

Больше тракторов—больше хлеба государству

★ ★ ★

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

★

Урожай призывает вас, товарищи тракторостроители

В нынешнем году полнятся хлебом необъятные степи нашей Родины. Во многих районах, где в прошлом году урожайность не превышала четырех—пяти центнеров, берут теперь с гектара по пятнадцать—семнадцать центнеров добротного зерна.

Погода сейчас стоит необычная. То и дело идут дожди. Нередко налетают холодные ветры, они путают хлеба, а кое-где и валят их. В этих сложных условиях очень важны смелые решения и действия. Таким образом, объем работ на уборке хлеба возрос неизмеримо. Для тружеников колхозных и совхозных полей пришло время решающего наступления в борьбе за хлеб.

И вот для этих смелых решений и действий тружеников сельского хозяйства, как известно, нужна техника: мощные тракторы, моторы, запасные части. А эту технику селу дает наш завод. Но сейчас следует отметить, что в июле коллектив завода остался в большом долгу перед работниками сельского хозяйства. В июле было недоделано 200 моторов и большое количество запасных частей. Все это требует от руководителей цехов, участков, смен, всего коллектива максимального напряжения сил, высокой организованности и оперативности, разумного использования техники, для того, чтобы в августе наверстать допущенное отставание в июле.

К сожалению, с первых дней августа многие цехи не выполняют суточных заданий. Особенно плохо работает прессовый цех, где начальником тов. Эренбург и секретарем парт-организации тов. Иванов. Ухудшили свою работу автоматный цех (начальник тов. Земский), деревообделочный (начальник тов. Федотов). Достаточно сказать, что за пять дней августа завод отстал на 37 тракторов.

В цехах завода еще много отстающих участков, где плохо организован труд. Можно привести немало фактов, когда люди приходят на участок, но не загружаются работой из-за отсутствия заготовок или инструмента. Так, например, работают сейчас участки кабин в прессовом и деревообделочном цехах. И как результат на конвейере не хватает кабин, тормозится выпуск тракторов.

С отставанием надо покончить. Сейчас к каждому работнику завода должны быть предъявлены высокие требования, ответственность за порученное дело. Сейчас на заводе для каждого цеха разработан конкретный график производства тракторов. Выполнять этот график—обязанность каждого руководителя цеха, мастера. Надо широко разъяснить рабочим о тех больших задачах, которые встали перед коллективом завода. Богатый урожай, выращенный на полях страны, призывает нас, товарищи тракторостроители, выпускать тракторов больше, чем в июле.

Время уборки урожая пришло. Долг тружеников сельского хозяйства—убрать хлеба до единого колоса, сохранить до последнего зерна. Выполнить этот долг перед государством должны помочь и мы, тракторостроители, путем увеличения выпуска тракторов, моторов и запасных частей. На это должны быть подняты все силы, мобилизованы все средства!

Доброй темпе

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

14-й год издания
№ 93 (1625)

Четверг, 9 августа 1956 г.

Цена
10 коп.

Дадим 1200 валов отбора мощности тракторов к 15 августа

В механическом цехе № 1

Рабкоровский
пост „Боевого
темпа“

Перед алтайскими тракторостроителями поставлена новая почетная и ответственная задача: оказать большую помощь сельским механизаторам в изготовлении 1200 валов отбора мощности к 15 августа.

Узел вала отбора мощности состоит из множества наименований деталей, обрабатываемых в ряде цехов завода. Однако, самые трудоемкие и самые ответственные детали выполняются в механическом цехе № 1 на участке вала отбора мощности. Июльский план этот участок не выполнил.

В августе дано задание участку изготовить по 3 тысячи комплектов каждого наименования деталей для узлов вала отбора мощности. Задание это, конечно, не легкое, тем более, что имеется задолженность с предыдущего месяца.

Кузнечный цех только с 6 августа стал подавать детали 41-1, 41-26 (муфты). Таким образом, целая неделя уже потеряна, участок по сути дела еще не приступил к августовской программе.

Для ликвидации отставания и выполнения заказа участку вала отбора мощности механического цеха № 1 нужно оказать необходимую помощь.

Во-первых, кузнечный цех в состоянии выдать к 10 августа требуемые по заданию заготовки. Делом чести кузнецов будет их упорный труд, направленный на обеспечение работой участка вала отбора мощности.

Инструментальщики более месяца не дают в механический цех № 1 брешь 055287 для обработки муфты вала отбора мощности. Срочное ее изготовление поможет быстрее выполнить заказ сельских механизаторов.

Коллектив участка вала отбора мощности механического цеха № 1 обращается к начальнику ИПО тов. Фельдману дать требуемую брешь к 10—11 августа.

