

Боевой Темп

ОРГАН ПАРТКОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗК ПРОФСОЮЗА АЛТАЙСКОГО ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ М. И. КАЛИНИНА.

14-й год издания
№ 79 (1611)

Суббота, 7 июля 1956 г.

Цена
10 коп.



Внимание начальника моторного цеха А. Л. Дюфура и секретаря партбюро Н. Ф. Светлова

Механизаторы МТС и совхозов многих районов нашей страны начали уже выборочную косовицу хлебов. Через несколько дней начнется массовая уборка.

Труженики сельского хозяйства обращаются в областные и краевые сельхозснабы за получением запасных частей для сельскохозяйственных машин. Часто получают они детали не в достаточном количестве и необходимой номенклатуре.

Больше всего волнует работников МТС и совхозов отсутствие запасных частей к тракторам. Из-за этого стоит сейчас на приколе и не может выйти в поле большое количество гусеничных тракторов. Все эти машины должны работать в комбайновых агрегатах.

Механизаторы просят выдать им коленчатые валы головок цилиндров, фильтры и многие другие детали. Но им отвечают, что этих деталей на базе нет.

В чем же дело? Кто виноват в том, что большое количество тракторов в МТС и совхозах простаивает и не работает на полях? Повинны в этом работники промышленности, в частности, моторный цех Алтайского тракторного завода, которым вы руководите, тт. Дюфур и Светлов! Моторный цех не выполнил задание по выпуску запасных частей в июне. Нетерпимо продолжает он отставать от задания по выпуску деталей и в июле.

Вот примеры. За четыре дня июля моторщики уже

недодали около 60 штук головок цилиндров, а при задании 330 штук коленчатых валов еще не сдано ни одного вала. Таких особоучитываемых деталей, как топливные и масляные фильтры, при задании 800 штук еще не сдано ни одной детали. Срывается сдача и таких деталей, как крышки масляных насосов, втулки, отстойники и другие. Все это привело к тому, что моторщики с первых дней июля уже отстали от задания по выпуску деталей, идущих в запасные части, почти на 10 процентов.

О тяжелом положении с запасными частями вы хорошо знаете, тт. Дюфур и Светлов. Об этом говорилось на многих совещаниях. Но вы не приняли еще таких мер, чтобы выправить положение.

Сейчас коллектив завода, механизаторы сельского хозяйства вправе спросить у вас: когда же будут запасные части? Неужели мастера, руководители пролетов моторного цеха не знают, что в стране началась уже уборка урожая и для этого важнейшего государственного дела сейчас дорога каждая машина?

Вы, как руководители, должны со всей серьезностью и ответственностью отнестись к нуждам механизаторов МТС и сделать все для того, чтобы в ближайшие дни преодолеть отставание и ежедневно выдавать детали согласно заданию.

Несколько лет работает в автоматном цехе опытный наладчик автоматов Николай Ананьин. Тов. Ананьин тщательно следит за оборудованием. Не прибегая к помощи слесарей, он самостоятельно подтягивает болты, гайки, ослабленные цепи, регулирует станки. Это позволило ему добиться безаварийности в работе. Выполняя вспомогательные работы, он экономит 20—30 минут рабочего времени, за счет чего дополнительный выпуск деталей на обслуживаемых им станках возрос до 1000—1500 штук в смену.

НА СНИМКЕ: наладчик Н. АНАНЬИН за работой.

Закрепить достигнутые успехи

Коллектив сталелитейного цеха неплохо потрудились в июне. За работу в третьей декаде месяца ему было присуждено переходящее Красное знамя.

Значительного успеха добились рабочие термообручного корпуса. План третьей декады они выполнили на 108,8 процента. В смене мастера Семена Семеновича Устьянцева многие рабочие резко подняли производительность труда. Среди них наждачницы Пелагея Койнова и Мария Кожевникова. Они выполняют не менее полутора норм в смену.

Так же хорошо трудились сталевары. Используя все имеющиеся возможности для увеличения производительности труда, бригада сталеваров Павла Ушколенко довела постоянный съем стали до 4,4 тонны сверх установленной нормы. На 4,1 тонны стали больше задания дает бригада Василия Коваленко.

Большой производительности на углеродистом литье добилась бригада сталеваров Ефима Должикова. До 5 тонн высококачественной стали сверх задания дает бригада ежедневно.

4 и более тонн стали каждый день выплавляет помимо задания бригада Михаила Грибкова.

Достигнутые успехи следует закрепить в июле. Для этого нужно мобилизовать весь коллектив на ритмичный труд. У сталелитейщиков есть все возможности для еще более высокопроизводительного труда.

А. ГЛАЗКОВА.

Что еще мешает нам в работе

Коллектив легкой кузницы кузнечного цеха в прошлом месяце успешно завершил производственную программу как по сдаче, так и по штамповке деталей. С начала июля темпы значительно снизились. Это объясняется тем, что большинство печей, особенно 2-дюймовых ковочных машин, работает неудовлетворительно. Нагрев заготовок затруднен, производительность труда снизилась. Отдел энергетика этому мало уделяет внимания. В результате сейчас легкая кузница отстает от графика.

Другим существенным тормозом явилось то, что у многих штамповщиков и подручных отсутствовал необходимый инструмент — клещи. Как ни странно, но это так. Сейчас этот недостаток ликвидирован. Начальник цеха тов. Бурман дал указание изготовить необходимые клещи.

