

Боевой Труд

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

Год издания 6-й

ЧЕТВЕРГ

13

М А Я
1948 года
№ 54 (386)

выходит
по вторникам, четвер-
гам и воскресеньям

РЕШИТЕЛЬНО ПОКОНЧИТЬ С ОТСТАВАНИЕМ ЗАВОДА!

В предмайском социалистическом соревновании коллектив завода добился ритмичной работы, досрочно выполнив программу апреля.

К сожалению, достигнутое многими цехами не было закреплено в начале мая.

В наступившем месяце не снизил темпы производства только один цех — сталелитейный (начальник тов. Иванченко, секретарь партбюро тов. Костромин), который в мае по выполнению месячного плана идет впереди графика.

За последние дни улучшил свою работу и вошел в график метизный цех. Неплохих показателей в работе во второй пятидневке мая добились пресовый, тракторомеханический, автоматный и термический цехи.

Исключительно плохо работает кузнечный цех (начальник тов. Бурман, секретарь партбюро тов. Костромин), который недоачей большого количества поковок систематически срывает работу ряда механических цехов завода. Этот цех в течение 10 дней выполняет суточные задания едва на 40—50 процентов. Более того, с каждым новым днем цех работает все хуже и хуже. Так, 10 мая цех выполнил задание только на 30 процентов, а 11 — на 29 процентов.

Позорно отстает зуборезный цех (начальник тов. Жернокуй, секретарь партбюро тов. Березовиков). Систематически не справляясь с

заданиями, этот цех ежедневно срывает сборку узлов и тракторов недоачей своих деталей. Из 37 наименований деталей, обрабатываемых зуборезным цехом, ежедневно дефицитными числятся 25—30 деталей. А ведь цех имеет все возможности не только выполнять, но и перевыполнять задания. Только надо хорошо организовать труд рабочих.

Не лучше обстоит дело с производством в моторном цехе (начальник тов. Рыбкин, секретарь партбюро тов. Глухов). За 11 дней мая моторщики выполнили месячную программу только на 19 процентов.

Продолжает отставать цех шасси (начальник тов. Жарнов, секретарь партбюро тов. Линючев). Основными виновниками плохой работы этого цеха являются отдел механика цеха (механик тов. Точеный) и отдел главного механика завода (главный механик тов. Лукин), которые не обеспечивают своевременного ремонта оборудования. По этой причине в цехе ежедневно простаивают станки и рабочие.

Неудовлетворительны темпы в работе чугунолитейного цеха.

Дальнейшее отставание завода угрожает срывом выполнения производственной программы мая.

Решительно устраним неполадки, мешающие производству! В ближайшие дни войдем в график.

Мобилизуем все силы и средства на досрочное выполнение майской программы!

ПО ЗАВОДУ

Профсоюзно-комсомольский кросс

С 9 по 23 мая проводится традиционный Всесоюзный профсоюзно-комсомольский летний кросс. Дистанции бега для девушек 500—1000 метров, для женщин 500—1000—2000 метров, для юношей 500—1000 метров, для мужчин 1000—3000—5000 метров. Старт и финиш кросса — на спортивной площадке АТЗ.

Кросс проводится ежедневно с 12 часов до 3 часов дня и с 5 часов до 9 часов вечера.

Судья соревнований заслуженный мастер спорта А. Спиридонова.

ШАХМАТНЫЙ ТУРНИР

Недавно шахматисты отдела главного механика вызвали на состязание шахматистов центральной лаборатории и отдела главного металлурга.

8 мая шахматисты встретились. Матч шахматистов закончился со счетом 4:2 в пользу команды центральной лаборатории и отдела главного металлурга.

Сеанс одновременной шахматной игры на 25 досках

6 мая в клубе молодых тракторостроителей состоялся сеанс одновременной шахматной игры на 25 досках, который дал кандидат в мастера по шахматам т. Айзин (Томск).

Тов. Айзин выиграл 22 партии. Три партии им проиграны шахматистам нашего завода т.т. Клурфельду, Кудрявцеву и Хурсину.

Новый успех формовщиков чугунолитейного цеха

Формовщики первой смены первого конвейера чугунолитейного цеха, руководимые инструктором комсомольцем Николаем Комаровым, изо дня в день добиваются все новых и новых производственных успехов. 10 мая смена заформовала 508 опок, перевыполнив установленное задание на 58 опок.

Бригада формовщиков Екатерины Сегодиной (члены бригады Полина Никитенко, Александр Рудов и Валентин Лебедев) заформовала за смену 138 опок детали 33-2 при норме в 110 опок. Бригада формовщиков, которой руководит комсомолец Мария

Бабьева, на формовке детали 39-10 выдала 30 опок сверх установленного задания. На много перевыполнила сменное задание бригада формовщиков, которой руководит коммунист Иван Грошенко.

Хорошо поработали в этот день выбивщики смены Егор Пашнев, Алексей Логвинов, Андрей Маникин и Александр Бенгард.

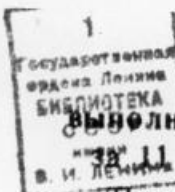
Формовщики чугунолитейного цеха! Равняйтесь по смене комсомольца Николая Комарова, добившейся высокой производительности труда.

Д. САБОЦКИЙ.

НОВЫЕ ОБЩЕЖИТИЯ ДЛЯ РАБОЧИХ ЗАВОДА

Коллектив второго строительного участка Алтаймашстроя одержал новую трудовую победу: досрочно сдал в эксплуатацию два одноэтажных кирпичных общежития площадью в 640 квадратных

метров для рабочих Алтайского тракторного завода, две водоразборных будки и двухэтажное общежитие № 5 для рабочих треста. Приемочная комиссия признала работу доброкачественной.



