

Сталевой Терм

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

100 (734) | Суббота, 26 августа 1950 г. | Цена 10 коп

Изо дня в день устранять недостатки и множить успехи в каждом цехе, на каждом участке.

Шире размах социалистического соревнования за безусловное выполнение плана августа по выпуску запасных частей.

За безусловное выполнение плана августа по запасным частям

Коллектив нашего завода, вступая в социалистическое соревнование за досрочное выполнение государственного плана по выпуску тракторов, взял на себя также серьезные и почетные обязательства перевыполнить план и по выпуску запасных частей.

В течение семи месяцев текущего года завод хорошо справлялся с выполнением программы по выпуску запчастей, однако в текущем месяце, завод имеет значительное отставание, а по отдельным деталям выполнение плана находится под угрозой срыва.

От успешного завершения программы августа в значительной степени зависит выполнение плана третьего квартала. В настоящее время выполнение плана августа и третьего квартала в большой мере зависит от четкой работы коллективов моторного, кузнечного, термического, метизного, тракторосборочного цехов и цеха шасси. Моторщики обязаны в эти дни преодолеть отставание и резко увеличить суточный выпуск таких деталей как: коленвал, втулка А04-4 и особенно распредвал. Неудовлетворительно работают сейчас по сдаче деталей в запасные части тракторосборочный цех и цех шасси, особенно по сдаче таких деталей как: коленчатый полуось и заводная рукоятка. Плохо еще и недостаточно оперативно работает отдел снабжения по обеспечению необходимыми материалами таких цехов как: кузнечный, метизный, в результате чего эти

цехи срывают график выпуска таких важнейших деталей как: палец трака, сальники и другие.

Но несмотря на значительное отставание от графика у коллектива завода есть все возможности выполнить план августа по выпуску запасных частей.

В оставшиеся дни августа хозяйственные, партийные и профсоюзные организации цехов и отделов, особенно отстающие, обязаны еще шире развернуть социалистическое соревнование за безусловное выполнение суточных заданий, за дальнейшее улучшение подготовки производства, организации труда, снижение брака и обеспечение цехов необходимыми материалами. Необходимо усилить агитационно-массовую работу на производственных участках, проявить больше требовательности к мастерам и рабочим, обеспечивающим выпуск деталей в запасные части.

Надо сделать все, чтобы создать условия для высокопроизводительной работы каждого рабочего и работницы, не допускать простоев из-за отсутствия заготовок и инструмента, во-время предупреждать брак, добиваясь соблюдения и совершенствования технологических процессов.

Товарищи тракторостроители!
Приложим все усилия и знания для выполнения государственного плана августа и третьего квартала по выпуску запасных частей по всей номенклатуре.

В горкоме ВКП(б) и горисполкоме

Горком ВКП(б) и горисполком рассмотрели итоги социалистического соревнования коллективов предприятий и цехов машиностроительной промышленности за июль 1950 года. Бюро горкома ВКП(б) и горисполком постановили:

Присудить переходящее Красное знамя горкома ВКП(б) и горисполкома:
по предприятиям машиностроительной промышленности — оставить коллективу Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина (директор тов. Тарасов, секретарь парткома тов. Иванченко,

председатель завкома профсоюза тов. Григоров), выполнившего план июля по товарной, валовой продукции, запасных частей на 105 проц. в установленной номенклатуре;

по цехам машиностроительной промышленности — коллективу литейного цеха завода «Алтайсельмаш» (начальник тов. Короб, секретарь парторганизации тов. Горбунов, предцехкома профсоюза тов. Баранов), выполнившего план июля по валовой продукции на 103,7 проц. и имеющему выработку на одного рабочего 102,1 процента.

ИЗВЕЩЕНИЕ

28 августа в 8 часов вечера в клубе завода состоится общезаводское собрание по обмену опытом стахановцев токарей-скоростников.

ПОРЯДОК ДНЯ:

- Опыт внедрения скоростных режимов резания металла.
(Докладчики: стахановцы-токари-скоростники гг. Петров, Гоморов, Нусь и мастер скоростного резания тов. Дудини).
- Художественная часть.

Завком профсоюза
Завком ВЛКСМ
Отдел техпропаганды

Все силы и знания на выполнение плана августа по запасным частям!

Первоочередная задача моторщиков — ликвидировать отставание по выпуску запасных частей

Коллектив моторного цеха, широко развернув социалистическое соревнование за досрочный выпуск юбилейного трактора, успешно справился с поставленными перед ним задачами по обеспечению сборки тракторов моторами.

Но выполнив обязательства по подаче моторов на большой конвейер, моторный цех имеет значительное отставание по сдаче некоторых деталей в запасные части. Сейчас большое отставание имеется по таким важнейшим деталям как: коленвал, распределительный вал, блок и бронзовая втулка.

Причина отставания цеха во многом зависит от плохой работы кузнечного и термического цехов. С 10 августа кузнечный цех неритмично и с большим процентом брака подавал моторному цеху заготовки коленвала и распредвалки, а с 15 августа кузнецы вообще прекратили подачу заготовок распредвалки, что привело к большому отставанию моторщиков.