Кузнецы полны решимости выйти из прорыва и успешно выполнить июльское задание. 5 июля коллектив выполнил суточное задание по штамповке на 101 процент. Хорошо работают бригады штамповщиков 4-дюймовых ковочных машин тт. Шевеля, Селезнева, бригады 2-дюймовых ковочных машин тт. Субачева и Брилина. Они повысили выработку до 170 процентов. Высокопроизводительно трудятся наждачницы тт. Ожередова и Гомонова. Они выполняют до двух норм в смену.

М. КАШИРИН.

Задание — за 7 часов

Чугунолитейный цех № 1 за последние дни допустил отставание. В связи с этим среди коллектива чугунолитейщиков началось движение за выполнение сменного задания за семь часов. Восьмой час намечен для перевыполнения заданий.

К числу самых активных, борющихся за выполнение заданий за 7 часов, следует отнести бригады формовщиков среднего литья, которыми руководят тт. Разумник, Зарвина и Гетманов.

Хорошо также трудится бригада формовщиков блока цилиндров тов. Чиркова. Она не только

добилась выполнения заданий за семь часов, но и продолжает сокращать время на выпуск продукции. В результате бригада тов. Чиркова выполняет не менее полутора норм за смену.

На пятом конвейере за 7 часов выполняют свои задания формовщики тт. Белокопытов и Кокорина. Того же добились и формовщицы стержней тт. Муковозова, Пронина и другие. За передовыми чугунолитейщиками идет весь коллектив цеха.

В. ЯКОВЛЕВ.
Чугунолитейный цех № 1.

Они тормозят работу завода

(Беседа с диспетчером завода тов. Синяевым)

В июне и июле некоторые основные цехи завода резко ухудшили свою работу, систематически срывают сборку тракторов и не принимают решительных мер для устранения своего отставания. К ним, прежде всего, относятся прессовый цех. Прессовщики ежедневно недодают на сборку радиаторы, воздухоочистители, кабины, решетки радиатора, бензобаки и другие детали. Особенно тяжелое положение с радиаторами. Старший мастер тов. Муха и заместитель начальника цеха по технической части тов. Мороз не обеспечили нормальную работу оборудования на участке.

Неблагополучно обстоят дела и

в моторном цехе. Старший мастер пролета блока тов. Кубло задерживает ритмичный выпуск блоков и подачу втулок блока на участок тов. Соловьева. Не обеспечил ритмичный труд своего коллектива и старший мастер участка коленвала тов. Лузянин. Много стальных деталей задерживает коллектив старшего мастера тов. Федорова.

Совершенно неудовлетворительно работает коллектив чугунолитейного цеха № 1. Он не подает кожухи муфты сцепления, диски муфты сцепления, корпуса счетчиков моточасов, крышки картера шестерен и срывает работу моторного цеха.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции

за 5 июля

Должно быть 15,4 процента

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	94,2	13	—	—
Чугунолитейный № 3	93,3	12,6	—	—
Сталелитейный	100	12,7	101,3	7,2
Кузнечный	61,9	11,1	—	—
Термический	87,9	12,5	65,5	10,9
Прессовый	92,3	10,8	36,7	1,6
Метизный	87	10,6	—	13,6
Автоматный	82	12,3	38,5	14,7
Механический № 1	85,8	13,2	52,4	3,9
Механический № 2	79,5	10,4	80,6	8,9
Моторный	73,7	10,3	22,7	5,6
Тракторосборочный	83,8	11,5	58	6,1
ДОЦ	67,8	6,4	—	—

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Рационально использовать оборудование“

В корреспонденции под таким заголовком, напечатанной 19 мая, говорилось о нерациональном использовании высокопроизводительного оборудования на участке опок, расположенном в прессовом цехе.

Заместитель главного инженера завода тов. Воронин сообщил редакции, что факты, приведенные

в корреспонденции, имеют место. Сейчас для лучшего использования уникального продольно-строгального станка намечается передача его ремонтно-механическому цеху. Это будет сделано после создания задела опок и монтажа на этом участке карусельного станка.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

В отрыве от производственной жизни цеха

С отчетно-выборного партийного собрания в чугунолитейном цехе № 3

Партийная организация чугунолитейного цеха № 3 немалочисленна. Здесь работает свыше 30 коммунистов. Однако запущенность в руководстве партийно-политической и партийно-организационной работой со стороны партийного бюро и его секретаря тов. Локтионова привела к неудовлетворительной работе всего коллектива цеха. Цех уже длительное время не выполняет производственных заданий по выпуску литья для механических цехов.

Состоявшееся здесь 4 июля отчетно-выборное партийное собрание показало, насколько плохо решались партийным бюро многие вопросы производства. И по тому, как шло собрание, как коммунисты поверхностно и вяло выступали, не анализируя работу цеха, можно сделать вывод, что к подготовке партийного собрания партийное бюро и его секретарь тов. Локтионов отнеслись несерьезно.

После отчетного доклада секретаря партийной организации коммунисты цеха долго медлили с выступлениями. Но вот первым взял слово член партийного бюро тов. Щербаков, который в общих словах, непродуманно объясняет свою бездеятельность в организации агитационно-массовой работы в цехе.

Затем выступил начальник прелета формовки коммунист тов. Алешков.

