, цех выполнил 8.

Внедрена зачистка центров на вновь установленном станке, который полностью обеспечен оснасткой. По предложению механика цеха тов. Горелника и конструктора тов. Алоина, в тесном содружестве с рабочими, изготовлена электрическая отпускная печь, которая уже дает готовую продукцию. Успешно осваивается закалка деталей в электролите. Сейчас закаливается 12 деталей различных наименований.

Вместе с тем, все сделанное только начало в выполнении плана организационно-технических мероприятий. Нельзя удовлетворяться первыми результатами, надо всемерно усиливать борьбу за выполнение намеченного плана. Имеет место еще невыполнение отдельных мероприятий по вине ремонтно-механического цеха. Вто-

рая пескоструйная камера необходима нашему цеху для разгрузки существующей пескоструйки, не обеспечивающей потребностей цеха. Но ремонтно-механический цех до сих пор не приступил к ее изготовлению.

В плане оргтехмероприятий записано: организовать в цехе термическую лабораторию. Однако строительство лаборатории еще не начато. Начальник цеха тов. Багин не проявляет должной настойчивости в изыскании помещения для лаборатории, а начальник центральной лаборатории завода тов. Харитонов не выделил для термической лаборатории необходимого оборудования.

По вине УКС'а до сих пор не выполнено мероприятие по установке электрических печей и правильного пресса. Это повысило бы производительность труда и облегчило бы труд рабочих.

Во втором полугодии все силы коллектива цеха должны быть направлены на выполнение всех мероприятий оргтехплана. Это даст нам возможность успешно выполнить производственную программу 1949 года.

З. Фиалков, зав. техбюро термического цеха.

На большом конвейере

### Прессовый цех систематически тормозит сборку тракторов ★ 63 наименования деталей прессового цеха отсутствовали на сборке

Успешно закончив выполнение полугодовой производственной программы, коллектив тракторосборочного цеха организованно включился в борьбу за выполнение задач, стоящих во втором полугодии 1949 года.

Однако работу конвейера с первых дней второго полугодия тормозит коллектив прессового цеха. Прессовщики не чувствуют ответственности за систематический срыв работы конвейера. Утром 8 июля на сборке не было ни одной детали из 63 наименований, которые должны были поступить на сборку прессовый цех.

На сборке задних мостов постоянно отсутствуют детали 38-32, 38-С5, 38-С3, на сборке

подвесок нет деталей 31-6 и 31-45. Острый недостаток ощущают сборщики в боковинах, капотах, баках и верхушках.

В первые дни работы сборки тракторов задерживало отсутствие деталей из цеха шасси (стальной брус и валики) Руководство цеха обратило серьезное внимание на работу этих участков и теперь эти детали поступают на сборку без перебоев. Правда, за последних два дня цех шасси не дает в нужных количествах деталь 31-2. Это отразилось на работе участка сборки подвесок.

Коллектив тракторосборочного цеха требует, чтобы прессовый цех улучшил свою работу. Только бесперебойное и своевременное поступление деталей в тракторосборочный цех обеспечит успешное выполнение июльской программы.

На конвейере моторного цеха

### На сборке моторов нет коленчатых валов

На протяжении 8 дней июля моторный цех не выполняет точных графиков сборки моторов Конвейер моторного цеха простаивает по 3—4 часа из-за отсутствия коленчатых валов.

7 июля смена мастера тов. Широкоград собрала и сдала на испытательную станцию 4 мотора.

8 июля на участок сборки моторов в первую смену поступило только 6 валов, вместо 12 по графику.

Коллектив смены большую часть рабочего времени затратил на ожидание коленвалов.

Участок коленчатого вала не обеспечивает сборку моторов валами, из-за высокого процента брака поковок, поступающих из кузнечного цеха. Больше половины всех коленвалов, поступивших на участок, имеют трещины. Кузнечный цех должен заняться устранением дефектов при штамповке коленчатого вала. Только при этом условии коллектив моторщиков сможет выполнять графики сдачи моторов.