СВОДКА

Выполнения заданий цехами завода
за 11 мая 1948 года (в процентах)
(По данным планового отдела завода)

№	Наименование цехов	Начальник цеха	Процент
1	Сталелитейный	Иванченко	113
2	Пресовый	Колпаков	111
3	Термический	Багин	106
4	Автоматный	Либанов	104
5	Метизный	Котляр	103
6	Тракторомеханический	Шкарупо	101
7	Чугунолитейный	Креч	92
8	Шасси	Жарнов	85
9	Зуборезный	Жернокуй	78
10	Моторный	Рыбкин	76
11	Тракторосборочный	Экслер	58
12	Кузнечный	Бурман	29

ОВЛАДЕЛА СПЕЦИАЛЬНОСТЬЮ ШТУКАТУРА

В школу ФЗО № 17 и поступила в октябре 1947 года. Меня назначили в группу штукатуров.

Я с глубоким сознанием своего долга стараюсь овладеть профессией. В школе я вступила в комсомол. Свободное время я стараюсь использовать для чтения книг, занимаюсь рукоделием, участвую в хоровом кружке. В школе у нас организован кружок художе-

ственной самодеятельности, есть своя киноустановка. Сейчас у нас начались выпускные экзамены. Через полмесяца, получив диплом об окончании школы, мы пойдем строить Алтайский тракторный завод.

НАДЯ БЕЗНОСОВА,
ученица 6-й группы штукатуров школы ФЗО Алтаймашстроя.



ПРАЗДНОВАНИЕ 1 МАЯ 1948 г. в МОСКВЕ.

На снимке: Танки на параде.

Фото В. Егорова.

Прессклише ТАСС

ОБЗОР СТЕННОЙ ГАЗЕТЫ

Стенгазета стала содержательной

В обзоре «Ошибки стенгазеты «Ремонтник» указывалось на серьезные недостатки в работе редколлегии стенной газеты «Ремонтник» — органа партийной и профсоюзной организации ремонтномеханического цеха. Редколлегия выпускала стенную газету от случая к случаю, помещая случайные, второстепенные материалы. Плохим было и внешнее оформление газеты.

Правильно восприняв критику недостатков газеты, партийная организация цеха (секретарь партбюро тов. Иванов) перестроила работу редколлегии и добилась значительного ее улучшения как по содержанию, так и по оформлению. Теперь стенгазета «Ремонтник» (редактор т. Мазура) большое внимание уделяет производственной жизни цеха, показывая на своих страницах достижения лучших стахановцев.

В стенгазете № 9, посвященном Международному празднику трудящихся — 1 Мая, стенгазета организовала подборку материалов,

отражающих достижения лучших производственников. В стенгазете помещены фотографии лучших людей цеха, добившихся успехов в предмайском социалистическом соревновании. Среди них — фотография фрезеровщика т. Струкова П. С., выполнившего программу первого квартала на 366 процентов, кузнеца тов. Тараника В. Д., давшего за первый квартал три квартальных нормы, фрезеровщика т. Семенова, выполнившего производственную программу первого квартала на 288 процентов, слесаря-ремонтника тов. Бакланова В. А. и других стахановцев цеха.

В стенгазете помещена заметка стахановца электросварщика тов. Зубарева В. С., в которой он пишет:

«Выполняя свои обязательства в предмайском социалистическом соревновании, в первом квартале текущего года я выполнил трехмесячное задание на 207 процентов. Успеха, до-

стигнутые в соревновании, обязуюсь закрепить в дальнейшей своей работе».

Бригадир слесарей сборочного участка т. Рубцов В. Д., бригада которого выполнила план первого квартала на 220 процентов, в своей заметке «Наши достижения» рассказывает о том, как его бригада добилась перевыполнения производственной программы.

Заслугой редколлегии является также и то, что передовая статья, посвященная 1 Мая, тесно связана с производственной жизнью цеха.

Как недостаток газеты следует отметить, что она редко выходит и в силу этого не имеет возможности во-время реагировать на все важнейшие события в жизни цеха. Чтобы стенгазета была боевым помощником цеховой партийной организации, редколлегии следует выпускать ее как можно чаще.

152 ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

О политической учебе коммунистов кузнечного цеха

В Уставе ВКП(б) в пункте «Обязанности членов партии» записано: «Член партии обязан неустанно работать над повышением своей сознательности, над усвоением основ марксизма-ленинизма».

Наша партия — руководящая партия советского народа, она руководствуется в своей практической деятельности передовой теорией Маркса — Энгельса — Ленина — Сталина.

Именно потому, что марксизм-ленинизм правильно освещает общественную жизнь и позволяет ориентироваться в обстановке, понять внутреннюю связь явлений и событий, предвидеть ход событий, большевистская партия, руководствуясь марксистско-ленинской теорией в своей политике, добивается блестящих успехов.

Ленин и Сталин учат нас, что практическая деятельность членов партии должна освещать себе дорогу научным предвидением, они учат нас не ограничиваться только сегодняшним днем, а думать о завтрашнем дне, о будущем. Но будущее нужно не только предвидеть, но и завоевывать.

А на пути к завоеванию будущего встречается очень много трудностей и препятствий, и только тот коммунист, который хорошо владеет передовой теорией марксизма-ленинизма, не напугается этих трудностей, поведет за собой остальные массы и без условно преодолеет эти трудности.