—Перед коммунистами поставлены серьезные задачи,—говорит он,—поэтому и руководство ими должно быть также серьезное. Но в нашей партийной организации этого нет. Слабый контроль со стороны секретаря партбюро тов. Локтионова за работой членов бюро привел к раз-

валу партийной работы в цехе. Руководство партийной организации комсомолом не осуществлялось.

Тов. Алешков самокритично заявил о том, что, как член бюро и ответственный за комсомольскую работу в цехе, он ни разу не присутствовал на заседаниях комсомольского бюро и комсомольских собраниях.

Партийное бюро оказалось в стороне и от руководства профсоюзной организацией. Оно не интересовалось социалистическим соревнованием, распространением опыта передовиков, бытом и нуждами литейщиков.

Кому как не партийному бюро нужно было помочь наладить работу цехового комитета, который последнее время бездействует. Но далеки были от этого члены партийного бюро.

Тов. Топчий в своем выступлении подчеркнул, что председатель цехкома профсоюза тов. Коробов часто не был принципиален в руководстве профсоюзной организацией, он превратился по существу в помощника начальника цеха.

Обсуждая отчетный доклад секретаря партбюро, коммунисты обратили внимание на недостаточный анализ работы цеха, который заключался только в сообщении, что цех многие месяцы не выполняет заданий. Причины неудовлетворительной работы не были вскрыты.

—Не приходится удивляться,—говорит коммунист тов. Чепрасов,—что у нас партийная работа запущена. Мы привыкли к типу, так же, как привык к ней секретарь партийного бюро тов. Локтионов. Партийное бюро цеха потеряло руководящую и направляющую силу. В этом

повинны не только члены бюро, но и все коммунисты цеха.

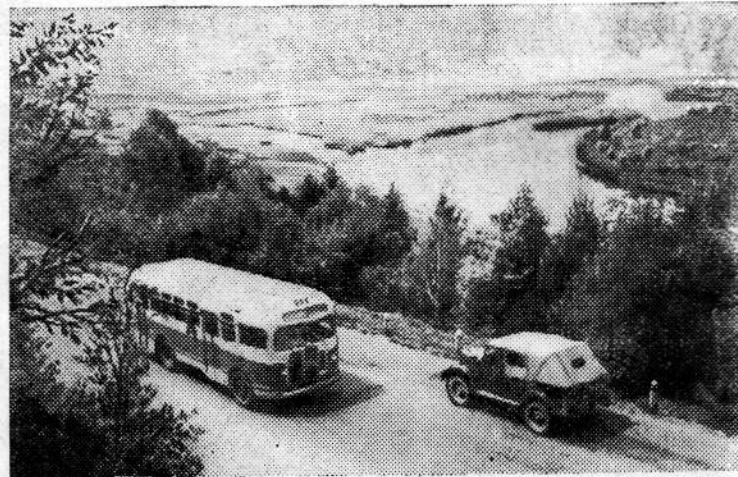
На партийных собраниях часто обсуждались неактуальные вопросы. А вот решение XX съезда партии о внедрении новой техники и технологии в производство на партсобрании не обсуждалось. Как же думает партийная организация осуществлять партийный контроль над хозяйственной деятельностью администрации?

На этот вопрос дал ответ в своем выступлении тов. Алешков. Он рассказал, что тт. Локтионов и Коробов на диспетчерских совещаниях являются свидетелями, а не активными участниками производственной жизни цеха.

Отрыв партийной организации от основных, важных задач, поставленных перед коллективом, привел к благодушию и самоуспокоенности за судьбу производственного плана со стороны партийного бюро и его секретаря тов. Локтионова. Это в большой мере сказалось на ритмичной работе. В начале месяца цех замирает, а затем напрягает свои силы до предела.

Хотя партийное собрание и признало работу партийного бюро за отчетный период удовлетворительной, это ни в коей мере не дает права коммунистам быть спокойными. Задача партийной организации чугунолитейного цеха № 3 состоит в том, чтобы наладить ритмичную работу цеха. Производственный план должен выполняться четко и своевременно.

Собрание избрало новый состав партийного бюро из 7 человек. Секретарем парторганизации избран тов. Бородин.



ИРКУТСКАЯ ОБЛАСТЬ. Долина реки Иркут, близ Иркутска. Култукский тракт. Фото М. Минеева.

Фотохроника ТАСС.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ОТНОШЕНИЕ К ОБЯЗАТЕЛЬСТВАМ

Коллектив инструментального цеха принял социалистические обязательства на 1956 год. В обязательствах намечено немало хороших мероприятий, направленных на улучшение работы цеха. Как же инструментальщики выполняют взятые обязательства?

В обязательствах сказано, что коллектив цеха обязуется досрочно выполнить годовой план. Однако с начала года цех работает совершенно неудовлетворительно. Невыполнение заданий по номенклатуре стало здесь хроническим явлением. План июня цех выполнил только на 70 процентов. В июле инструментальщики допустили такой провал в выполнении производственного плана, что лишили весь завод необходимого инструмента и приспособлений.

Не выполняются также и другие пункты социалистических обязательств. В цехе необходимо организовать гальваническое отделение, но до сих пор ничего не сделано. Данный пункт вносится в социалистические обязательства три года подряд. Заместитель начальника цеха по технической части тов. Чепрасов объясняет срыв выполнения этого обязательства тем, что для организации гальванического отделения инструментально-штамповый отдел не дает помещения, а деревообделочный цех не начинает порученных ему работ. Здесь, по нашему мнению, есть и третья причина: нежелание тт. Франкфурта и Чепрасова серьезно заниматься выполнением этого обязательства.