Решил почетную и ответственную задачу

Перед коллективом механического цеха № 2 поставлена серьезная задача: сдать к 13 августа на сборку 1200 деталей вала отбора мощности.

—Трудно, но выполнимо,—говорят рабочие участка мелкосерийных деталей. Этого требует необходимость быстрой уборки богатых хлебов на полях нашей Родины.

—Раз нужно, значит сделаем,—заявляет по этому поводу начальник мелкосерийного прелета тов. Ляшенко.

С первого дня сразу началась необходимая перестройка работы. Сделана переналадка станков, запущен поток деталей 41-401, 41-402, 41-15, 40-17 и много других.

Единственно создает тревогу не поданная кузнецами заготовка детали 41-27. Это осложняет вы-

полнение задания. Кузнецы обещают подать ее только 9 августа, что сильно затормозит сдачу этой детали на сборку.

Вчера с участка мастера тов. Злобина на сборку поступила первая партия деталей 41-402 в количестве 400 штук. Хорошо налажена работа по обработке детали 41-15. Здесь на первой и последующих операциях высокопроизводительно трудятся молодой токарь тов. Болотов, сверловщица тов. Руденкова, фрезеровщица тов. Бобылева и другие. Они выполняют задания на 130—140 процентов.

Есть полная уверенность, что коллектив прелета мелкосерийных деталей с честью справится с важным и ответственным заданием. Залогом этому является трудовая активность всего коллектива.

А. НЕФЕДОВ.

Комсомольцы завода на уборке урожая

Сейчас на колхозных полях Алтайского края работают 850 юношей и девушек с комсомольскими путевками. Все они молодые рабочие, инженерно-технические работники, служащие предприятий и учреждений нашего города.

Большую помощь оказывает в эти горячие страдные дни заводская молодежь. В Шипуновском зерносовхозе работает ударный отряд молодых тракторостроителей в количестве 160 человек во главе с членом комитета ВЛКСМ тов. Вилькиным. Вдвое перевыполняют нормы на сенокосе слесарь-сборщик Юрий Красавин, работник центральной лаборатории Александр Родиков и другие.

Самоотверженно трудятся на прополке свеклы работница деревообделочного цеха Валя Макарова, ученица моторного цеха Люба Черкапина, молодой инженер Рита Роговая.

Дирекция Шипуновского зерносовхоза дает хорошие отзывы о работе комсомольцев завода.

Хорошее начало

Участок чугунных деталей и стального бруса тракторосборочного цеха обрабатывает трудоемкие детали, идущие как на сборку, так и в запасные части. Много деталей недодал этот коллектив в прошлом месяце. Фактически месячный план участком был сорван.

Правильная оценка недостатков в работе помогла передовым сменам быстро исправить свои ошибки.

С первых дней августа лучших успехов добилась смена мастера тов. Козлова. Выполняя суточные задания, эта смена идет строго по графику. Например, задание в субботу 4 августа выполнено на 101,5 процента.

В этом коллективе хорошо трудится расточник тов. Сериков. Субботнее задание он выполнил более чем на 170 процентов. Расточник тов. Мокряков освоил многие операции и выполняет за смену по полторы нормы.

Успехи работы в первые дни августа—это хорошее начало. Инструментальщикам нужно принять все меры, чтобы простои оборудования по их вине не повторились.

И. СИРИН.

Заводская профсоюзная конференция

Заводская профсоюзная конференция по проверке выполнения коллективного договора состоится в клубе завода в пятницу, 10 августа, в 7 часов вечера.

ОТКРЫТОЕ ПИСЬМО

НАЧАЛЬНИКУ ПРЕССОВОГО ЦЕХА ТОВ. ЭРЕНБУРГУ
И ГЛАВНОМУ ТЕХНОЛОГУ ЗАВОДА ТОВ. ТКАЧЕНКО

Прессовый цех завода на протяжении длительного времени задерживает изготовление арматуры каркасных сальников. По вашей вине завод срывает своевременную поставку сальников для обрезаживания их на Свердловском заводе.

Тракторостроителей тревожит то, что за 7 месяцев текущего года завод не выполнил задания по каркасным сальникам четырех наименований на несколько десятков тысяч штук. Это результат равнодушного отношения к выполнению важного задания. В прессовом цехе плохо организован труд на участке обработки каркасных сальников.

Тов. Эренбург! Вы не приняли никаких мер к ликвидации допущенного отставания в производстве сальников.