Вот почему партия, ее Центральный комитет и лично товарищ Сталин ставят перед членами партии задачу овладеть теорией марксизма-ленинизма.

Как же обстоит дело с вопросом освоения основ марксизма-ленинизма в партийной организации кузнечного цеха?

В цехе организован кружок по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» (руководитель тов. Цифель), в котором числится 15 коммунистов, и политшкола, в которой числится 9 человек. 3 коммуниста учатся в Вечернем университете марксизма-ленинизма. Остальные коммунисты должны повысить свой идейно-политический уровень самостоятельно.

Руководитель кружка по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» тов. Цифель тщательно готовится к занятиям, хорошо знает материал. Слушатели кружка коммунисты тт. Бондаренко, Регинский, Чекалов, Терловский и Дитрах регулярно посещают занятия, готовятся к ним, консультируются у тов. Цифеля по всем непонятным вопросам и хорошо успевают.

Однако из 15 слушателей кружка 10 человек посещают занятия от случая к случаю, или же совсем не посещают их. Тт. Андрищенко, Давыдов, Крисенко, Смирнов, Гуляев совсем не посещают занятий. Тт. Лучинский, Пчеляков К., Фокин и Феденев за последние 4 месяца присутствовали только на 2—3 занятиях.

Руководителем политшколы утверждена член ВКП(б) тов. Псаева. Имея среднее образование, она может проводить занятия полит-

школы. Однако тов. Псаева к организации и проведению занятий относится не всегда добросовестно. Тов. Псаева считает организацию занятий, обеспечение явки коммунистов на занятия не своим делом, а делом партийного бюро. Не всегда тов. Псаева и тщательно готовится к занятиям. Бывают случаи, когда она из-за неподготовленности к той или иной беседе ограничивается чтиткой учебника. В политшколу зачислено 9 коммунистов. Однако не все коммунисты посещают занятия. Так, более 3-х месяцев не посещают занятий коммунисты тт. Заборовцев, Семькин, Эртвах, Зуева и Сердюков. А эти товарищи политически подготовлены слабо.

Самостоятельно работать над повышением своего идейно-политического уровня изъявили желание 27 коммунистов.

Со всей серьезностью к этому вопросу относятся коммунисты тт. Пчеляков Д., Качур, Куприянов, Богданов и Бурман, которые систематически работают над собой, изучают историю ВКП(б), труды Маркса, Энгельса, Ленина, Сталина. Повышают свой идейно-политический уровень коммунисты тт. Князев, Керцман, Коломошнов, Кузнецов. Однако они не систематически работают над собой, ждут толчка сверху, ждут, когда секретарь партбюро даст им определенное задание.

Есть в парторганизации и такие коммунисты, которые упорно не желают работать над собой. К таким коммунистам относятся тт. Теплинский, Фрайман, Фошин, Давыдов, Якушин, Чернов и другие. И не случайно, что они не могут правильно разяснить беспартийным те или иные решения партии и советского правительства.

Но виноваты ли в этом только коммунисты?

Во многом повинны и партийное бюро. Члены партбюро тт. Псаева, Бурман, Керцман, Князев и Топоров совершенно не интересуются вопросом идейно-политического роста коммунистов.

Состоявшееся на днях партийное собрание потребовало от партийного бюро повысить требовательность к каждому коммунисту, усилить контроль за их политической учебой.

«Партийному бюро надо чаще практиковать постановку отчетов отдельных коммунистов на заседаниях партбюро и на партсобраниях о повышении идейно-политического уровня», — записано в решении партсобрания, — а к тем коммунистам, которые не желают работать над собой, принимать самые строгие меры партийного воздействия».

Партсобрание потребовало от коммунистов, зачисленных в кружок по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» и в политшколу, регулярного посещения занятий.

Пора понять каждому коммунисту, что овладение теорией марксизма-ленинизма, умелое применение ее в практической жизни — является основным условием успешного решения задач, стоящих перед партией и страной.

Н. КОСТРОМИН,
секретарь партбюро кузнечного цеха.

В октябре 1947 года социалистическая индустрия достигла среднеквартального уровня промышленного производства довоенного, 1940 года. Тысячи предприятий закончили к 30-летию Октябрьской революции годовой производственный план. Воодушевленные этими успехами, рабочие, служащие, инженерно-технические работники многих отраслей промышленности в ответ на призыв трудящихся Ленинграда приняли на себя обязательство выполнить послевоенную сталинскую пятилетку в четыре года.

Что значит выполнить пятилетку в четыре года? Это значит — закончить ее не в 1950 году, как намечалось планом, а в 1949 году. Следовательно, нынешний, третий год послевоенной пятилетки имеет решающее значение для выполнения пятилетки в четыре года.

Как выполняется план 1948 года? Ответ на этот вопрос содержится в опубликованном 15 апреля сообщении Государственного Планового Комитета Совета Министров СССР об итогах работы промышленности, сельского хозяйства и транспорта в первом квартале (январь — март) 1948 года.

План выпуска валовой продукции промышленности Советского Союза выполнялся в первом квартале на 102 процента. В сравнении с первым кварталом 1947 года валовой продукции выпущено больше на 32 процента, то есть почти на целую треть.

Известно, что закон о пятилетнем плане требует первоочередного восстановления и развития тяжелой промышленности и железнодорожного транспорта, ибо без этого невозможно быстро восстановить и развивать народное хозяйство. Тяжелая промышленность в первом квартале 1948 года развивалась еще более высокими темпами, чем в первые два года пятилетки, когда план выполнялся весьма успешно.