Не решен еще окончательно вопрос об изготовлении вспомо-

гательного инструмента 10 наименований методом точного литья. Подготовка к производству инструмента шести наименований, правда, близится к концу, но остальных четырех видов инструмента здесь еще не думают.

В обязательствах также есть пункт о внедрении новой технологии обработки червячных фрез. Однако новая технология не внедрена. Кроме того, в социалистических обязательствах инструментальщиков говорится: «Освоить и внедрить наплавку режущего инструмента отходами быстрорежущих сталей». Когда мы обратились к тов. Чепрасову с вопросом, как выполняется это обязательство, последовал ответ, что данный пункт остается без внимания... из-за отсутствия тов. Шаленого.

Все эти вопросы нужно решить инструментальщикам в ближайшее время. Руководители инструментального цеха не торопятся использовать внутренние резервы на основе новейшей техники и технологии. Цеховой комитет профсоюза (председатель тов. Алексеев) не мобилизует коллектив на борьбу за успешное выполнение взятых обязательств. Достаточно сказать, что до сих пор цехком не удосужился организовать обсуждение в коллективе вопроса о неудовлетворительном выполнении принятых обязательств.

Взятые обязательства нужно подкреплять практическими делами, иначе они останутся пустой бумажкой. Эту истину должны помнить руководители инструментального цеха.

М. КАШНИКОВ.

Наглядная агитация должна быть целеустремленной

«Товарищи Сумбаев, Бобров и Веретейко, участок стальных деталей работает плохо из-за поломки и частых простоев оборудования. Примите меры к нормальной работе станков», «Сборка моторов сорвана по вашей вине, тт. Федоров и Копылов. Обеспечьте сборку 65 моторов в сутки». Такие плакаты часто появляются в главном пролете моторного цеха. Молнии, плакаты, призывы и транспаранты появляются на всех производственных участках цеха. Вот, например, комсомольско-молодежная смена мастера тов. Куликова на участке распредвала досрочно выполнила план второго квартала. Это немедленно становится достоянием всего коллектива. В цехе появляется огромный красочный плакат-привет передовой смене, с призывом следовать примеру этой смены.

Наглядная агитация в моторном цехе за последнее время заметно улучшилась. Партийная и профсоюзная организации цеха много внимания уделяют этой форме политической агитации. В цехе много плакатов—различных по содержанию и форме. Однако,

идейный уровень наглядной агитации в цехе низок. Наглядная агитация в моторном цехе не достигает своей цели потому, что она оторвана от конкретных дел в цехе, не разъясняет новых ответственных задач, поставленных в этот период перед моторщиками.

Известно, что моторный цех за последние месяцы не выполняет месячных планов, на участках цеха много серьезных недостатков в организации труда, имеют место нарушения трудовой дисциплины, брак, нарушения технологии обработки деталей и сборки моторов. Политическая агитация должна сыграть решающую роль в деле устранения всех недостатков. Нужно только суметь направить ее по правильному руслу, не отрывая от поставленных задач.

Секретарю партийной организации моторного цеха тов. Светлову следует глубже вникать в содержание наглядной агитации, не успокаиваться на большом количестве красочных плакатов, которые часто оторваны от жизни цеха.

Сила социалистического соревнования в его действительности. Об

этом не должны забывать руководители цехов и профсоюзные активисты. Не жди хороших результатов там, где социалистическое соревнование считают делом короткой кампании. В инструментальном цехе, например, цехком профсоюза вместе с председателем тов. Алексеевым не борются за действенный показ достижений соревнующихся рабочих, участков, бригад и цеха в целом. Доска показателей лучших рабочих в цехе не заполняется с апреля 1956 года. Показатели по выполнению суточных заданий цехом последний раз были вывешены 28 июня. В первые дни июля цех допустил отставание, но ни в одном пролете нет плакатов, рассказывающих о трудовых делах.

Требования к содержанию и оформлению наглядной агитации растут с каждым днем. Жизнь постоянно выдвигает новые задачи. И трудно не порицать товарищей, ответственных за политическую работу в цехе, за допускаемые ошибки. В инструментальном цехе появился стенд, на котором указаны участки, тормозящие технический прогресс. Дело нуж-

ное, ничего не скажешь. Но этот стенд носит безграмотное название: «Задержки» рационализаторских предложений».

В прессовом цехе вся наглядная агитация носит общий характер, ничего не говорит о конкретных делах. У входа в цех в углу стоит доска показателей, однако нужно догадаться, что она показывает и за какой период. Причем она грязная, серая, не привлекает взора окружающих. Секретарю партбюро прессового цеха тов. Романовскому и председателю цехкома профсоюза тов. Дряхлову нужно серьезно заняться вопросом наглядной агитации, направив ее на решение задач, которые стоят перед прессовщиками.

В механическом цехе № 2 решили вести борьбу с теми, кто

небрежно эксплуатирует инструмент, ломает его. Установили специальную доску. И на этом успокоились. Доску ничем не заполняют. Так и стоит она пустая.

Общим недостатком является то, что в цехах и на территории завода все еще нет газетных витрин. Об этом много раз говорили, писали, но дело с места не движется.

Наглядная агитация является важным средством политической агитации, и пользу она даст лишь в том случае, если бюро партийных организаций и цеховые комитеты профсоюза будут повседневно руководить ею, целеустремленно направлять ее содержание на решение задач, поставленных перед цехом, участком, каждым рабочим.