По выпуску такой детали, как блок, моторный цех с нача-

ла месяца шел впереди графика, но за последнее время по причине технических неполадок на участке блока положение усложнилось и цех отстал от графика.

Учитывая, что в настоящее время кузнечный цех улучшил свою работу по подаче заготовок коленвала и других деталей, перед коллективом моторщиков стоит большая и почетная задача — устранить имеющиеся недостатки на ряде участков цеха, преодолеть отставание по выпуску деталей в запасные части и в оставшиеся дни августа еще шире развернуть социалистическое соревнование за безусловное выполнение государственного плана августа.

Сейчас у коллектива моторщиков есть все возможности для того, чтобы обеспечить выполнение месячного плана по запасным частям, и это почетное задание безусловно будет выполнено.

Н. Маркус,
зав. производством моторного цеха.

Своевременно подавать на сборку детали

Тракторосборочный цех на 24 августа имеет на 14 процентов отставание по сдаче в запасные части пусковой рукоятки, не смотря на то, что у тракторосборщиков есть все возможности выполнить программу по сдаче этой детали. Работу тракторосборщиков все время тормозит автоматный, зуборезный и кузнечный цехи. Автоматный цех не подает на сборку деталь 19-5, зуборезный — деталь 19-4, а кузнечный неритмично подает деталь 19-14-17. 25 августа деталь 19-14-17 находилась в дефиците не только для сдачи в запасные части, но и для сборки тракторов.

Не лучше обстоит дело в тракторосборочном цехе и на участке сборки радиаторов. Прессовый цех постоянно срывает эту работу по причине несвоевременной подачи сот для радиатора и других деталей.

Кроме того, большое количество подаваемых прессовым цехом деталей идет в брак, который обнаруживается после сборки. 24 августа 8 радиаторов, собранных тракторосборщиками, дали течь. 6 радиаторов потекло по причине низкого качества сот и два — по причине брака других деталей, подаваемых прессовым цехом.

М. Жарнов,
начальник тракторосборочного цеха.

В ВОЛОЧИЛЬНОМ ОТДЕЛЕНИИ МЕТИЗНОГО ЦЕХА

До июля 1950 года волочильное отделение метизного цеха имело большое отставание в выполнении производственной программы. Многие детали ежедневно были в дефиците на сборке тракторов. Причиной невыполнения производственной программы была низкая производственная дисциплина и плохая организация труда в отделении. Многие рабочие не боролись за уплотнение рабочего дня, приступая к работе через 15—20 минут после начала рабочего времени, еще задолго до заводского гудка бросали работу. Передко были простои и из-за отсутствия металла. Особенно плохо было с металлом для детали 39-2 (палец трака).

Старший мастер волочильного отделения тов. Вольдмар, решил провести производственное совещание и вскрыть причины плохой работы коллектива отделения. Выступив на

этом совещании, рабочие вскрыли недостатки в повседневной работе отделения, подвергли резкой критике отдельных нарушителей производственной дисциплины.

Это совещание дало хорошие результаты. Уже на второй день кузнецы гг. Данилов и Раков, ранее не выполнявшие свои сменные задания, добились резкого повышения производительности труда. Значительно улучшили свою работу рихтовщик горячих пружин тов. Египко и рихтовщик каленых пружин тов. Солодников.

Убедившись в пользе производственных совещаний, тов. Вольдмар ввел их в повседневную практику своей работы. Положение на участке с каждым днем стало улучшаться.

Когда коллектив завода стал на стахановскую вахту мира, коллектив волочильного отделения обязался полностью ликвидировать отстав-

ание и, развернув социалистическое соревнование между всеми рабочими, сдержал свое слово: к 1 августа полностью было ликвидировано отставание. В дни стахановской вахты за досрочный выпуск юбилейного трактора производственная программа стала ежедневно перевыполняться.

Но несмотря на успехи, в работе коллектива волочильного отделения имеются еще серьезные недостатки. Работники ОТК, работая на прессе «Брюнель», не успевают проверять детали после термообработки. Передко бывают перебои в металле на деталь 34-2.

При ликвидации указанных и других недостатков коллектив волочильного отделения добьется первенства в соревновании среди участков цеха.

А. СЕВЕРНЫЙ.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Когда плохо руководят редколлегией стенной газеты

В системе большевистской печати стенные газеты на предприятиях и в учреждениях занимают не маловажное место. Стенная газета, которая непосредственно издается в цехе, на участке, может более оперативно реагировать на все события, которые происходят в жизни коллектива цеха, подхватывать и широко освещать все новое, прогрессивное, подвергать критике недостатки в работе. Но чтобы газета регулярно выходила и была боевым помощником партийной организации, партийное бюро и лично секретари должны повседневно руководить работой редколлегии, помогать ей в деле правильного освещения жизни коллектива цеха, отдела.

К сожалению отдельные стенные газеты в цехах завода выходят нерегулярно и не являются подлинными пропагандистами и организаторами.

Взять для примера моторный цех. Как партийное бюро цеха руководит работой редколлегии?