В первом квартале нынешнего года по сравнению с первым кварталом 1947 года выплавка чугуна в стране увеличилась на 36 процентов, стали — на 41 процент, производство проката — на 43, железнодорожных рельсов — на 57, железных труб — на 41, меди — на 36, цинка — на 58, электроэнергия — на 18 процентов, добыча угля — на 20, а нефти — на 24 процента. Большие успехи одержали работники машиностроения. Выпуск магистральных паровозов увеличился на 111 процентов, магистральных товарных вагонов — на 52 процента, грузовых автомобилей — на 33 процента, легковых автомобилей — на 120, автобусов — на 94, специальных и агрегатных металлорежущих станков — на 40, ткацких станков — на 71 процент, сельскохозяйственных машин — на 138, тракторов — на 137 процентов.

Среднесуточная погрузка на железных дорогах в первом квартале 1948 года по сравнению с первым кварталом 1947 года выросла на 34 процента, грузооборот морского транспорта — на 60 процентов.

Коммунистическая партия и советское правительство уделяют большое внимание развитию легкой, текстильной, пищевой промышленности. В первом квартале 1948 года значительно возросло производство товаров широкого потребления и продуктов питания. Выпуск хлопчатобумажных тканей увеличился на 44 процента, шерстяных тканей — на 32 процента, кожаной обуви — на 18, резиновой обуви — на 41, чулочно-носочных изделий — на 37 процентов. Намного вперед шагнула и пищевая промышленность. В первом квартале 1948 года производство мяса увеличилось на 19 процентов, животного масла — на 142 процента, растительного масла — на 51, сахара — на 770, мыла — на 54 процента.

Производительность труда в первом квартале 1948 года по сравнению с первым кварталом 1947 года поднялась в промышленности на 21 процент.

В прошлом году государство получило от сельского хозяйства столько же хлеба, сколько оно получало в лучшие довоенные годы. Урожайность зерновых культур достигла довоенной. Вместе с тем работники социалистического земледелия много и плодотворно поработали над тем, что бы подготовить хороший урожай в 1948 году. В первом квартале нынешнего года подготовка к весенним полевым работам проводилась на более высоком уровне, чем в прошлом году. Семян зерновых культур засыпано в полтора раза больше. Машинно-тракторные станции и совхозы выполнили план осенне-зимнего ремонта тракторов.

Объем капитальных работ в народном хозяйстве увеличился на 19 процентов. Согласно указанию правительства, строительные организации, чтобы не распылять средства и рабочую силу, сосредоточивают работы на важнейших стройках. Это приведет к еще большему увеличению выпуска продукции.

Итоги первого квартала 1948 года снова со всей силой показывают преимущества социализма перед капитализмом. Крупнейшие капиталистические государства Европы не могут выбраться из послевоенных экономических трудностей. А наше народное хозяйство идет неуклонно в гору. По уровню промышленного производства Советский Союз, как и в довоенное время, занимает первое место в Европе.

В капиталистических странах, в том числе и в самой богатой из них — Соединенных Штатах Америки, материальное положение тру-

дящихся ухудшается. Там покупательная стоимость денег снижается, а цены на товары растут. Иное положение в советском государстве. У нас вместе с развитием народного хозяйства значительно улучшается и благосостояние населения. В конце прошлого года советское правительство провело денежную реформу и отменило карточную систему на продовольственные и промышленные товары. Государственные розничные цены были снижены. Благодаря этому, а также благодаря денежной реформе цены в колхозной и кооперативной торговле значительно снизились. В первом квартале 1948 года цены на колхозных рынках были втри с лишним раза ниже, чем в первом квартале прошлого года.

Снижение государственных розничных цен на продовольственные и промышленные товары и снижение цен в кооперативной торговле и на колхозных рынках привело к тому, что покупательная способность рубля в первом квартале нынешнего года повысилась на 41 процент. Благодаря снижению цен и повышению покупательной способности рубля, а также в связи с ростом денежной зарплаты реальная заработная плата рабочих и служащих в первом квартале 1948 года по сравнению с первым кварталом 1947 года повысилась в среднем на 51 процент. Рост реальной заработной платы означает, что на те же деньги трудящиеся покупают больше товаров.

Десятки миллионов советских людей трудятся с напряжением всех своих сил. Советские люди быстро осваивают новую технику, широко внедряемую в промышленности и сельском хозяйстве. Рабочие, колхозники, интеллигенция стремятся с каждым днем работать лучше, чтобы еще больше окрепло могущество социалистического государства, еще больше поднялось материальное благосостояние, повысился культурный уровень народа.

Впереди еще три квартала. В оставшиеся до конца года месяцы надо работать так, чтобы план третьего, решающего года послевоенной сталинской пятилетки был значительно перевыполнен. Работать производительнее, беречь и приумножать общественное, государственное достояние, экономить сырье, материалы, топливо, электроэнергию — долг каждого советского человека. К этому призывает нас великая партия Ленина — Сталина.

Шире социалистическое соревнование!

Пятилетку — в четыре года!

Торжественное собрание, посвященное Дню Победы

10 мая состоялось торжественное собрание работников центральной лаборатории и отдела главного металлурга, посвященное Дню Победы.

Доклад о победе советских войск над фашистской Германией сделал участник Отечественной войны т. Ожогин В. И. Общие положения

доклада т. Ожогин умело увязал с воспоминаниями о своей фронтовой жизни. Доклад бывшего фронтовика был выслушан с большим вниманием.