Немалая вина в срыве выполнения задания по выпуску сальников ложится и на отдел главного технолога. Обработка сальников проходит постоянно с отклонениями от технологии. Где же ваш зоркий глаз, товарищи технологи? Почему Вы, тов. Ткаченко, равнодушны к этим нарушениям технологической дисциплины. Ведь это марает марку нашего завода. Недоброкачественная продукция—это удар по всем показателям завода.

Отставание по выпуску каркасных сальников должно быть ликвидировано в ближайшие дни. Для этого нужно принять все меры.

Решения XX съезда КПСС встретили горячее одобрение у всего советского народа. Своё отношение к решениям съезда трудящиеся нашего завода подкрепляют практическими делами. Завод успешно справился с выполнением полугодического производственного плана. За шесть месяцев текущего года план по выпуску валовой продукции выполнен на 108,8 процента, перевыполнен план выпуска тракторов, запасных частей, предметов ширпотреба.

За работу в первом полугодии заводу присуждено первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании и переходящее Красное знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС.

В первом полугодии завод значительно улучшил все технико-экономические показатели. Заметно возросла производительность труда, снижена себестоимость выпускаемой продукции.

Улучшение работы завода в первом полугодии явилось результатом упорной борьбы коллектива за претворение в жизнь величайших предначертаний шестого пятилетнего плана. В раз-

За высокий уровень партийного руководства производством

С ОТКРЫТОГО ЗАВОДСКОГО ПАРТИЙНОГО СОБРАНИЯ

вернувшись на заводе социалистическом соревновании выросло большое количество передовиков и новаторов производства. Среди них наладчики автоматного цеха тт. Покачалов и Ананьин, выступившие инициаторами передачи станков-автоматов из смены в смену без остановки их; бригада сборщиков узлов трактора тов. Спольника, добившаяся высокой производительности труда, потому что каждый член бригады освоил все операции сборки; токарь механического цеха № 1 тов. Петров освоил наладку станка, в результате намного сократил простои и увеличил производительность труда. Высокой выработкой систематически добиваются токари механического цеха № 2 тт. Вольных и Медведева, вагранщик чугунолитейного цеха № 1 тов. Лагуткин, наждачник сталелитейного цеха тов. Чистяков и другие.

После XX съезда партии несколько повысился уровень партийного руководства производством в цехах нашего завода. Практика показывает, что там, где партийные организации по-деловому взялись за претворение в жизнь решений партии, там созданы благоприятные условия для достижения новых успехов. Взять, к примеру, чугунолитейный цех № 1. Партийная организация этого цеха (секретарь тов. Назаров) проявила много энергии и настойчивости для мобилизации коммунистов, всех литейщиков на выполнение указаний XX съезда КПСС и его Директив по шестой пятилетке. Цех добился ритмичной работы, успешно выполняет производственные планы.

Если в целом по заводу план шести месяцев текущего года выполнен, то отдельные показатели завода остались невыполненными, и многие цехи продолжают работать неудовлетворительно.

Во втором квартале завод зна-

чительно снизил выпуск запасных частей, а в июне не выполнил план по запчастям. За полугодие завод не выполнил план по 86 наименованиям запасных частей. В июле выпуск запчастей еще более снизился, во многих цехах завода резко ухудшились показатели.

Почему же завод не добился ритмичной работы, не закрепил достижений первых пяти месяцев 1956 года? Стучилось это потому, что в цехах завода ослабили воспитательную работу с людьми, а в некоторых партийных организациях смирились с недостатками в трудовой и производственной дисциплине, в организации производства. Особенно неудовлетворительное состояние создано на заводе с трудовой дисциплиной. Для повышения уровня дисциплины труда в цехах слабо используют наглядную и устную агитацию, запустили политико-воспитательную работу.

Технические службы завода очень медленно перестраивают свою работу в свете решений XX съезда партии. До сих пор на заводе имеют место большие потери рабочего времени из-за простоев оборудования. Главный механик завода тов. Любинский и ремонтные службы отдельных цехов не добились ликвидации этого недостатка в своей работе.

Отвечает от нужд и запросов производства работа отделов главного технолога (начальник тов. Ткаченко), механизации и автоматизации (начальник тов. Лупашко) и других. Решение многих технических вопросов, крайне важных для улучшения работы цехов, в отделах затягивается.

Обо всем этом говорили на заводском открытом партийном собрании докладчик—директор завода тов. Каргополов и выступавшие товарищи.

На повестку дня собрания был

поставлен вопрос: «Об итогах работы завода в первом полугодии; задачах по выполнению плана первого года шестой пятилетки и подготовке завода к работе в 1957 году».

Собрание вскрыло много недостатков, мешающих добиться ритмичной работы завода.