Неритмично поступают на конвейер сборки моторов детали 21-16 и 02-23, обрабатываемые участком старшего мастера тов. Сушоничского.

### Тт. Котляр и Коваль не занимаются техническим прогрессом

Во многих цехах нашего завода идет напряженная работа по усовершенствованию станков. Большое количество рационализаторских предложений подано рабочими и инженерно-техническими работниками, направленными на улучшение качества выпускаемой продукции и повышение производительности труда. Каждый рабочий, инженер, техник старается внести что-либо новое в своем цехе, на своем станке. Но к сожалению, такие явления наблюдаются не во всех цехах завода.

Крайне слабо занимаются в метизном цехе вопросами рационализации и изобретательства. Рационализаторские предложения здесь не в почете. Еще в начале апреля старший мастер тов. Радиоков и сменный мастер тов. Русанов внесли предложение производить снятие фасок на многих деталях не на наждаке, как это делалось раньше, а на болторезном станке. Заместитель начальника цеха по технической части тов. Коваль принял предложение и сейчас оно внедрено в производство. Внедрение этого предложения значительно сократило время на выполнение этой работы и

улучшило качество выпускаемой продукции. Об этом хорошо знает начальник метизного цеха тов. Котляр. Но до сего времени вопрос о пересмотре норм выработки и подсчете экономии не решается. Им никто не занимается. А выплату вознаграждения за рационализаторское предложение тов. Котляр считает совершенно ненужным делом. Такая же участь постигла и многие другие рационализаторские предложения, внесенные рабочими и мастерами метизного цеха, которые значительно улучшили качество выпускаемой продукции и дали большую экономию средств.

Начальник цеха тов. Котляр не ведет борьбы за ускорение освоения проектной мощности завода, не борется за технический прогресс, работает еще по старинке.

Многие станки в метизном цехе установлены еще в 1942 году. Сейчас некоторые из них под угрозой выхода из строя. Три сверлильных станка в волочильном отделении (на обработке детали 34-2) по своей изношенности могут в любой



Быков Павел Борисович — лауреат Сталинской премии, токарь Московского завода шлифовальных станков. Сталинская премия второй степени присуждена за участие во внедрении скоростных методов обработки металлов резанием, обеспечивших значительное повышение производительности труда.

Фото Н. Ситникова.

Прессклише ТАСС.

### Избран новый цехком

5 июля в метизном цехе состоялось отчетно-выборное профсоюзное собрание. С докладом за отчетный период (с июля 1948 года по июль 1949 года) выступил председатель цехкома профсоюза тов. Толмачев.

Выступившие в прениях члены профсоюза подвергли резкой и справедливой критике работу цехового комитета профсоюза.

На собрании избран новый состав цехкома профсоюза. Председателем цехового комитета избран тов. Федоров

П. Канев,

парторг метизного цеха.

момент сорвать план по выпуску этой детали. Станки не имеют регуляторов подачи шпинделя, масленки коробок скоростей текут, сальники не держат масло и оно попадает в глаза сверловщикам Заточное приспособление для заточки горячих деталей 31-25, 31-26, 32-13 также сильно изношено. А завезенный в цех горизонтальный обдирочный станок бездействует. Всякая подножка и подача металла производится вручную. Механических средств подачи металлов нет.

Начальник цеха тов. Котляр и его заместитель по технической части тов. Коваль хорошо знают, что цех не имеет запаса оборудования, достаточной технической мощности, но мер к ремонту или замене станков не принимают.

Пора тт. Котляр и Коваль покончить с безразличным отношением к вопросу технического прогресса, вплотную заняться вопросом усовершенствования оборудования, развить соревнование за высокую культуру производства в метизном цехе.

И. Нарзан.