Е. ЗВОНКОВАЯ.

В производственно-техническом совете завода

Производственно-технический совет завода на своем очередном заседании обсудил вопросы, направленные на дальнейшее совершенствование производства тракторов: о расширении кислородной станции и о конструкции сталеплавильной печи с механизированной завалкой шихты. Эти два вопроса не новы, каждый из них имеет свою историю. Однако в цехах и отделах, где они предварительно рассматривались, их долгое время не решали.

Таким образом, обсуждение этих вопросов на заседании техсовета носило одновременно и характер технической экспертизы.

УВЕЛИЧИТЬ ВЫПУСК КИСЛОРОДА НА ЗАВОДЕ

XX съезд КПСС определил, что дальнейший технический прогресс в промышленности должен идти по линии повышения эффективности работы действующих промышленных предприятий и агрегатов, в том числе за счет внедрения новых, более высокопроизводительных процессов. К числу таких процессов на машиностроительных предприятиях относятся и процессы, связанные с ростом потребления кислорода, как например, перевод вагранок на обогащенное дутье и другие.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Установка для изготовления крепителя „ПТ“ бездействует

В 1955 году на складе № 8 была смонтирована специальная установка для приготовления крепителя «ПТ», идущего на нужды производства литейных цехов. Для монтажа установки были отпущены большие средства. Выполнение всех работ было поручено деревообделочному, механомонтажному и теплосиловому цехам. Соответственно была разработана техническая документация.

Однако работы были выполнены с грубыми отклонениями от проекта и с большими недоделками, а многие работы остались совершенно невыполненными. Основным руководителем и исполнителем работ является начальник теплосилового цеха тов. Гусаков. Но он, как автор этого предложения, получил вознаграждение за условную экономию в сумме 700 рублей и на этом успокоился.

А установка, к сожалению, в настоящее время не оправдывает себя. Приготовление материалов, идущих для крепителя «ПТ», производится примитивным, ручным способом. Дирекции завода надо подсказать тов. Гусакову, что в его обязанность входит не только получить вознаграждение, но и довести дело до конца — наладить работу установки. Это даст заводу большую экономию и значительно облегчит труд рабочих склада № 8.

П. БЕЛОГОРЦЕВ,
зав. складом № 8.

Кислородная станция нашего завода в настоящее время обеспечивает не только цехи, но и предприятия города, а также потребителей из близлежащих районов.

Для увеличения мощности станции необходимо ввести в эксплуатацию имеющуюся на заводе новую кислородную установку. Перед коллективом кислородной станции стал вопрос о том, за счет каких средств, по какому проекту выполнить эту столь важную для завода работу.

Обсуждаемый типовой проект не мог быть принят, так как он не учитывает конкретных условий, сложившихся на заводе ввиду наличия действующей станции. Газокислородным цехом разработаны дополнительно два других проекта, которые и послужили предметом обсуждения в этом цехе.

Сущность второго и третьего вариантов проекта сводится к следующему. По второму варианту требуется произвести строительные работы — ввести дополнительную площадь и установить на этой площади новое оборудование. Этот проект требует капитальных затрат, не предусмотренных титулом строительных работ.

Третий вариант, разработанный начальником газокислородной станции тов. Нейманом, предусматривает реконструкцию имеющихся установок с высвобождением достаточной производственной площади в существующем здании для размещения оборудования новой установки. При этом варианте объем строительных работ незначителен.

Вопрос о расширении кислородной станции рассматривался техсоветом станции, где одобрение получил третий вариант. Однако это мнение не было единодушным. Часть работников цеха признавала более приемлемым второй вариант проекта.

Таким образом, производственно-техническому совету завода надлежало решить, какой из представленных на его рассмотрение вариантов проекта должен быть рекомендован к исполнению.

Тов. Дедюхин (механик газокислородной станции), выступая на заседании техсовета, высказывал возражения о неприемлемости третьего варианта. Основные доводы тов. Дедюхина следующие: при втором варианте монтажные работы производились бы в закрытой отделочной пристройке, и при этом не создавалось бы помех для эксплуатации действующих установок. Имеющиеся на станции подъемно-транспортные средства, по мнению тов. Дедюхина, не приспособлены к проведению перемонтажа оборудования, предусмотренного третьим ва-

риантом. По третьему варианту уменьшаются площади бытовых помещений цеха и т. д.

В процессе обсуждения установлено, что третий вариант требует минимальных средств, работы по его осуществлению могут быть выполнены в короткие сроки и при максимальном использовании наличных площадей, этот вариант обеспечивает увеличение съема продукции. Третий вариант ценен еще и тем, что, используя в настоящее время внутренние ресурсы, он создает возможности для дальнейшего, еще большего расширения станции.

Предложенная по третьему варианту проекта комплексная реконструкция оборудования и технологических схем обеспечивает увеличение производительности действующих установок на 15 процентов, сокращение протяженности технологических проходов и, что самое важное, увеличение съема продукции с одного квадратного метра производственной площади на 216 процентов.

XX съезд КПСС особо отметил необходимость максимального увеличения съема продукции с единицы производственной площади. Производственно-технический совет завода в свете этого решения постановил рекомендовать к исполнению третий вариант проекта расширения кислородной станции.

Совет предложил всем исполнителям обратить внимание на важность быстрого и оперативного осуществления предусмотренных проектом подготовительных работ по раскрытию цеха, изготовлению фундаментов, установке крупногабаритного оборудования с расчетом обязательного закрытия цеха к осенне-зимнему периоду.