Поверхностное знание дел отдельными секретарями партийных организаций усложняет руководство производством. Плохую работу инструментального, моторного, прессового и других цехов можно объяснить только тем, что секретари парторганизаций этих цехов тт. Бабаев, Светлов, Романовский и другие сжились с недостатками и не принимают мер к их устранению.

Выступившая на собрании шлифовщица инструментального цеха член КПСС тов. Зуева сказала о том, что в цехе совершенно не занимаются воспитательной работой. Здесь нечутко относятся к законным требованиям рабочих о создании необходимых условий для высокопроизводительного труда. Руководители цеха тт. Франкфурт, Чепрасов, Туревский редко бывают на участках, не беседуют с рабочими, а поэтому не знают их нужд.

Мастер механического цеха № 1 тов. Шуваев часть своего выступления посвятил работе отдела главного технолога. Работники отдела тт. Жежер и Мустафина часто бывают на участке, где обрабатываются венцы и шестерни. Рабочие много раз говорили о том, что брак по этим деталям остается недопустимо высоким. Это снижает производительность труда рабочих и показатели участка.

Обработка этих деталей проводится строго по технологическому процессу. В чем же дело? Почему технологи не могут заняться решением этого вопроса? Нужно проявлять больше творчества в работе, прислушиваться к предложениям рабочих.

В выступлении тов. Шуваева резкой критике была подвергнута работа инструментального цеха. По вине инструментальщиков участок два месяца не имеет необходимых для работы шлифовых прошивок. Обработку венцов приходится производить старым инструментом.

Много других недостатков вскрыли участники собрания. В выступлениях тт. Кожушко и Бородин говорилось о плохой работе оборудования в цехах, о том, что на заводе мало занимаются вопросами механизации трудоемких процессов, а созданный отдел механизации и автоматизации многие вопросы решает медленно.

На собрании выступили также тт. Немцев (инструментальный цех), Терейко (чугунолитейный цех № 1), Малютин (прессовый цех), секретарь горкома КПСС тов. Поляков, секретарь парткома тов. Яковенко и другие.

В принятом на партийном собрании решении указано на необходимость повышения уровня партийного руководства производством. Партийные организации должны сосредоточить свое внимание и силы на практическом осуществлении задач, стоящих перед нашим заводом. Для этого надо поднять напряжение в работе, еще более активизировать внутрипартийную жизнь в цеховых парторганизациях.

Предложения новаторов производства

Сэкономлено 13 тысяч рублей

Работница моторного цеха Нина Назарова подала ценное рационализаторское предложение, предусматривающее отмену операции шлифовки шатуна.

Раньше производилась сначала шлифовка торцевой плоскости малой головки. После этой так называемой черновой шлифовки снимались заусенцы, выполнялись фрезерные, сверлильные операции. После этого делалась чистовая шлифовка.

Сейчас деталь (шатуны) шлифуется один раз, в связи с чем снижена трудоемкость на 1 комплект (4 детали) на 2 минуты.

От внедрения предложения Нины Назаровой цех получит экономию свыше 13 тысяч рублей в год.

Брак литья снижен

Долгое время в чугунолитейном цехе № 3 на первом конвейере шел брак по задним мостам. Посоветовавшись с рабочими, технолог тов. Пареньюк решил изменить литниковую систему. Совместно с модельщиками тт. Мишиным и Ломаченко он отодвинул стояк от модели, наварил на опоре специальную пластинку, которая позволила ее расчитать, установил ребра жесткости. В результате слой земли между стояком и моделью увеличился. Это исключило возможность разрушения стенки модели во время заливки металлом. В течение месяца после внедрения этого предложения брак по литью сократился на 50 задних мостов. Таким образом, за год литейщики от устранения брака получают дополнительно 600—700 задних мостов. Это большое достижение в борьбе с браком.

Пущен пятый конвейер

6 августа в чугунолитейном цехе № 3 состоялся пробный пуск нового конвейера. Это событие большой важности для нашего завода. Пуск пятого конвейера значительно облегчит снабжение литем механические цехи и в первую очередь решит важнейшую задачу, стоящую сейчас перед заводом,—выполнение плана кооперации литья на заводе «Алтайсельмаш» и Барнаульский комбайновый.

Средняя мощность конвейера рассчитана на несколько тысяч тонн литья в год. Сейчас на конвейере установлены 2 формовочные машины новой конструкции. Все тяжелые работы механизированы. Большую работу в деле механизации конвейера провел отдел механизации и автоматизации завода. Вчера с конвейера сошли первые сотни килограммов литья. Первая очередь конвейера вошла в строй.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Это вас касается, тов. Любинский!“

Под таким заголовком в № 82 газеты «Боевой темп» была опубликована корреспонденция работника прессового цеха О. Бифельда, в которой он рассказывал о неудовлетворительной работе радиально-сверлильного станка № 561.