В свое время стенная газета «Мотор» выходила в цехе регулярно и была боевым помощником партийной организации и администрации цеха в деле мобилизации коллектива цеха на выполнение взятых социалистических обязательств по дальнейшему наращиванию выпуска моторов и запасных частей. Ее с большим желанием читал весь коллектив цеха и каждый рабочий старался принять в ней активное участие. Но это было еще в

начале текущего года. Сейчас дело обстоит иначе.

Партийное бюро моторного цеха (секретарь тов. Дышкант) крайне слабо руководит стенной газетой. Достаточно сказать, что за 7 месяцев текущего года в цехе вышло всего два номера газеты, в то время, как в других цехах выпущено уже по 15 и больше номеров стенных газет. Основная причина неудовлетворительной работы газеты в моторном цехе заключается в том, что здесь по существу нет редколлегии, нет и редактора. Партийное бюро, регулярно утверждая план работы на следующий месяц, не забывает записать в него и выпуск стенной газеты, но вот уже в течение многих месяцев не выполняется этот пункт.

А в моторном цехе писать есть о чем. Здесь работают немало станочников, которые, внедряя новые методы труда, добиваются хороших успехов в своей работе, их опыт необходимо распространять на другие участки цеха. Немало в коллективе моторного цеха имеется еще и крупных недостатков, особенно сейчас, когда цех значительно отстал от графика по выпуску запасных частей, многие участки не справляются еще с выполнением суточных заданий, высок еще процент брака.

Неудовлетворительно продолжает работать в цехе агитколлектив. Многие агитаторы сумоустрашили от выполнения партийного поручения. Стенная газета могла бы ока-

зать большую помощь в устранении отмеченных недостатков.

Партийному бюро и его секретарию тов. Дышканту необходимо серьезно заняться вопросом выпуска стенной газеты — организовать боевую редколлекцию и добиться, чтобы стенная газета «Мотор» стала боевым помощником партийной и профсоюзной организаций цеха.

Практика показывает, что там, где партийное бюро стенную газету считает своим кровным делом, она регулярно выпускается. Например секретарь партбюро тракторомеханического цеха тов. Кузнецов систематически занимается газетой, организует работу редколлегии и как результат газета выходит регулярно. Редактор газеты коммунист тов. Мильшин практикует выпуск боевых листов. Регулярно выходит стенная газета в цехе шасси (редактор тов. Кауфман).

Эти факты говорят о том, что при повседневном руководстве можно организовать работу редколлегии и регулярный выпуск стенной газеты. Надо только, чтобы партийное бюро и хозяйственные руководители систематически занимались работой редколлегии и дело пойдя. Задача состоит в том, чтобы сделать стенные газеты в цехах и отделах боевыми помощниками партийных организаций в решении больших задач, стоящих перед коллективом завода в 1950 году.

А. БОГАТОВ.

НОВЫЕ СТАТЬИ

Великий пример борьбы рабочего класса. К 50-летию забастовки тифлиских железнодорожников. «Правда» за 14 августа 1950 г.

Китай на новом пути. «Труд» за 11 августа 1950 г.

Создание наемной армии американских империалистов в Западной Германии. «Красная звезда» за 11 августа 1950 г.

Выдающиеся завоевания культурной революции. К 20-летию введения всеобщего обязательного начального обучения. «Правда» за 13 августа 1950 г.

Народы Западной Европы под

гнетом гонки вооружений. «Известия» за 12 августа 1950 г.

Строительство нового демократического Китая. «Культура и жизнь» за 11 августа 1950 г.

«Святой год» и политика Ватикана. «За прочный мир, за народную демократию» за 11 августа 1950 г.

Мануйлова Л. — Советская культура — самая передовая культура человечества. «Молодой большевик» № 15, 1950 г.

Американская вооруженная интервенция в Корею. «Молодой большевик» № 15, 1950 г.

Корея. «Молодой большевик» № 15, 1950 г.

Глезерман Г. — Полное соответствие производственных отношений и производительных сил в социалистическом обществе. «Молодой большевик» № 15, 1950 г.

Кузнецов Б. — Принудительный характер труда в капиталистических странах. «Молодой большевик» № 15, 1950 г.

Несмеянов А. — Новые достижения советской науки и техники. «Молодой большевик» № 13, 1950 г.

ПАРТНАБИНЕТ.

ДЕНЬ ШАХТЕРА

27 августа всенародный праздник — День Шахтера, ежегодно отмечаемый в нашей стране с 1948 года.

Большевистская партия, советское правительство, великий Сталин всегда уделяли и уделяют огромное внимание развитию угольной промышленности, ее оснащению передовой техникой, повышению материального и культурного уровня шахтеров.

За годы предвоенных сталинских пятилеток угольная промышленность превратилась в мощную, передовую отрасль индустрии, вооруженную первоклассной техникой.

Перед Великой Отечественной войной, в 1940 году, годовая добыча угля в СССР достигла 166 млн. тонн, что в пять с половиной раз превышало добычу 1913 года.