В конце доклада В. И. Ожогин прочел собственное стихотворение «Победа», посвященное героическим советским воинам.

Электронской процесс—наиболее передовой метод технологии

153

В Законе о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР говорится: «Расширить применение электро-технологии... в производстве металлов и металлообработке».

В настоящее время электричество на АТЗ используется на плавке, поверхностной закалке и сварке. Энергобаза завода вполне достаточна и для того, чтобы область применения электричества значительно расширить путем внедрения электронского процесса вместо холодной обработки или штамповки. При этом процессе деталь, запускаясь в обработку, выполняет роль анода, а электрод, являющийся в то же время и инструментом, выполняет роль катода. Анод и катод при действии электронского процесса содержатся в жидком диэлектрике, который представляет собой керосин, масло или воду. Таким образом схема электронского процесса состоит из 1 источника тока, анода (изделия), катода-электрода (инструмента), диэлектрической массы, конденсатора, дополнительного сопротивления между источником тока и изделием и механизма управления (преимущественно электронного). Регулирование процесса осуществляется жидкой средой и электрическими параметрами схемы при неизменном материале электродов.

При желании можно полярность можно изменить на обратную во избежание притупления острых кромок на обрабатываемой детали, но в этом случае износ инструмента (теперь анода) несколько повышается.

Для достижения лучшей точности электронской процесс следует вести на двух режимах: а именно: на более жестком в начале и на более мягком (чистовом) в конце. Жесткость и мягкость режимов определяется их электрическими характеристиками. Ориентировочно электрическая характеристика мягкого (чистового) режима может соответствовать следующим данным: 1) напряжение питания сети 100 вольт, 2) сила тока короткого замыкания 5 ампер, 3) емкость конденсатора для данной цели 10 микрофард на электрод. Таким образом, точность изготовления детали определяется режимом обработки, то есть электрическими параметрами схемы, и не зависит ни от материала детали и инструмента (анода, катода), ни от характера обрабатываемого профиля. Кроме того, искровой разряд дает возможность проводить процесс в строго намеченном месте, то есть он строго локализован.

Материалом для электрода—инструмента может быть латунь, сталь У—8, или любой токопроводящий материал вплоть до самого мягкого и пластичного в холодном состоянии, позволяющий легко изменить форму любым путем.

Электронской процесс позволяет обрабатывать материалы любой твердости и в любом состоянии (сыром, закаленном). Благодаря этому становится легко доступной замена материалов обрабатываемых деталей в самых широких пределах, как по соображениям металлообработки завода,

А. БЕЗБОРОДНИКОВ.

зав. бюро приспособлений ОГТ

так и по экономическим соображениям. В отличие от типовой технологии изготовления деталей механическим способом электронской процесс позволяет приблизить термическую операцию (например, закалку) к заготовительным. Кроме того, этот процесс, наряду с обработкой, повышает стойкость детали в эксплуатации, что объясняется улучшением физико-механических свойств поверхностных слоев под непосредственным действием искрового разряда. Поверхностные слои, нагретые до температуры плавления, претерпевают значительные структурные изменения на глубину до 0,1 миллиметра, одновременно насыщаясь карбидами, содержащимися в жидком диэлектрике, в котором производится обработка, а карбиды, как известно, способствуют повышению твердости и износостойкости поверхностных слоев.

Каждый разряд в секунду диспергирует (разлагает) определенный объем металла обрабатываемой поверхности, а жидкая диэлектрическая масса смывает (удаляет) этот металл, как отход производства.

Для существующих режимов оптимальное число разрядов равняется от 250 до 1100 в секунду.

По удельной производительности, как доказано некоторыми экспериментальными работами, электронской метод обработки стоит выше фрезерования и сверления, но уступает точению. Что касается минутной производительности, которая больше всего интересует производителя, то она в зависимости от выбора электрических параметров, применения составного инструмента, может быть значительно выше производительности при механической обработке. В конечном счете она есть сумма производительностей всех единичных разрядов. Применение электронного управления процессом позволяет вести работу составным инструментом. Составной инструмент состоит из державки и пластинок (электродов) на ней, равных по количеству числу обрабатываемых мест на детали. Такой инструмент повышает производительность пропорционально количеству применяемых электродов и позволяет производить одновременную обработку нескольких деталей.

Наибольший экономический эффект электронской процесс дает при массовом производстве. Характерно, что даже отходы производства—порошки, получаемые по данному способу, состоят из отдельных зерен, размером от доли микрона и до нескольких десятков микронов, без загрязнений, всегда имеют форму правильного шара. Такие отходы особенно ценны для использования в металло-керамическом производстве и, следовательно, с успехом могут быть использованы.

На каких работах эффективнее всего можно было бы применить на нашем заводе электронской процесс?

Кроме обработки деталей трактора, этот процесс можно применить на разрезке металла с заменой пил Геллера простыми дисками, заточке режущего инструмента с заменой соответствующих для этой цели абразивных кругов, притирочных работ, изготовлении режущего инструмента путем наложения слоя из твердого сплава вместо напайки пластинок; алмазной расточке вкладышей шатуна путем замены этой заточки способом наложения равного и тонкого слоя баббита на стальную оболочку и с последующей шлифовкой поверхности наложенного слоя по этому же процессу; при применении тонкослойных устойчивых или износостойких покрытий на разных сильно изнашивающихся деталях и т. д.

Производственное внедрение электронского процесса является одной из важнейших задач технологов и конструкторов нашего завода.