## Своевременно сдавать и отгружать запасные части

Наш завод за первое полугодие 1949 года изготовил и отгрузил тракторных запасных частей по плану первого полугодия на 107 процентов. Отгруженные запчасти в первую очередь направлялись на юг, где раньше других областей производится сев и уборка урожая.

Очень важно отгрузить запасные части в срок и в той номенклатуре, которая необходима для ремонта. В этом вопросе нам еще нужно сделать многое. Ряд недостатков в работе самого отдела и склада сбыта приводят к несвоевременным отгрузкам. Нередки случаи, когда склад не догружает или перегружает запчасти против нарядов, порождая мелкие недогрузки и претензии. Часты случаи так называемых пересортиц, когда склад отгружает одно наименование деталей, а в отгрузочные документы вписывает другое. Зав. складом тов. Пьянкову, старшим кладовщиком тт. Ситникову и Гайдуюкову пора прекратить такую практику работы, и усилить контроль за отгрузкой.

К числу крупных недостатков работы в первом полугодии по отгрузке запчастей нужно отнести неритмичную сдачу деталей большинством цехов, а по отдельным цехам сдачу — и не в номенклатуре. Такое положение приводит к замедлению оборачиваемости средств и к завышению остатков склада.

С 1949 года правительством введены специальные комплекты запасных частей и, естественно, что отсутствие одного наименования деталей, входящих в номенклатуру комплекта, не дает возможности отгрузить весь комплект стоимостью около 100 тыс. рублей.

На протяжении всего полугодия сильным тормозом являлся цех шасси, как в вопросах номенклатуры, так и в равномерности сдачи запчастей. Деталь 31-2 на протяжении всего полугодия тормозила отгрузку комплектов и работу склада. С 1 по 25 мая было сдано на склад только 45 процентов месячного плана запчастей, а остальные 55 процентов были сданы за оставшиеся 5 дней. Точно также неравномерно сдавалась деталь 32-С2. Кроме того, нередки случаи, когда некоторые детали сдаются в начале месяца полностью за месяц.

В результате такой неравномерной и номенклатурной сдачи замедляется оборачиваемость средств, что парализует работу склада, снижает производительность труда рабочих и замедляет отгрузку запасных частей сельскому хозяйству.

Большая доля вины за неравномерность и номенклатурность сдачи деталей ложится на производственно-диспетчерский отдел, который не требует от цехов равномерной подачи деталей.

Диспетчеры завода требуют подачи деталей только для сборки тракторов. Что же касается недостающих деталей для склада сбыта, действительность их ограничивается простой фиксацией фактов — поданы или не поданы недостающие детали.

Такая практика работы во втором полугодии не может быть терпима.

Нередки также случаи, когда не отгружаются тракторы из-за несвоевременной подачи деталей в индивидуальный комплект, как это имело место 1 и 2 июня по вине метизного и прессового цехов. Повторный случай неотгрузки тракторов имел место 23 и 24 июня, из-за неподачи деталей 38-29 прессовым цехом и 31-2 цехом шасси.

Подобные случаи не только замедляют оборачиваемость средств, но приносят прямой убыток заводу в виде штрафов, вынуждаемых железной дорогой.

Детали, входящие в номенклатуру индивидуального комплекта, должны подаваться складу сбыта с суточным опережением выпуска тракторов. По комплектам текущего и капитального ремонта производственно-диспетчерский отдел должен вести ежедневный график изготовления и подачи деталей, в соответствии с выпуском тракторов.

Только равномерная и номенклатурная сдача деталей в запчасти будет оказывать ускоряющее действие оборачиваемости оборотных средств и обеспечит в сельском хозяйстве своевременный ремонт тракторного парка. Под таким лозунгом должно быть начато второе полугодие 1949 года.

М. Бубликов,  
начальник отдела сбыта  
завода.

## В завкоме профсоюза

### О работе правления клуба завода

На днях заводской комитет профсоюза заслушал отчет председателя правления клуба тов. Клементьева о работе членов правления клуба нашего завода.