Этот станок предназначен для обработки верхнего и нижнего бачков радиатора. Как сообщил исполняющий обязанности главного механика завода тов. Меснякин, факты, указанные в корреспонденции тов. Бифельда, подтверждаются полностью. Этот станок часто выходит из строя

из-за несвоевременного высвобождения его в плановый ремонт, а также отсутствия станка-дублера.

Частые поломки станка получались главным образом из-за конических шестерен и коробки скорости.

Отделы главного механика и главного технолога в ближайшие дни принимают меры к установлению на этом участке прессового цеха нового радиально-сверлильного станка. Станок № 561 будет сдан в средний ремонт.

Больше заниматься унификацией режущего инструмента

Одной из причин невыполнения производственных заданий цехами нашего завода является дефицит инструмента, порождаемый недостаточной производственной мощностью инструментального цеха и большой номенклатурой потребного режущего инструмента. Одних только токарных резцов насчитывается 640 индексов, не считая резцов профильных, круглофасонных и тангенциальных.

Работа по унификации режущего инструмента проводится с мая 1956 года. Унифицированы сверла, метчики и резбовые фрезы, а в настоящее время проводится унификация резцов. В результате этой работы сняты с применяемости 22 индекса сверл, то есть 5,4 процента от общего их количества, 16 индексов резцов. Номенклатура резбовых фрез сокращена на 7 индексов, что составляет 50 процентов от их прежней номенклатуры, количество индексов метчиков сокращено на 14 процентов.

Унификация резцов не закончена и проводится в настоящее время в двух направлениях. Это сокращение применяемой номенклатуры и подготовка к организации массового выпуска немногих типоразмеров «базовых» резцов-полуфабрикатов, окончательная заточка которых должна производиться в зависимости от конст-

рукции резцов или в инструментальном цехе, или в цехе, применяющем эти резцы. Виды заточек сокращать не следует: резец должен иметь наиболее приспособленную к данной операции «оптимальную» заточку, зависящую от режима работы данного станка.

Ранее применяемые на заводе резбовые фрезы имели различные конструкции, устаревшие и трудоемкие в изготовлении. Совместно с техническим отделом инструментального цеха, группой режущего инструмента отдела главного технолога разработана единая для всего завода сборная конструкция резбовых фрез. Эта конструкция при опробовании дала хорошие результаты. Она менее трудоемка в изготовлении, удобна в эксплуатации и уже освоена инструментальным цехом.

Процент сокращения номенклатуры режущего инструмента явно недостаточен. Следует, однако, иметь в виду, что унификация режущего инструмента на нашем заводе неоднократно проводилась ранее, и прежде чем ввести какой-либо новый индекс выясняется, нельзя ли применить ранее выпущенный. Кроме того, дальнейшее сокращение номенклатуры режущего инструмента будет зависеть от унификации конструктивных элементов основной продукции нашего завода—трактора.

В. ШМЕЛЕВ.

Опыт работы сталеваров-скоростников К. Панова, В. Шабанова, В. Халанского

МОЛОДЕЖНАЯ ПЕЧЬ

Лучшие сталевары сталелитейного цеха завода, выпускники школ ФЗО г. Сталинграда комсомольцы Константин Панов, Василий Шабанов и Виктор Халанский, работая по-прежнему на электрической сталеплавильной печи ДСМ-5 № 9 добились к концу 1955 года среднесуточного съема жидкой стали 55 тонн. Это на 5 тонн больше, чем выплавляют за сутки сталевары на других печах. На этой печи работают преимущественно комсомольцы. В цехе так и называют коллектив этой печи комсомольским.

Панов, Шабанов, Халанский со своими бригадами варят марганцевую сталь для самой массовой детали трактора—звена гусеницы только скоростным методом.

Если бы все сталевары в цехе работали так, как работает молодежный коллектив печи № 9, то из этих дополнительных тонн стали, сваренных только за один месяц, можно было бы «обуть» в гусеницы свыше 1000 тракторов.

ЗАЛОГ УСПЕХА

В чем же секрет успеха сталеваров, работающих на этой печи? Может быть печь другой конструкции или оборудование на печи иное? Нет. Плавильный агрегат ничем не отличается от других, рядом стоящих.

Такие результаты были достигнуты благодаря четкой организации работы, рациональному использованию рабочего времени и тому вниманию к «мелочам», которое является одной из основных особенностей новаторского стиля работы.