Угольная промышленность сильно пострадала в годы войны, когда гитлеровцы оккупировали Донбасс и Подмосковный угольный бассейн. Враг разрушил свыше тысячи шахт. Несмотря на эти громадные разрушения, угольщики обеспечили в годы Великой Отечественной войны бесперебойное снабжение топливом

промышленности и транспорта за счет новых угольных баз на Востоке, созданных по инициативе товарища Сталина.

Мудрое руководство большевистской партии, великая животворная сила социалистического строя, самоотверженный труд шахтеров обеспечили быстрые темпы послевоенного восстановления и дальнейшего развития угольной промышленности.

Советское государство в послевоенные годы вооружает угольную промышленность передовой, самой совершенной техникой. Шахты получили большое количество высокопроизводительных комбайнов, врубовых машин, мощных электровозов, экскаваторов, бурных молотков, транспортеров и других машин, обеспечивающих комплексную механизацию зарубки, отбойки, погрузки и транспортировки угля.

К концу 1949 года механизация основных процессов в угольной промышленности составляла: зарубка угля—99 проц., доставка—99,5

проц., откатка—93 проц., погрузка в вагоны—99,5 проц.

Широко развернув социалистическое соревнование за досрочное выполнение послевоенной пятилетки, работники угольной промышленности перевыполнили план первых четырех лет пятилетки. Уже в 1947 году был превышен довоенный уровень добычи угля. В четвертом квартале прошлого года угольная промышленность достигла уровня добычи угля, установленного пятилетним планом на 1950 год. Выполнен план первого полугодия 1950 г. Производительность труда шахтеров растет из года в год.

В то время как в СССР еще в 1940 году добыча угля по сравнению с 1913 годом выросла в 3,5 раза, угольная промышленность Англии за 36 лет ни разу даже не приблизилась к уровню добычи 1913 г. В 1949 году добыча угля в Англии составляла лишь 74 проц. по отношению к 1913 году. Производительность труда английских

Кузнечный и прессовый цехи срывают работу автоматчиков

Детали 31-3, 39-13 и 04-10 с самого начала августа находятся в дефиците, ежедневно тормозя работу большого конвейера и тракторосборщики справедливо требуют от автоматчиков бесперебойной подачи этих деталей.

Но автоматный цех в свою очередь в течение всего августа не может обеспечить ритмичную подачу на сборку этих деталей, так как кузнечный цех подает заготовки с большими перебоками.

Если при подаче крупных деталей кузнечный цех (начальник тов. Бурман) ссылается на отсутствие металла, то по этим деталям кузнецы не могут сослаться на эти причины, так как они небольшого размера и металл для штамповки их в кузнице всегда есть. Детали 31-1 и 39-13 вполне можно штамповать из отходов, но несмотря на эти возможности кузнецы их не штампуют. Тов. Бурмана не беспокоит тот факт, что 25 августа на сборке не было ни одной детали 31-3 и 39-13. В погоне за тоннажем руководство цеха уделяет больше внимания деталям большого сечения, а мелкие старается штамповать во вторую очередь.

Деталь 04-10 должна была изготавливаться из трубы в автоматном цехе. Но поскольку труб нужного диаметра на заводе нет, то по распоряжению директора завода она должна штамповаться в кузнечном цехе из отходов. В кузнице отштамповали потребное количество деталей для сборки тракторов и на этом прекратили дальнейшую штамповку, а что завод не выполняет план по сдаче этой детали в запчасти, руководители цеха не беспокоят. С 1 августа деталь 04-10 совершенно не сдавалась в запчасти.

Не лучше обстоит дело с подачей деталей из прессового цеха. С самого начала августа прессовщики тормозят работу

автоматчиков неритмичной подачей деталей 31-20, 38-106, 31-63 и др. Все эти детали с 10 августа являются постоянным дефицитом на сборке, а о сдаче их в запчасти руководители прессового цеха совершенно не беспокоятся. По их вине автоматчики в августе не могут сдать в запчасти детали 31-63.

Для того, чтобы подать эти детали на конвейер тракторосборочного цеха или в запчасти, они должны пройти три операции: механической обработки в автоматном цехе и термообработку. Для этого требуется почти целые сутки времени. 25 августа на сборке не было ни одной детали 31-20, не было их и в автоматном цехе. Руководители прессового цеха спокойно и неизменно отвечают автоматчикам: «Успейте, подадите на сборку». Но от этого положение не улучшается ни в автоматном, ни тракторосборочном цехах.

Если вскрыть причины плохой работы прессового цеха, то станет ясно, что там плохая организация труда, на низком уровне стоит производственная дисциплина, слабо развинуто социалистическое соревнование.

Для того, чтобы прессовый цех своевременно и в установленной номенклатуре подавал детали в автоматный и другие цехи, необходимо коренным образом перестроить работу: улучшить организацию труда, повысить производственную дисциплину, еще шире развернуть в цехе социалистическое соревнование.

Партийная и профсоюзная организации, а также хозяйственные руководители прессового цеха должны возложить эту работу. Только при этом условии цех может ликвидировать отставание и выйти в число передовых.

М. ШИРШОВ,
зам. начальника по производству автоматного цеха.