В настоящее время на многих заводах Советского Союза производится усовершенствование и внедрение в производство электронского способа резания металлов с одновременным установлением исчерпывающих технологических и технико-экономических характеристик. Из-за того, что данный процесс не имеет пока широко известных всем упомянутых выше характеристик, он слабо применяется в промышленности. Не является поэтому исключением и наш завод, который лишь за последние время, и то по инициативе инструментального цеха, стал делать первые шаги по внедрению на порезке металла электронского процесса. В действительности же на электронской процесс, как на наиболее передовой и многообещающий метод технологии, должно быть обращено самое серьезное внимание.

«То, что делал резец, требовало силы мотора, иногда огромной мощности,—пишет один корреспондент, ознакомившись с работами лауреата Сталинской премии т. Лазаренко.—А теперь нужен только моторчик, который будет вращать легкий диск, даже не касающийся разрезаемой им детали, или подавать вперед электрод, перед которым миллионы искр услужливо расчищают путь в теле обрабатываемого материала. При этом силовое хозяйство на производстве становится минимальным по своей мощности. Это значит, что, в отличие от современной со всей своей хитроумной сложностью, огромной массой движущегося, вращающегося металла, механика электронского процесса будет легкой, простой, портативной. Тяжелые современные станки уступят место небольшим станочкам, в большинстве настольного типа. Будет во многом сокращено сложнейшее инструментальное производство со всеми своими металлургическими и технологическими трудностями. Взамен этого должно быть несложное производство электродов в виде различных стержней, дисков...»

Утвержден план организационно-технических мероприятий на 1948 год

В целях создания условий для успешного выполнения стоящих перед заводом задач по досрочному завершению государственного плана 1948 года, являющемуся необходимой предпосылкой выполнения заводом пятилетнего плана в четыре года, на днях директором завода утвержден план основных организационно-технических мероприятий на 1948 год.

Контроль за выполнением плана оргтехмероприятий возложен на главного технолога тов. Модилевского Б. Н. (моторный, тракторомеханический, зуборезный, шасси, автоматный, метизный, тракторосборочный, прессовый и инструментальный цехи), главного металлурга тов. Прейгерсона Я. П. (чугунлитейный, сталелитейный, кузнечный, термический и модельный цехи), главного механика тов. Лукина И. Г. (ремонтно-механический, ремонтно-строительный цехи и ремонтно-литейная мастерская), главного энергетика тов.

Крейнделя (энергетические цехи), заместителя директора завода по коммерческой части тов. Фермана С. А. (ЦБТ, транспортный цех, утильцех, подсобные предприятия и складское хозяйство), главного конструктора тов. Саркисянца Э. А. (экспериментальный цех и внедрение в производство заготовительных и обрабатывающих цехов изобретенных и новых деталей модернизированных узлов трактора).

Общий учет выполнения мероприятий плана и работы по подготовке и оформлению соответствующих отчетных материалов возложены на главного технолога тов. Модилевского Б. Н.

Начальники цехов и отделов обязаны ежеквартально разрабатывать и представлять на утверждение главного инженера завода цеховые планы мероприятий, направленных на дальнейшее улучшение работы, подлежащих выполнению силами цехов.

БОЛЬШЕ ВНИМАНИЯ Усовершенствованию ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Тракторосборочный цех отображает работу многотысячного коллектива завода. Здесь собирается трактор и направляется во все уголки необъятного Советского Союза.

Основная разница в работе между тракторосборочным цехом и другими цехами заключается в том, что в тракторосборочном цехе применяется в большинстве своем ручной труд.

Коллектив тракторосборочного цеха имеет хорошие кадры рабочих и ИТР. Однако для улучшения работы цеха необходимо также и постоянное усовершенствование технологических процессов сборки путем применения соответствующих приспособлений и инструментов.

Силами цеха проделана большая работа по внедрению малой механизации на участках, что значительно облегчило труд на трудоемких процессах и увеличило производительность труда.

Но целый ряд вопросов для тракторосборочного цеха в течение длительного периода остается нерешенным, что влияет как на производительность, так и на качество выпускаемой продукции.

До сих пор не решены такие вопросы, как окраска тракторов, сушильная камера, оснащение дефектного отделения подъемными механизмами и другие.

Целый ряд приспособлений, заказанных в инструментальном и ремонтно-механическом цехах, не изготавливаются. Приспособление индекса 360—1146 для запресовки детали 39—25 не изготавливается в течение 3-х лет. Запресовка деталей производится вручную, кувалдой, что часто вызывает поломку этой детали. Прис-

пособление для сварки рулевого управления заказано несколько месяцев назад, но все еще не изготовлено и только лишь благодаря высокой квалификации сварщика цех имеет возможность работать бесперебойно.

Характерно, что отдел главного технолога, регулярно спускающий планы «основных технических и организационных мероприятий», куда входит и изготовление выше-названных приспособлений, ничего не делает для того, чтобы помочь цеху добиться изготовления этих приспособлений.

Тракторосборочный цех для отдела главного технолога не существует.

Вопрос об изготовлении приспособлений является самым узким местом на заводе.

Коллектив тракторосборочного цеха требует от главного технолога оказания реальной помощи в деле разрешения целого ряда вопросов, связанных с усовершенствованием технологических процессов, механизацией работ, качеством выпускаемой продукции и культурой труда.

С переходом цеха на козрасчет такие вопросы, как несопоставление деталей на сборке и изъятие со сборки не предусмотренных технологическим процессом инструментов—метчиков, сверл, разверток и т. д.—являются первоочередными вопросами работы отдела главного технолога.