Выступившие после отчетного доклада, члены завкома профсоюза подвергли справедливой и резкой критике работу правления клуба. Клуб еще не является центром культурно-просветительной работы на заводе, художественная самостоятельность, организованная при клубе, не имеет характера мас-

совости, она замкнулась в узких рамках клубной работы. Обо всем этом сказали выступившие тт. Филалков, Ясногородская, Сафонов, и Быков.

Завком профсоюза признал работу клуба неудовлетворительной. В принятом решении намечены мероприятия, направленные на коренную перестройку всей работы клуба и отдельных членов правления. Контроль за выполнением принятого решения возложен на культкомиссию завкома профсоюза.

## Международный обзор

### Памяти пламенного борца за коммунизм Г. М. Димитрова

Богиня Г. М. Димитрова — тяжелая утрата для всего международного рабочего и коммунистического движения, для всех борцов за прочный мир и народную демократию.

В эти траурные дни во всех странах мира коммунистические партии и различные организации трудящихся чтут память великого пролетарского революционера и шлют телеграммы соболезнования Центральному Комитету Болгарской коммунистической партии, болгарскому правительству и болгарским трудящимся.

Телеграммы соболезнования послали Председатель ЦК коммунистической партии Китая Мао-Цзе-дун, Генеральный секретарь компартии Англии Гарри Полит, Председатель Совета Министров народной республики Албании генерал-полковник Эввер Ходжа, Председатель Центрального Комитета Польской объединенной рабочей партии Болеслав Берут и руково-

дители коммунистических партий других стран.

Вся прогрессивная печать мира отметила выдающуюся роль Г. М. Димитрова, как борца за дело мира и демократии.

В газете «Унита» (Италия) опубликована передовая статья Пальмиро Тольятти, в которой он пишет:

«В лице Георгия Димитрова мы потеряли одного из умнейших вождей и доблестных борцов рабочего класса: одного из людей, которые оставили наиболее глубокий след в истории последних десятилетий; выдающуюся личность, в которой соединились качества теоретика марксизма, храброго борца, опытного политического деятеля и неутомимого организатора».

Всеобщая скорбь охватила болгарский народ, чьим великим сыном и боевым вождем был Георгий Димитров. По всей стране проходят траурные митинги и собрания. В траур-

одега столица Болгарской республики София. Знаки траура на одежде тысяч людей. Убитов покойного, обвитых крепом, во многих городах и селах днем и ночью стоит почетный караул.

6 июля в Софию прибудет траурный поезд из Москвы. Гроб с телом Г. М. Димитрова будет установлен в зале заседаний Народного собрания для всенародного прощания. Тело Г. М. Димитрова будет бальзамировано. Сейчас в центре Софии на площади против здания Совета Министров строится мавзолей. 10 июля состоится перенесение тела товарища Георгия Димитрова в мавзолей.

Память о выдающемся деятеле международного рабочего движения, вожде болгарского народа, антифашистском трибунале, пламенном борце за мир и демократию, искреннем друге Советского Союза, верном соратнике Ленина и Сталина будет вечно жить в сердцах трудящихся всего мира.

## На втором Всемирном конгрессе профсоюзов

2 июля, на втором Всемирном конгрессе профсоюзов выступил председатель ВПС тов. В. В. Кузнецов с докладом о борьбе Всемирной федерации профсоюзов за мир, демократические права народов и профсоюзное единство.

В своем докладе он отметил, что Всемирная федерация профсоюзов была создана в 1945 году для того, чтобы объединить усилия рабочих всех стран в борьбе за прочный мир между народами, за повышение благосостояния трудящихся, за их демократические права и свободы.

Сейчас реакционные круги США и Англии силой доллара и оружия навязывают народам свое господство. Эта политика империалистов наиболее ярко выражена в так называемом «плане Маршалла», в «Западном союзе» и «Северо-атлантическом договоре».