ров новых, высокопроизводительных методов организации труда и производства. Выдающиеся мастерам угля присвоено высокое звание Героя Социалистического Труда. Десятки тысяч шахтеров за трудовые достижения награждены орденами и медалями СССР. За выдающиеся изобретения, коренные усовершенствования методов производственной работы многие работники угольной промышленности удостоены почетного звания лауреата Сталинской премии.

Велики успехи угольной промышленности. Но шахтеры не успокаиваются на достигнутом. Они знают, что впереди еще много работы, что на шахтах есть еще немало внутренних резервов, которые надо использовать для дальнейшего ускорения темпов добычи угля.

Под руководством большевистской партии, под водительством великого Сталина советские шахтеры самоотверженно борются за доведение добычи до 500 миллионов тонн угля в год, за успешное выполнение сталинской программы коммунистического строительства.

И. ГРИГОРЬЕВ.

К общезаводскому собранию по обмену опытом стахановцев

НЕУСТААННО ВНЕДРЯТЬ СКОРОСТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ МЕТАЛЛА

Руководствуясь указаниями большевистской партии и правительства о выполнении послевоенного пятилетнего плана восстановления и развития народного хозяйства СССР, машиностроители нашей страны самоотверженно трудятся, чтобы еще больше обогатить науку и промышленные предприятия новыми техническими усовершенствованиями.

В этом движении особенно выделяются работы стахановцев и инженерно-технических работников, по внедрению одного из наиболее передовых методов обработки металлов — скоростное резание, которое уже получило широкое распространение на многих заводах нашей страны.

Исследовательская мысль упорно и непрерывно работает над дальнейшим совершенствованием технологических процессов.

Научно-исследовательские организации и многие заводы разрабатывают вопросы теории и практики скоростного резания. Большой вклад в дело внедрения новых методов обработки металлов вносят стахановцы наших заводов.

Токарь стахановец, лауреат Сталинской премии Г. С. Борткевич (ныне начальник цеха), применив свой метод скоростного точения, достиг скорости резания 400 — 700 метров в минуту, выполняя производственные задания на 200 процентов. Бывший токарь Московского завода тов. Быков в настоящее время соревнуется с Борткевичем по повышению средних скоростей целого участка, а на отдельных передовых заводах на скоростные режимы обработки металла переводят целые цехи. Таким образом определяются первые три фазы внедрения скоростных методов обработки:

1. Перевод отдельных станков на скоростные режимы обработки.
2. Переход от отдельных станков, работающих на скоростных режимах, к целым участкам.
3. Освоение скоростных методов целыми цехами.

Значительная работа по внедрению скоростных режимов резания металлов проделана и на нашем заводе. Однако в основных и вспомогательных цехах нашего завода работают пока отдельные станки. Но уже сейчас ведется подготовка к внедрению в зуборезном цехе скоростного метода обработки на целом участке (участок старшего мастера тов. Синельникова). Таким образом наш завод стоит на пороге освоения скоростных методов обработки отдельными участками.

Общее положение внедрения скоростных режимов резания характеризуется следующими цифрами по состоянию на 1 августа 1950 года (смотрите таблицу).

Приведенные цифры говорят о том, что на нашем заводе проделана немалая работа по внедрению скоростных методов обработки металлов.

Наши стахановцы — скоростники: тов. Петров, — токарь цеха шасси добился повышения производительности труда в 4 раза, вместо 16 деталей А30-16, он обрабатывает в настоящее время 56—60 деталей. Токарь моторного цеха тов. Рудой в три раза повысил производительность при переходе на скоростные режимы резания.

Токари инструментального цеха тт. Гоморов, Певнев и другие, перейдя на скоростные режимы обработки, резко повысили производительность. Общее количество скоростников нашего завода приближается к 200. Распространение скоростных методов обработки на нашем заводе стало безусловным фактом. Для того, чтобы перейти от отдельных станков, работающих на скоростных режимах, к целым участкам, необходимо изменить существующую на нашем заводе организацию работ по внедрению этого ценнейшего мероприятия. В настоящее время на заводе внедрением скоростных методов обработки занимается только отдельные работники группы режимов резания отдела главного технолога, в составе 4 человек и отдельные работники цехов, работающие в этой области чаще всего по совместительству.

Условия выборочного перевода станков на скоростные режимы обработки облегчились тем, что переводились станки не требующие специальной подготовки в части проектирования и изготовления оснастки, новых видов режущего инструмента, механизации трудоемких процессов, сокращения вспомогательное время проведения модернизации станков. Перевод станка на скоростной режим обработки осуществляется переключением рукояток станка и подбором режущего инструмента. Этим положением собственно и объясняется успешное выполнение годового плана по подготовке и переводу станков на скоростные режимы резания в 1949 году, и первого полугодия 1950 года.

Однако выполнение плана перевода станков на скоростные режимы резания в третьем квартале 1950 года находится под угрозой срыва.