Подготовка деталей на сборке ухудшает качество продукции.

Главному технологу и главному механику необходимо повседневно следить за выполнением заказов, согласно утвержденным планам оргтехмероприятий.

А. КАПУЛКИН, заместитель начальника тракторосборочного цеха.

154 Школы накануне экзаменов и испытаний

РАБОТАЕМ С ОТСТАЮЩИМИ

В школе наступила страдная пора—самый ответственный период, когда учащиеся и учителя отчитываются о проделанной работе за год.

Перед экзаменами и испытаниями предстанут учащиеся с 4-х по 10-е классы, всего 600 человек. Программа во всех классах уже закончена по всем предметам. Начиная с 10 мая, во всех классах приступили к повторению изученного материала. Минимум лабораторных работ и опытов, требуемых программой по физике и химии, обеспечен.

После весенних каникул была создана комната по подготовке к экзаменам и испытаниям. Здесь концентрируются учебники, карты и все наглядные пособия, необходимые для подготовки учащихся.

Спланирована и проводится работа с отстающими учениками, обращается внимание на те разделы программы, которые слабо освоены ими. Систематически по 2 часа в неделю в каждом 5-м и 6-м классах и по 1 часу в 7-х классах проводится дополнительная работа. Инструкции по проведению экзаменов доведена до сведения всех учащихся.

Проведены родительские собрания по классам по вопросу подготовки к экзаменам и роли родителей в этом деле. Составлено расписание экзаменов и испытаний.

13 мая на заседании педагогического совета будут обсуждены списки учащихся, допущенных к экзаменам и испытаниям, и списки учащихся начальных классов, переведенных в последующие классы и оставленных на повторный курс.

Имеется договоренность с ОРС'ом АТЗ об улучшении ассортимента продуктов питания, продаваемых в школьном буфете на период экзаменов.

Большим недочетом, мешающим работе школы, является безответственное отношение некоторых родителей к учебе и поведению своих детей. Зачастую учащиеся приходят в школу с неприготовленными домашними работами, пропускают уроки.

Сейчас основная задача школы и родителей—создать все условия для того, чтобы учащиеся могли хорошо подготовиться к экзаменам и испытаниям для перехода в последующие классы.

Л. МУРОМЦЕВА,
директор школы № 9.

Убрать препятствия в проведении важнейшей работы

В школе рабочей молодежи идет деятельная подготовка к экзаменам и испытаниям.

Отведена специальная комната, в которой учащиеся готовятся к экзаменам; разработано расписание экзаменов и испытаний и доведено до сведения учащихся и преподавателей. По утвержденному плану проводятся обзорные лекции по физике, истории и литературе.

Большое внимание уделяется малоуспевающим учащимся—с ними ежедневно проводятся дополнительные занятия. Силами учащихся и преподавательского состава выпущена стенная газета, посвященная подготовке к экзаменам и испытаниям.

Однако есть и такие обстоятельства, которые мешают школе

рабочей молодежи нормально проводить подготовку к экзаменам. Они могут послужить срывом важнейшей работы школы. Многие начальники цехов не осознавали важности момента экзаменов и не предоставляют положенных тарифных отпусков рабочим—учащимся школы рабочей молодежи. К числу таких начальников цехов относятся тт. Рывкин (моторный цех), Фетисов (деревообделочный цех), Шмундак (инструментальный цех), Иванченко (стальцех) и другие.

Руководителям цехов необходимо оказать всемерную помощь школе в этот ответственный период.

Д. ТЕЙТЕЛЬБАУМ,
директор школы рабочей молодежи на АТЗ.

Еще раз о столовой № 3

Столовая ОРС'а № 3 призвана обслуживать многочисленный коллектив тракторостроителей, работающих на заводе. Работники столовой должны быстро и культурно обслуживать рабочего, подавать ему вкусные и калорийные блюда. В столовой ежедневно питаются большое количество клиентов. За сутки она реализует иногда 18—19 тысяч блюд. Это требует особой оперативности и слаженности в работе ее обслуживающего персонала, начиная от заведующего и кончая посудницей.

Как же столовая № 3 справляется со своими задачами?

В данное время обслуживание рабочих столовой поставлено из рук вон плохо. Обслуживающий персонал столовой совершенно не борется за культуру работы, за тактичное, вежливое обращение со своими посетителями. Грубость—вот что прежде всего характеризует работников столовой. 10 мая в столовой произошел такой случай. Один из клиентов купил в

кассе столовой чек на порцию рыбы. В меню, вывешенном в коридоре, значилось, что эта рыба продается с гречневой кашей. Клиент приносит рыбу с картофельным пюре, которое на много дешевле порции с гречневой кашей.

—Я же купил не такое блюдо, — возмущился клиент.

—Другого у нас нет; — ответила официантка Бондарь.

—Тогда пригласите сюда заведующего производством.

—Его нет.

—Заведующего столовой, — просит клиент.

—Его тоже нет.

Тогда клиент просит книгу жалоб.

—Идите к заведующему столовой и просите.

Не вышла на вызов клиента и раздатчица т. Молчанова.

Когда же клиент спросил фамилию официантки Быковой, отказавшей в выдаче книги жалоб, та отрезала:

—Это вам знать не обязательно.

В некоторых столовых ОРС'а АТЗ повара и заведующие столовыми не стремятся разнообразить меню, не используют местные ресурсы.



Меню на год.
И прочно, и никаких хлопот...