Технический совет завода считает необходимым отметить ценную инициативу начальника газокислородной станции тов. Неймана по разработке третьего варианта, дающего наиболее рациональное и правильное техническое решение комплексной установки оборудования и технологических схем при наименьших затратах на расширение станций.

МЕХАНИЗИРОВАТЬ ЗАВАЛКУ ШИХТЫ В ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЕ ПЕЧИ

Уже давно в оргтехплане сталелитейного цеха имеется мероприятие «Механизация завалки шихты в электросталеплавильные печи». Внедрение этого весьма ценного мероприятия задерживалось вследствие затруднений в выборе конструктивного решения переделки печей. В процессе подготовительной работы было несколько вариантов реконструкции печей. Первое решение предусматривало реконструкцию печи типа ДСН-3 под механизированную завалку шихты с устройством отводного свода. За-

тем по опыту других заводов необходимо было переделать кожух печи с цилиндрической формы на коническую. За этим последовало другое новшество — набивная футеровка.

Технический совет Гипротракторсельхозмаши и Главтракторпрома приняли решение установить в сталепечи нашего завода печи типа «Свиндель», высвобождаемые на ХТЗ и СТЗ. Из практики эксплуатации этих печей на указанных заводах известно, что эти печи удовлетворяют все требования сталеварения. Однако они имеют некоторые недостатки.

Отдел механизации и автоматизации нашего завода по опыту ХТЗ рассмотрел вопрос реконструкции печей типа «Свиндель» под конусную набивную футеровку. Отдел изучил также возможность снижения рабочего давления в шлангах до 40 кг/см², т. е. давления, обеспечиваемого гидравлической металлорежущих станков, в результате чего пришел к выводу, что такая реконструкция гидравлики печей возможна.

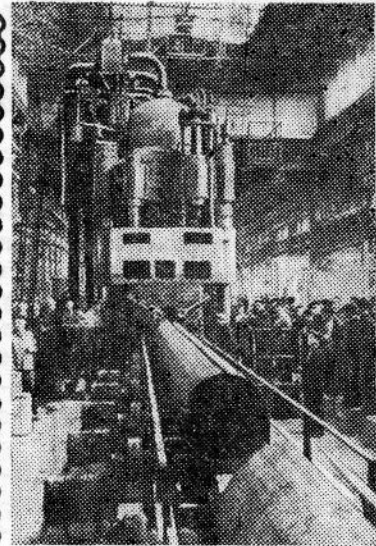
Заведующий бюро отдела механизации и автоматизации тов. Дубовик в своем докладе отметил, что учитывал габариты плавильного пролета сталепечи отдел рекомендует принять вариант установки 9 печей «Свиндель», одной печи типа «Америкен-Бридж», реконструированной по чертежам ХТЗ, и одной печи новой конструкции треста «Электропечь».

Заместитель начальника сталелитейного цеха тов. Левченко возражал против указанного варианта и предлагал принять вариант с выкатной ванной. Тов. Левченко напомнил членам техсовета, что имеющиеся в цехе печи требуют капитального ремонта и целесообразно было бы во время ремонта механизировать печи.

В процессе обсуждения установлено, что в настоящих условиях предлагаемый Главтракторпромом вариант является приемлемым. Производственно-технический совет завода решил рекомендовать установку реконструированных печей типа «Свиндель» в плавильном отделении сталепечи нашего завода.

Коллективам отделов механизации и автоматизации, главного металлурга и сталелитейного цеха предстоит серьезнейшая работа. Она будет успешно выполнена только в том случае, если эти отделы и цех сумеют согласованно и организованно ее выполнить. Дело чести этих коллективов — облегчить труд рабочих сталепечи и повысить производительность сталеплавильных печей.

Е. ВЕСНОВСКИЙ.



На Челябинском трубопрокатном заводе сооружена первая очередь трубоэлектросварочного цеха. Он будет производить за год 340 тысяч тонн газопроводных труб диаметром от 426 до 820 миллиметров.

Началось освоение всего оборудования. В ближайшем дни коллектив приступит к выполнению заказа для строительства газопровода Ставрополь-Москва.

На снимке: окончательная формовка труб большого диаметра.

Фото В. Георгиева.

Фотохроника ТАСС.

Против тех, кто задерживает рационализаторские предложения

Рационализаторы прессового цеха нуждаются в серьезной помощи. Они предоставлены самим себе.

Моя область рационализации — штампы. Работая мастером штампового отделения, я являюсь исполнителем внесенных предложений по штамповому хозяйству. Тем не менее и мне приходится с трудом продвигать свои предложения.

Мною был предложен штамп для производства детали 47-462. Вместо 4 операций я сделал 3. Штамп стал проще в изготовлении и эксплуатации. Испытание штампа дало хорошие результаты. Вся партия деталей получилась отличного качества. Но в отделе главного технолога до сих пор не вынесено по моему предложению никакого заключения.

Другой мой штамп никак не могут изготовить в инструментальном цехе с 1952 года. Не помогло и специальное распоряжение главного инженера завода.

Вот еще примеры. В отделе главного технолога долго лежит ценное предложение тов. Водницкого. В прошлом году тов. Диманков внедрил в производство замечательный штамп, его эксплуатируют в цехе более года, но рационализатору не оплатили причитающееся вознаграждение и по сей день.