За полтора месяца 3 квартала на заводе еще не переведено ни одного станка, в результате того, что оставшиеся 136 станков, которые согласно плану подлежат переводу на скоростные режимы резания, требуют специальной подготовки. Вместе с тем, многие начальники технических отделов и цехов несерьезно относятся к утвержденному плану подготовки станков в своих цехах, в большинстве своем заказы цехам для изготовления необходимой оснастки еще не выданы. Оснастка станков, новые виды режущего инструмента не практикуется. Следует также отметить, что со стороны работников группы режимов резания не ведется достаточного контроля за выполнением плана перевода станков в цехах завода.

Для осуществления успешного завершения плана 1950 года по переводу станков на скоростные режимы, необходимо чтобы начальники цехов, отдел главного технолога, инструментальный отдел завода и отдел главного механика изменили свое отношение к внедрению новых высокопроизводительных методов обработки и считали эту работу как важнейшую, а не третестепенную, необходимо больше уделить внимания на качественную и быструю подготовку станков в части оснастки, режущего инструмента, модернизации их в сроки, предусмотренные планом-графиком перевода станков на скоростные режимы резания в 1950 году. При такой постановке вопроса успех внедрения скоростных методов обработки на нашем заводе будет обеспечен.

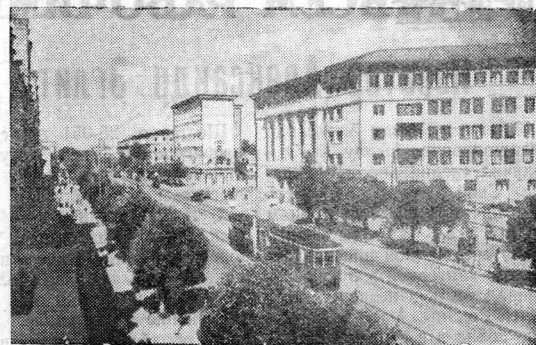
Кроме этого необходимо еще шире развернуть социалистическое соревнование токарей и фрезеровщиков-скоростников, мастеров и технологов в цехах и отделах. Показателем соревнования установить снижение трудоемкости и средние достигнутые скорости резания по участку в целом. Организация и проведение периодических совещаний стахановцев-скоростников по обмену опытом своей работы даст нам возможность добиться значительно лучших показателей по внедрению скоростных методов на заводе.

При массовом участии стахановцев и инженерно-технических работников, широко популяризируя методы скоростной обработки металлов, наш завод выйдет в первую шеренгу передовых заводов нашей Родины.

Н. ДУДИН,

старший мастер группы режимов резания отдела главного технолога.

По городам Советского Союза



ВОРОНЕЖ БЫСТРО ВОЗРОЖДАЕТСЯ. Кварталы застраиваются новыми красивыми жилыми домами. Строятся школы, культурно-бытовые и лечебные учреждения. В городе курсируют новые автобусы и трамваи. Улицы покрываются асфальтом.

На снимке: проспект Революции.

Фото А. Зенина.

Прессклише ТАСС

По следам одного письма

25 июля в газете «Боевой темп» была опубликована статья тов. Усурина «Результаты безответственного отношения к порученному делу», в которой автор писал о низком качестве строительных работ на Западном поселке. Одновременно тов. Усурин отмечал факты бездушного отношения работников ЖКО к проведению ремонта квартир трудящихся завода, в частности в статье указывается, что еще в феврале 1949 года в квартире рабочего кузнечного цеха тов. Кирпикова обвалился потолок.

Тов. Кирпиков обратился в жилищно-коммунальный отдел завода с просьбой отремонтировать квартиру. Вскоре рабочие ремонтно-строительного цеха ЖКО произвели ремонт, но весной текущего года потолок снова обвалился. После этого тов. Кирпиков несколько раз писал заявления в ЖКО на предмет ремонта квартиры. На его заявления накладывалось немало резолюций: «Удовлетворить просьбу», но дальше дело не шло.

Указанную статью редакция направила старшему инженеру ЖКО тов. Линькову для принятия мер.

В ответ на опубликованную статью в газете, старший инженер ЖКО тов. Линьков сообщил редакции, что факты, указанные в статье тов. Усурина по вопросу ремонта квартиры тов. Кирпикова, действительно имели место и далее тов. Линьков пишет, что в настоящее время квартира тов. Кирпикова уже отремонтирована.

Однако, как показала проверка, тов. Линьков стал на путь очковитательства: квартира до настоящего времени не отремонтирована. Больше того, в течении трех месяцев на обвалившемся месте потолка была прибита только драка и на этом ремонт прекратился.

В результате безответственного отношения работников ЖКО к порученному делу, семья тов. Кирпикова и сейчас проживает на веранде. Начальнику ЖКО тов. Птанову и жилищно-бытовой комиссии завкома профсоюзом (председатель тов. Бахмач) необходимо усилить контроль за проведением своевременного и качественного ремонта жилищ трудящихся завода.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Больше внимания культурным запросам молодежи

Завком профсоюза недостаточно уделяет внимания удовлетворению культурных запросов трудящихся. При заводском клубе нет комнат, где в ожидании сеанса можно было бы сыграть в шашки и шахматы, почитать свежие газеты и журналы. Нет также и бильярдной.