Клиент идет в кассу заменить талон. Там объясняют, что вместо каши будет лапша.

—И лапши тоже нет. Хотите, берите рыбу с картошкой, — снова ответила официантка.

Так, вместо рыбы с гречневой кашей, порция которой стоит 3 р. 35 коп., столовая подавала 10 мая большое количество порций рыбы с картофельным пюре, которое стоит всего лишь 2 р. 35 коп. Пользуясь отсутствием времени у клиентов, столовая систематически обманывает их, заменяя одно блюдо другим.

В столовой заведен еще и такой обычай. Оставшиеся от предыдущего дня продукты реализуются на второй день, а иногда и на третий день. По этой причине блюда подаются холодными, а иногда и прокисшие. Так, например, 10 мая картофельное пюре к рыбе было подано холодным, с неприятным запахом и вкусом. Холодным и безвкусным подавался также и суп-лапша.

На доске меню каждый день значится блюдо—борщ. Что это за борщ? Это просто-напросто порция переваренной кислой капусты и больше ничего. Ни картофеля, ни другой приправы в этом борще никогда нет.

Неудовлетворительно и санитарное состояние столовой. 8 мая, например, официантки столовой дошли до того, что начали подметать пол буквально под носом стоящих рабочих, подняв целое облако пыли. Когда же клиенты потребовали прекратить это безобразие, официантки грубо ответили:

—Нам убирать надо, а вас тут не переждешь.

Напрасно клиент третьей столовой будет искать книгу жалоб. Она ревностно охраняется заведующим столовой т. Коровиным, который хранит ее в своем кабинете. А кабинет, как правило, на замке.

О плохой работе столовой № 3 и его обслуживающего персонала давно известно начальнику ОРС'а тов. Винарскому. Но тов. Винарский не принимает никаких мер к улучшению работы столовой.

П. ТЮМИН.

Чугунотейный цех.

Дополнительные занятия, консультации

Экзамены—это государственный смотр работы школы. Рациональная, методически правильная подготовка, проведение испытаний и экзаменов—дело чести каждой школы, каждого учителя, каждого родителя.

В школе № 7 подготовка к испытаниям началась еще с 1 апреля.

Заключив программный материал, учителя проводят систематическое повторение пройденного, обращая особое внимание на слабоусвоенные разделы.

Инструкция Министерства просвещения об экзаменах и испытаниях изучена всеми учителями, учениками и родителями учащихся выпускных классов. Проведено совещание о мероприятиях по ликвидации отставания учащихся. В результате этого учителя ежедневно проводят консультации и дополнительные занятия с учащимися.

В школе организована комната подготовки к экзаменам, в кото-

рой сосредоточены наглядные пособия и все материалы, способствующие хорошей подготовке учащихся к предстоящей государственной проверке. Здесь можно проконсультироваться у учителя.

Созданная и утвержденная экзаменационная комиссия приступила к ознакомлению с учащимися, предварительному выявлению их знаний.

Подготовлена документация экзаменов: написаны билеты и дополнительный материал к ним, заготовлены бланки протоколов экзаменов, бумага и т. п.

Горячее участие в подготовке к экзаменам принимает пионерская организация. Все пионеры, за исключением одного, допускаются к экзаменам. Учащиеся пионеры занимаются по строго составленному единому режиму дня, где правильно чередуются работа и отдых детей. Живо и интересно проводятся сборы пионеров, на которых учащиеся рассказывают

друг другу о том, как они готовятся к экзаменам.

Художественные кружки (драматический, хоровой, физкультурный, литературный), организованные из учащихся младших классов, усиленно готовятся к обслуживанию выпускников в период экзаменов.

Большинство учащихся серьезно готовится к весенним испытаниям. К таким можно отнести учеников 4 классов Беленовскую, Вихляева, Манжурову, Федосееву, Рабинович, Вербицкого, Величко, Соколову, Лукашику и других. Родители этих учащихся прекрасно организовали режим дня для своих детей.

Однако есть факты и отрицательного характера. Например, ученики 4 класса «В» Корнинов, Иванов и некоторые другие не занимаются подготовкой к экзаменам, а родители их, зная об этом, не принимают никаких мер к организации домашних занятий детей.

О. ЖУЛИНА,
заведующая школой № 7.

СПОРТ

Открыт летний спортивный сезон

9 мая 1948 года был открыт летний спортивный сезон.

В городской эстафете по городу первое место заняла команда школы № 112. Ей вручен переходящий приз—фарфоровый кубок. 2-е место заняла команда АТЗ. Она награждена грамотой.

На стадионе в близи-турнире по футболу команда АТЗ сыграла вничью с ДСО «ЛОКОМОТИВ». Первое место присуждено железнодорожникам, так как у этой команды лучшее время по эстафете. Второе место присуждено команде АТЗ.

А. СПИРИДОНОВА.

Зам. ответ. редактора Ф. И. ВОЛЬНЫХ.

Вечерний филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения объявляет набор слушателей на подготовительные курсы из лиц, имеющих аттестаты зрелости, либо диплом об окончании среднетехнического учебного заведения.

Для поступления на курсы требуются следующие документы:

1. Заявление.
2. Справка с места работы.

3. Подлинный аттестат об окончании средней школы.

4. Автобиография.

5. 4 фотокарточки.

Справки можно получить ежедневно от 6 до 8 часов вечера у секретари учебной части филиала института.

Адрес: АТЗ, Саманный поселок, ул. Тракторная, № 42.

ДИРЕКЦИЯ.