Все это мешает рационализаторам работать. Нужно сделать так, чтобы предложения не задерживались в папках.

И. БОЖКОВ,
мастер.

План работы производственно-технического совета завода на III квартал 1956 года

В третьем квартале производственно-техническим советом будут рассмотрены следующие вопросы:

проект расширения сталепечи. Докладчик — главный металлург завода тов. Багин;
проект строительства литейного цеха № 4. Докладчик — инженер тов. Якшес;
стандартизация и унификация всех видов инструментов. Докладчик — главный технолог тов. Ткаченко;

об экономической эффективности мероприятий оргтехплана. Докладчик — начальник планово-экономического отдела тов. Романов;
профилактический осмотр и ремонт рабочей

оснастки в механических цехах. Докладчик — начальник инструментально-штампового отдела тов. Фельдман;

о плане работ технологической лаборатории. Докладчик — главный технолог тов. Ткаченко;
развитие подъездных путей и складского хозяйства в ближайшие два года. Докладчик — начальник отдела капитального строительства тов. Зеленецкий.

Производственно-технический совет завода будет также заслушивать на своих заседаниях доклады руководителей цехов о работе цеховых технических советов.

НОВЫЙ ОТРЯД МОЛОДЫХ ИНЖЕНЕРОВ

Закончили институт 33 тракторостроителя

В этот июльский вечер зал заводского клуба наполнили молодые рабочие и мастера, начальники цехов и отделов, товарищи по работе. Они собрались сюда на вечер, посвященный седьмому выпуску инженеров, окончивших Рубцовский филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения без отрыва от производства.

В 9 часов 30 минут начинается торжественная часть. С вступительной речью выступает директор филиала института тов. Орлов. Он отмечает, что все 33 выпускника настойчиво овладевали теоретическими знаниями и, работая на заводе, подкрепляли их практическими делами. На отлично и хорошо защитили дипломные работы 27 человек. Многие из них уже работают на ответственных технических должностях.

Затем декан института тов. Кутумов зачитывает приказ государственной комиссии и вручает дипломы молодым инженерам. Под горячие аплодисменты присутствующих первыми получают дипломы с отличием контрольный мастер ремонтно-механического цеха тов. Агапов, начальник цеха эксплуатации института тов. Гессер.

Шесть лет тому назад тов. Агапов демобилизовался из рядов Советской Армии и пошел работать воспитателем в общежитие рабочей молодежи. Вскоре его потянуло на производство.

—Надо приобретать специальность,—подумал бывший офицер. И его просьба была удовлетворена.

на. Он начал трудиться в ремонтно-механическом цехе и одновременно подал заявление в вечерний филиал института.

И вот заветная мечта сбылась. Он стал советским инженером.

Сложней складывался путь труда и учебы у тов. Труфакина. На завод он пришел рядовым рабочим, не окончив семилетней школы. Как быть, когда большая жажда к знаниям, к технической профессии? И ему помогли настойчивость и упорство. Тов. Труфакин учится в вечерней семилетней школе рабочей молодежи. Затем успешно заканчивает машиностроительный техникум и поступает в институт.

И вот на выпускном вечере ему торжественно вручается диплом специалиста с высшим образованием. Теперь тов. Труфакин работает инженером-конструктором термического цеха.

Так поочередно поднимаются на сцену бывшие рядовые производственники токарь тов. Петров, электрик тов. Шаратов и другие—всего 33 человека. Им вручены дипломы советских инженеров.

Их приветствуют за напряженный труд и учебу, поздравляют с присвоением высокого звания технического специалиста заводской бригады пропаганды и агитации горкома КПСС тов. Побережников, секретарь заводского партийного комитета тов. Яковенко, заместитель секретаря заводского комитета комсомола тов. Егоров. Они желают молодым инженерам новых успехов в

труде и жизни, успешно применять свои теоретические знания,

полученные в институте, на практической работе в цехах родного завода.

С ответным словом от выпускников выступил инженер тов. Агапов. Он заверил, что каждый молодой специалист, получивший только что диплом, будет так же упорно трудиться, как и на протяжении шести лет учебы в институте без отрыва от производства. И что они вместе со славным коллективом алтайских тракторостроителей будут энергично бороться за претворение в жизнь великих начертаний партии по коммунистическому строительству в нашей стране.

Пожелаем всего наилучшего новому отряду инженеров!

Б. ИВАНОВ.



КРЫМСКАЯ ОБЛАСТЬ. Несколько лет при клубе села Чистенькое Симферопольского района существуют коллективы художественной самодеятельности: хоровой, драматический, танцевальный. Концертная бригада часто выезжает в колхозы и тракторные бригады.

На снимке: концерт в полевом стане тракторной бригады Чистенькой МТС. Участница художественной самодеятельности комсомолка Вера Вьюникова исполняет народные песни; аккомпанирует на баяне колхозник Александр Костюченко.

Шахматно-шашечный чемпионат в пионерском лагере

С 20 июня по 1 июля в пионерском лагере проходили соревнования по шахматам и шашкам на первенство дружины.

В шахматно-шашечном турнире приняло участие 39 человек, в том числе 26 мальчиков и 13 девочек. Состав участников—дети от 8—9 лет и подростки до 15 лет. Соревнования проводились по трем группам. Первая группа состояла из 10 мальчиков. В этой группе отлично себя зарекомендовал 10-летний шахматист Володя Артеменко—пионер 3-го отряда, ученик 3-го класса школы № 9. Он одержал 8 побед и одну партию сыграл вничью, набрав 8,5 очка из 9 возможных. Володя Ар-

теменко по праву занял первое место.