Перед началом работы сталевар тщательно производит осмотр всех механизмов электропечи. Выявленные неполадки немедленно устраняются совместно с ремонтными службами цеха. Сменщик требует от предыдущего сталевара сдачи печи «на ходу», а также, чтобы весь необходимый материал и инструмент находился на рабочем месте в наличии и исправности.

У сталеваров печи № 9 есть свои общие приемы в проведении плавки, а также свои индивидуальные особенности в организации работ на каждой операции. Здесь мы рассказываем о наиболее передовых приемах сталеваров печи № 9.

ЭКОНОМИЯ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ВРЕМЕНИ. ТВОРЧЕСКИЙ ПОДХОД К ВЫПОЛНЕНИЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ

Технически грамотно вести плавку—означает прежде всего то, что откосы в печи не должны срываться, а стены и свод печи не оплаиваться и поджигаться. Это достигается правильным проведением температурного режима плавки. От этого уже зависят, например, стойкость стен и свода, а также быстрота заправки печи, поэтому вместо 10 минут по технологическому процессу заправка печи производится за 5 минут. Заправка производится смесью, которую тут же у печи приготавливает подручный сталевара: на одно ведро жидкого стекла и ведро воды дается 20 лопат магнетитового порошка. После заправки печи на подиум дается 5—7 лопат известкового камня, который к моменту заправки под действием температуры частично обжигается. Благодаря этому быстрее наводится шлак, чем при даче, как обычно, известняка на расплавленный металл. Заблаговременная подача шихты к печи и экономия времени на вспомогательных операциях позволяют завалку шихты производить за 3—4 минуты. Эти эффективные мероприятия дают возможность сохранить тепло в печи и быстрее приготовить плавку, так как в горячей печи бы-

стрее идет расплавление. Этим экономится электроэнергия и расход электродов. Экономия электроэнергии и электродов только за первые четыре месяца 1956 года на печи № 9 составила 49.766 рублей и выдано стали сверх нормы 848 тонн.

Вес шихты, заваливаемой в печь, в пределах 6500—7000 килограммов. Другие сталевары этого мало придерживаются, а меньшее или большее количество шихты значительно влияет на продолжительность плавания. В первом случае приходится производить «подвалку», на что требуется дополнительное время, во втором случае также требуется дополнительное время на расплавление.

СОГЛАСОВАННОСТЬ В РАБОТЕ СТАЛЕВАРОВ И ПУЛЬТОВЩИКОВ

Известно, что расплавление шихты форсируется рациональным использованием мощности трансформатора. Можно дать большую силу тока, но получить малую мощность. Для эффективного использования мощности трансформатора требуется равномерная нагрузка на фазу при оптимальной силе тока, что достигается согласованностью в работе сталеваров и пультавщиков. Подъем температуры на девятой печи всегда постепенный и всегда увязывается с ходом выгорания примесей. В работе сталеваров Панова, Шабанова и Халанского важную роль сыграли пультавщики тт. Писарева Ю., Щеголькова К., Черемушников В. Д.

УСКОРЕНИЕ РАСПЛАВЛЕНИЯ МЕТАЛЛА. НАВОДКА ШЛАКА

Своевременное сталкивание нерасплавленной шихты с откосов печи в зону высоких температур позволяет пультавщику раньше времени включить сопротивление (шунт), чтобы увеличить мощность электрических дуг и ускорить расплавление. Для быстрого расплавления сталевары используют наклон печи. Наклон производится на 5—7 градусов в сторону выпускного отверстия, чтобы металл, по мере перехода его в жидкое состояние, стекал из наиболее холодного места печи, под порогом, в наиболее горячее место, под электродами.

Большое значение сталевары придают приготовлению восстановительной смеси. Дача ее в печь при температуре около 1300—1400 градусов ускоряет наводку шлака и прогрев металла. Сталевары тщательно следят за состоянием шлака. При жидком шлаке происходит поджог свода, кроме того, при таком шлаке труднее прогреть ванну с металлом. При вязком шлаке возможен поджог свода печи. После дачи восстановительной смеси металл выдерживается в печи в течение 15—20 минут при закрытых дверцах, с переключением мощности на «звезду».

Таким образом:

1. Четкое выполнение технологических операций.
2. Дача небольшого количества флюса на подиум.
3. Работа с нормальным количеством шлака (7—8 процентов от веса шихты).
4. Использование наклона печи.
5. Заброска в печь восстановительной смеси при температуре 1300—1400 градусов.
6. Выдержка металла в печи с переключением на «звезду» при закрытых дверцах в течение 15—20 минут позволили Панову, Шабанову, Халанскому сократить время на расплавление восстановительного периода и обеспечили стопроцентный выпуск скоростных плавов.