В империалистическом лагере поджигателей войны идет усиленная гонка вооружения. Как известно, подготовка к войне и сама война является

источником невиданного обогащения для капиталистов. Тяжелое бремя военных расходов они целиком переложили на плечи рабочего класса и всех трудящихся.

Но поджигатели войны ошибаются в главном — они переоценивают свои силы и недооценивают мощь демократического лагеря защитников мира.

Армия защитников мира стала могучей и непреодолимой силой сотен миллионов людей. В лагере мира — Всемирная федерация профсоюзов, насчитывающая 71,5 млн. членов, и много других организаций. В лагере мира — могучий Советский Союз, страны народной демократии, народы колоний и полуколоний.

Тов. Кузнецов показал, как Всемирная федерация профсоюзов боролась за дело мира и демократии, за укрепление и расширение своих рядов. Тов. Кузнецов разоблачил деятельность реакционных руководителей английских и американских профсоюзов, пытавшихся расколоть федерацию и даже

ликвидировать ее по указке своих империалистических хозяев. Но вопреки их подрывной работе федерация живет, укрепляется и все больше и больше развивает свою деятельность.

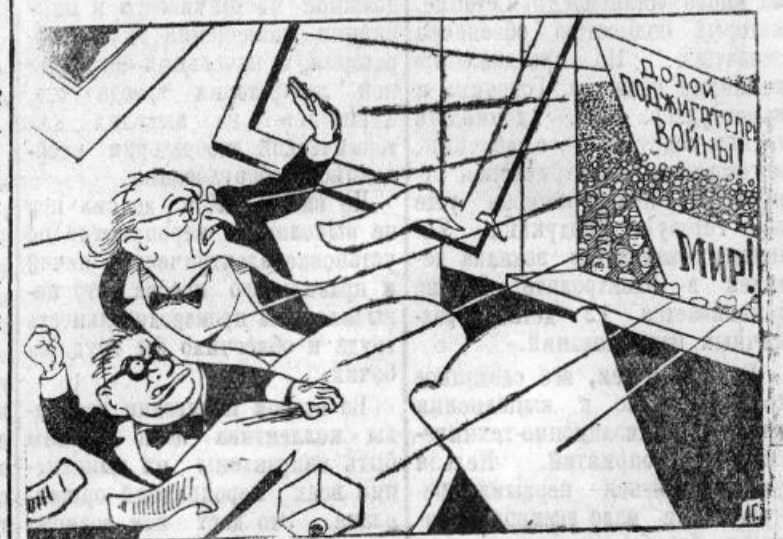
В заключение тов. Кузнецов остановился на задачах Всемирной федерации профсоюзов. Он говорил о необходимости еще шире развернуть работу по разоблачению поджигателей войны и их агентов в рабочем движении; одобрить работу и манифест Всемирного конгресса сторонников мира; установить международный день защиты мира; бороться за восстановление профсоюзного единства и о ряде других задач, стоящих перед федерацией.

«Пусть знают империалисты и их лакеи, — сказал в заключение тов. В. Кузнецов, — что ничто не сломит волю рабочего класса к единству в борьбе за мир, за свободу, за свои жизненные интересы».

А. Гиндин.

## Поправка

В газете «Боевой темп» от 7 июля, в статье «Первое литье заготовок для инструмента» допущены ошибки по вине сотрудника редакции тов. Шевляковой. Во второй колонке, в первом абзаце сверху следует читать: «Эти заготовки следующие: деталь 051047 (червячная фреза), отливка которой производилась в кокиль» и песчаную форму с припуском на механическую обработку 1,5-2 мм, деталь дисковых фрез 040-231 (стопочная заливка в сухие песчаные формы)...» и далее по тексту.



... И в комнату шум ворвался.  
Рис. А. Гифера. Прессклише ТАСС.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШНЕВИЧ.

Типография Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина.

Тираж 3000 экз.