Совершенно естественно желание каждого потанцевать и послушать музыку после трудового дня, но танцплощадка находится в полуразрушенном и запущенном состоянии — деревянный пол ее пришел в явную негодность. Если учесть сравнительно высокую стоимость

билетов, то становится ясно, что танцплощадка является скорее средством для получения доходов, а не средством для создания культурного отдыха.

Итоги работы в первом и втором кварталах текущего года свидетельствуют о крупных производственных успехах, достигнутых коллективом завода и молодежи по праву заслуживает того, чтобы ей был предоставлен культурный и интересный досуг.

А. ШВЕДУНОВ,

сталелитейный цех.

Наименование цеха	Наименование станков	К-во переведенных станков	Достигнутые средние скорости в том числе			Средне-достигнутая скорость
			до 100 м	св. 100 м	рекордная скорость	
Моторный	токарные	23	67.7	136.5	300	88
	фрезерные	9	89.0	125.5	162	92.5
	Итого	32	73.0	132.0	300	92.5
Зуборезный	токарные	33	62.0	117.0	240	82.0
Тракторомеханический	токарные	15	77.0	124	219	100
	фрезерные	5	91.0	—	—	91
	Итого	20	81.0	124	219	97.5
Шасси	токарные	12	63.5	120	122	74.3
	фрезерные	8	84.0	164	275	97.5
	Итого	20	68.5	147	275	100
Автоматный	токарные	13	83	125	224	102
Всего по заводу	—	118	65	128	300	90 метров

Трудоемкость на трантор снижена на 5 ч. 40 мин., считая по машинному времени.



Новатор Александр Эглит

13 лет тому назад Александр Эглит закончил школу ФЗО и получил специальность зубореза. Свой трудовой путь он начал на тракторном заводе. В годы Великой Отечественной войны Александр с винтовкой в руках отстаивал честь и независимость нашей Родины. А когда кончилась война и в столице Белоруссии начали строить тракторный завод, приехал сюда и Александр Эглит.

Сейчас он работает на зуборезном участке цеха пусковых моторов. Качество его продукции только отличное. 300—400 процентов в смену — обычное явление в трудовых буднях стахановца. Высокой производительности Александр добивается благодаря смелой новаторской мысли.

Шестерню 24-020 выпускали не более 50 штук в смену. А когда за обработку этой шестерни взялся Эглит, он прежде всего проверил станок, аккуратно смазал его, изменил скорости и выпустил за смену 120 шестерен. Теперь по его опыту зуборезы т. Петунин и Пискунов также дают сверхплановую продукцию.

После калки шестерня обрабатывается на шлифовальном станке. В смену обрабатывалось 80 штук. Тов. Эглит предложил продумать обработку этой шестерни. Он заменил шлифовку расточкой. Тем самым улучшил качество и повысил производительность. На расточке внутреннего диаметра скорость обработки увеличилась в четыре раза.

Или шестерня 25-003. Ее обработка была настолько сложна, что по этой детали был всегда дефицит. Ее обрабатывали не более 8—10 штук в смену. Опять взялся за эту шестерню зуборез т. Эглит. Он и здесь заменил шлифовку расточкой и начал снимать со станка в пять раз больше шестерен.

Шестерня 25-051 по своей конфигурации не уступает сложнейшим эталонам. На участке много прилагали усилий, чтобы увеличить ее выпуск. На помощь пришел зуборез тов. Эглит. По его предложению были изготовлены протяжки и прошивки. Их применение увеличило скорость обработки детали в несколько раз.

Долгое время на участке плохо шло освоение спиральных шестерен 08-026 и 08-027. Шестерни лимитировали и срывали сборку. В июне разрешением этой проблемы занялся стахановец тов. Эглит. Он начал с того, что предварительно составил свой рабочий технологический процесс, произвел шлифовку по диаметру и подрезку на точности торцов. Результаты оказались блестящими. Деталь пошла. Если до этого сборочный цех возвращал 50 процентов этих шестерен с дефектами, то в июне не было ни одной детали брака.

В шевинговальных станках сработались вращающиеся центры. Станки остановились. Участок был поставлен в затруднительное положение. Рабочая смекалка Александра вывела из затруднительного положения участок. Вращающиеся центры были заменены специально изготовленными жесткими центрами и станки были восстановлены. Участок начал выдавать добротную продукцию.

Так изо дня в день Александр Эглит совершенствует и упрощает производственный цикл обработки таких сложных деталей, как шестерни. Смекалка, деловитость, безукоризненное соблюдение трудовой и производственной дисциплины заслуженно подняли Александра Эглита на голову выше других специалистов цеха пусковых моторов.

П. Мардыкин.



РУМЫНИЯ. На предприятиях и селах проходят митинги, на которых трудящиеся принимают резолюции протеста против агрессии США в Корею.

На снимке: митинг на заводе «Гривица Рошие».

Прессклише ТАСС

Новые успехи стран народной демократии

В странах народной демократии подведены итоги хозяйственной деятельности в первом полугодии нынешнего года. Эти итоги — яркое свидетельство нового подъема экономики Болгарии, Венгрии, Румынии, Польши, Чехословакии и Албании.