Зам. нач. сталелитейного цеха
МОРОЗОВ А. Д.
Нач. БТЗ цеха ДЕМИДОВА Д. Ф.

(Сталинградский тракторный завод).

По-деловому обсудить выполнение коллективного договора

Результат бесконтрольности

Известно, что коллективные договоры между администрацией и коллективом завода в лице завкома профсоюза способствуют разрешению важных вопросов как в пользу рабочих, так и в пользу предприятия, администрация которого является также одной из заинтересованных сторон выполнения всех пунктов взаимных обязательств.

Проверка выполнения коллективного договора на 1956 год, проводимая в цехах завода, показывает, что взаимные обязательства играют большую роль в дальнейшем развитии производства. План по выпуску продукции завода в первом полугодии перевыполнен, осуществлено немало ортехмероприятий, направленных на улучшение условий труда.

В то же время на состоявшемся в тракторосборочном цехе собрании было установлено, что отдельные руководители завода и завкома профсоюза неправильно относятся к выполнению взаимных обязательств.

Даже такой факт, что начальник цеха тов. Колесник не счел нужным сделать доклад, а поручил это своему заместителю, говорит о том, что руководители тракторосборочного цеха не придают серьезного значения коллективному договору. На нашем собрании представителем от администрации завода должен присутствовать заместитель главного инженера тов. Воронин. Однако он на собрание не пришел.

Эти серьезные факты во многом снизили активность рабочих. Собрание прошло очень вяло, выступления проходили неактивно, хотя были подняты многие важные вопросы.

Н. БОЧАРОВ.

Без активности и инициативы

Когда принимался коллективный договор на 1956 год, в красном уголке моторного цеха было многолюдно. Моторщики с большим интересом обсуждали все пункты колдоговора, имеющие определенное отношение к моторному цеху, заводу в целом.

Прошло полгода. Настало время проверки выполнения намеченного. На этот раз помещение красного уголка не заполнено, много свободных мест, многие из тех, кто вносил ценные предложения в коллективный договор, не пришли на этот раз на собрание. Да это и не удивительно. Собрание для формы, для статистического отчета не может достичь своей цели.

В своем выступлении заместитель начальника цеха по быту и кадрам тов. Щербинин сказал:

—Собрания у нас проходят ради формы. Поэтому трудно убедить отдельных рабочих в важности этих собраний, а разумеется, еще труднее заинтересовать слушателей, привлечь их к обсуждению вопросов, явно забытых руководителями завода, работниками профсоюза.

Выступающие говорили о том, что многие вопросы улучшения быта, улучшения условий труда остаются нерешенными.

Многое, что намечалось в коллективном договоре, не выполнено. От этого принижается роль данного документа, он теряет авторитет для исполнителей.

Еще в прошлом году поднимался вопрос о нормальной ра-

Например, тов. Черемисин, инструктор-малар, рассказал о том, что его рабочее место не оборудовано, там нет вытяжной вентиляции, а администрация цеха не заботится об улучшении условий труда на данном участке.

Участники собрания в своих выступлениях говорили о том, что выполнение многих пунктов колдоговора на 1956 год находится под угрозой срыва.

Колдоговором предусмотрено, например, произвести перепланировку участка катка с целью улучшения условий труда рабочих. Этот пункт необходимо было выполнить в первом квартале 1956 года. Однако до сего времени к выполнению этой работы не приступали.

Своевременная выплата заработной платы—один из пунктов договора между рабочими и руководителями предприятия. В тракторосборочном цехе выплачивается заработная плата с опозданием на 3—4 дня.

На собрании были внесены предложения о безусловном выполнении намеченных мероприятий по монтажу тепловоздушной завесы на восточных воротах тракторосборочного цеха. Срок исполнения—III квартал. Также предложено было ускорить строительство детских яслей на рабочих поселках завода, решить вопрос со строительством гардеробной для рабочих.

Собрание избрало 20 делегатов на заводскую конференцию и дало наказ своим избранным добиться выполнения предложенных тракторосборочников.

Н. БОЧАРОВ.

Почему срывается подготовка жилого фонда к зиме

Капитальный ремонт жилых домов нашего завода начался в нынешнем году с опозданием из-за отсутствия строительных материалов: цемента, пиломатериала, алебаstra, кухонных плит и др. Для капитального ремонта на этот год ассигновано 1 миллион 100 тысяч рублей, за 7 месяцев израсходовано 537 тысяч рублей. Подлежат ремонту 47 домов, отремонтировано всего 13. Начат ремонт дома № 27 по улице Молотова, № 27 «а» по улице Сталина. В этих домах предстоит большой объем ремонтных работ. Закончены они будут не раньше 1-го сентября. Необходимо отремонтировать также дом № 40 по улице Тракторной. В наших климатических условиях ремонт можно производить только до 1 октября.