Второе и третье места поделили Саша Игнатов (1 отряд), ученик 5-а класса средней школы № 6 и Алеша Якимчук, воспитанник детдома, ученик 6-а класса школы № 17, набравшие по 7 очков из 9 возможных.

По группе девочек в соревновании по шахматам принимало участие 13 человек. В итоге упорной борьбы на первое место вышла пионерка 9 отряда, воспитанница детского дома Люба Хребтова, ученица 7-а класса школы № 6, которая выиграла 11 партий, одну имеет ничью, набрав 11,5 очка из 12 возможных. Второе место заняла Люба Рогатко—пионерка 2-го отряда, ученица 7-б класса школы № 20, набравшая 10 очков. Валя Серова из этого же отряда, ученица 4-го класса школы № 19, набрала 9 очков из 12 возможных, заняв третье место.

В соревновании по шашкам по группе мальчиков принимало участие 16 человек. В итоге десятидневной борьбы первое место занял Слава Дьяконов (1 отряд), ученик 5-го класса средней школы № 6, который набрал 13,5 очка из 15 возможных.

Второе и третье места поделили воспитанник детдома Алеша Якимчук, ученик 6-а класса школы № 17, пионер 9 отряда, и Володя Артеменко из 3 отряда, набравшие по 13 очков из 15 возможных.

Шахматно-шашечный турнир чемпионата дружины пионерлагеря первого заезда закончен. На днях на прощальной линейке в день отъезда домой победителям шахматно-шашечного чемпионата дружины вручены подарки.

М. ПЕРОВ,
судья соревнований.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Дела банные

О чем говорила жалобная книга

По городу ходит слух, что книга жалоб и предложений убежала из бани нашего завода. Один рабочий клятвенно утверждал, будто собственными глазами видел растрепанную от бега книгу, которая жалобно зывала к прохожим о помощи. Он же сообщил, будто слышал, как книга пищала:

—Спасите, замучили!...

Но в ту же минуту ее настиг заведующий баней тов. Иванов и, смыв, бросил в ящик, повесив на него большой замок. Поиск прекратился.

Однако на следующий день книга чудом вылезла из-под замка и появилась в кабинете начальника жилищно-коммунального отдела тов. Бончковского. Она скромно остановилась у порога и вежливо приветствовала его:

—Здравствуйте, я к вам с жалобой.

—Кто это — вы? — осведомился тов. Бончковский, пытаясь получше рассмотреть необычную посетительницу.

—Жалобная книга.

Глаза начальника широко открылись, но стараясь не выдать

своего удивления, он поспешил ответить:

—Ну, я вас слушаю.

Осмелев, книга поднялась на стол начальника.

—По-вашему я книга или тряпка?

—М-м, не знаю, — ответил тов. Бончковский, решив, что от такого посетителя можно ждать всяких неприятностей. А книга продолжала:

—Да, я книга. Но я похожа на тряпку. Бока мои замызганы, ободраны. Несколько лет меня терзают жалобщики. Они всегда взволнованы и дают на меня карандашом. 3-з-замучили!... — взвизгнула книга в истерике, — вот посмотрите!...

Книга ударила себя кулаком в грудь, на которой красовалась жалоба с множеством подписей.

—В этой жалобе говорится, что работники бани грубят посетителям. А в этой — кассиры обчитывают рабочих. Вот сразу несколько жалоб (книга зашуршала переворачиваемыми стра-

ницами), все они говорят о том, что в парном отделении холодно и плохое освещение. Мало? Пожалуйста... Рабочие жалуются, что касса и баня закрываются раньше времени. Заведующий баней тов. Иванов (спасибо ему: он не всякому дает меня в руки) объясняет на жалобе в письменном виде, что он не виноват. Конечно, он не виноват! Виноваты вы! Работников у нас не хватает, баню не ремонтируют! Иванов один ничего не может сделать. Я спрашиваю, где ваши помощь и руководство?!

При этом книга с такой силой стукнулась о стол, что чернильный прибор покотился на пол. Начальник вытер выступивший на лбу холодный пот и приготовился отвечать. Но книга уже исчезла!...

Да, ходят слухи, будто книга жалоб удрала от своего хозяина и бродит по городу. Но мы мало верим этому. Вернее всего тов. Иванов решил не давать ее посетителям (ведь не дал он жалобную книгу работнику завода тов. Сорокину!) и держит под большим замком.

М. ФЕДОРЕНКО.

Школа рабочей молодежи № 1 при АТЗ
ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

учащихся во все классы (с 1 по 10)
на 1956-57 учебный год

Для поступления в школу требуется представить:

1. Заявление.
2. Документы об образовании
3. Справку с места работы.

Прием заявлений производится ежедневно с 5 июня по 20 августа 1956 года в помещении школы (улица Молотова, дом № 25) с 12 до 2 часов дня и с 5 до 7 часов вечера.

Для лиц, имеющих большой перерыв в учебе, с 1 июля при школе открываются подготовительные курсы.

Дирекция школы.

Коллектив работников опытного цеха и отдела главного конструктора с прискорбием извещает о смерти после тяжелой болезни старейшего работника завода Бартули Генриха Бальтасаровича, последовавшей 6 июля 1956 года, и выражает соболезнование семье покойного.