Трудящиеся этих стран под руководством коммунистических и рабочих партий развернули огромную творческую работу по строительству основ социализма. Опираясь на поддержку великого Советского Союза, перенимая его богатейший опыт, страны народной демократии с каждым месяцем добиваются новых успехов.

Полугодовой план развития народного хозяйства Польши реализован на 106 процентов. Перевыполнены государственные задания по добыче каменного угля, по выпуску стали, проката, по выработке электроэнергии. План весенних полевых работ реализован на 103 процента. Посевная площадь расширена почти на 700 тысяч гектаров по сравнению с прошлым годом. Значительные успехи достигнуты в улучшении снабжения населения.

В Болгарии объем промышленной продукции во втором квартале этого года по сравнению с соответствующим периодом прошлого года возрос на 23 процента. Увеличился выпуск продукции по главным видам промышленности. Электроэнергии, например, выработано на 21 процент больше, чем во втором квартале минувшего года, каменного угля добыто на 15 процентов больше, производство тракторных и рядовых сеялок увеличилось более чем в два раза.

Крупных успехов достигли трудящиеся Болгарии в сельском хозяйстве. В республике сейчас насчитывается 1,780 трудовых кооперативно-земледельческих хозяйств. Площадь обрабатываемых ими земель возросла почти на 50 процентов по сравнению со вторым кварталом прошлого года. В апреле—июне создано 790 новых животноводческих ферм, на которых значительно увеличилось поголовье скота и количество домашней птицы.

Болгарское трудовое крестьянство, борясь за подъем сельского хозяйства, широко использует опыт советских колхозников. Так, например, на молотбе в нынешнем году впервые был применен метод работы по часовому графику. Применение этого метода позволило ускорить молотбу почти вдвое и получить значительную экономию смазочных и горючих материалов.

Дальнейшим подъемом экономики ознаменован второй квартал этого года в Румынской народной республике. Промышленность в целом выполнила план на 100,8 процента. В стране неуклонно растет добыча нефти, угля, железной руды, повышается выработка электроэнергии, уве-



ВЕНГЕРСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА. Правительство проявляет большую заботу об отдыхе трудящихся. В стране создается много санаториев и домов отдыха. Рабочие и крестьяне лечатся и отдыхают на прекрасных курортах, которыми раньше могли пользоваться лишь фабриканты, помещики, банкиры.

На снимке: в парке курорта «Лил-ло-Фюред». На переднем плане тачика из Будапешта Юлия Миллер.

Прессклише ТАСС

личивается выпуск чугуна, стали, проката. Начато массовое производство новых видов станков, огнеупорного кирпича, мощных компрессоров и т. п.

В 1947 году в Румынии с помощью Советского Союза был выпущен первый трактор. Недавно трудящиеся республики отметили выпуск уже пятидесяти трактора. Начато массовое производство комбайнов, сеялок, молотилок.

Трудящееся крестьянство Румынской народной республики успешно справилось с планом весеннего сева. По ряду культур (кукуруза, лен, рис, конопля) план значительно перевыполнен. Народное правительство и рабочая партия, заботясь о развитии сельского хозяйства на социалистических основах, организовали во втором квартале этого года 18 новых машинно-тракторных станций. Теперь в республике насчитывается уже 138 МТС. Почти три четверти всех их работ произведено для коллективных сельских хозяйств и товариществ по совместной обработке земли.

Первые сельские коллективные хозяйства возникли в Румынии год назад. Сейчас их количество уже превышает 600. Коллективные хозяйства, созданные в прошлом году, собирают ныне первый урожай. И надо сказать, урожайность на их полях значительно выше, чем на полях единоличников. Так, например, члены коллективного хозяйства «Освобождение труда» из села Галиция

Маре уезда Долж собрали по 2,500 килограммов пшеницы с каждого гектара, то есть в три раза больше, чем единоличники этого села.

На таких примерах бедные и средние крестьяне Румынской народной республики убеждаются в преимуществах коллективного земледелия, использования сельскохозяйственных машин и передовой агротехники.

Значительных успехов в дальнейшем развитии народного хозяйства добились в истекшем полугодии Венгрия, Чехословакия и Албания. Хозяйственные успехи во всех странах народной демократии сопровождаются новыми достижениями в культурном строительстве и повышением жизненного уровня широких трудящихся масс.

Совсем по-другому обстоит дело в капиталистических странах. Там продолжает нарастать экономический кризис, быстро увеличивается безработица, катастрофически ухудшается положение трудящихся.

Достижения и успехи стран народной демократии еще и еще раз показывают всему миру жизнеспособность режима народной демократии как новой формы диктатуры пролетариата. Освобожденный от оков капитализма, рабочий класс этих стран в союзе с трудящимся крестьянством развернул огромные творческие силы для укрепления своей народной власти, для укрепления всего лагеря мира, демократии и социализма.

Б. Павлов.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

Адрес редакции и типографии: г. Рубцовск, поселок АТЗ. Телефоны: ответ. редактор — 1-02, зав. типографией — 0-81.

АГ 13011

Типография Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина

Тираж 3000 экз.