Выходит, что остальные дома

останутся неотреставрированными.

Ремонт затягивается также из-за того, что нет помещений для переселения жильцов.

Необходимо также отметить, что качество ремонта очень низкое. Плохо, с большими дефектами были отремонтированы дома по улицам Харьковская № 11 и Танковая № 16. Низкое качество ремонта объясняется тем, что отдел снабжения выдает ремонтному цеху стройматериалы плохого качества, а также и тем, что руководители ЖКО не контролируют, как выполняются работы. В настоящее время на складе совершенно отсутствуют пиломатериалы, алебастр и кухонные плиты. По вине руководства ЖКО уже больше двух месяцев не работает пилорама. Круглый лес, имеющийся

на складе, негде распилить.

Кроме того, работы затягиваются из-за низкой организации труда на объектах. Мастера ремонтного цеха ЖКО приходят в цех к 8 часам утра, а на объекты выходят лишь к 11 часам. Начальник цеха тов. Гаршин до сих пор не решил вопроса об экспедиторе для завозки на объекты материала, не налажена еще работа транспорта.

Начальнику отдела снабжения завода тов. Альваеву пора отказаться от равнодушия к обеспечению нужд жилищно-коммунального отдела и принять все меры к тому, чтобы обеспечить все запросы, связанные с ремонтом жилых домов трудящихся завода.

Л. РОТМИСТРОВСКИЙ,
председатель жилищно-бытовой комиссии завкома профсоюза.

М. ИВАНОВ.

Праздник молодости, силы, красоты

Торжественное открытие Спартакнады народов СССР

Как большой всенародный праздник отметили в нашей стране традиционный Всесоюзный день физкультурника. В нынешнем году он совпал с открытием Спартакнады народов СССР. На спортивный праздник в столицу приехали гости из союзных республик, из многих городов страны. Большой интерес вызвала Спартакнада народов СССР за рубежом. В Москву прибыли видные зарубежные спортивные деятели, руководители международных и национальных федераций, иностранные спортивные делегации.

...Более ста тысяч человек заполнили 5 августа трибуны большой спортивной арены Центрального стадиона имени В. И. Ленина. В центральной ложе — товарищи Н. А. Булганин, К. Е. Ворошилов, Г. М. Маленков, М. Г. Первухин, Н. С. Хрущев, Г. К. Жуков, Л. И. Брежнев, Н. А. Мухомин, Д. Т. Шенников, А. Б. Аристов, Н. И. Беляев. Собранные тепло приветствуют руководителей Коммунистической партии и Советского правительства.

Взоры десятков тысяч зрителей обращены на зеленое поле. В яр-

ких костюмах здесь выстроились участники парада — физкультурники Москвы, Ленинграда, всех союзных республик.

Звучит рапорт командующего парадом. С речью к спортсменам обращается председатель Комитета по физической культуре и спорту при Совете Министров СССР Н. Н. Романов.

По поручению Комитета по физической культуре и спорту при Совете Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ он поздравляет их с Всесоюзным днем физкультурника и открытием Спартакнады народов СССР.

От имени участников Спартакнады, многочисленной армии физкультурников и спортсменов, от всей советской молодежи тов. Романов передает горячую благодарность партии и правительству за заботу о воспитании подрастающего поколения, за чудесный подарок — Центральный Московский стадион. Он заверяет Центральный Комитет Коммунистической партии и Советское правительство, что физкультурные организации, профсоюзы, комсомол с честью выполняют указания XX съезда партии о дальнейшем развитии физкультуры и спорта.

...На стадионе появляется группа бегунов. Это финишируют участники Всесоюзной звездной эстафеты.

Звучит команда: «К подъему флага Союза Советских Социалистических Республик, парад, смирно!». Лучшие спортсмены союзных республик поднимают Государственный флаг СССР. Спартакнада народов СССР объявляется открытой. Торжественно звучит Государственный Гимн Советского Союза.

Из колонн физкультурников выбегают девушки. В их руках букеты цветов. Спортсменки под аплодисменты всего стадиона вручают цветы руководителям Коммунистической партии и Советского правительства.

Начинается торжественный марш. Перед трибунами одна за другой проходят стройные колонны физкультурников. Идут

сильнейшие спортсмены страны. Среди них немало чемпионов и рекорсменов мира, чемпионов Европы и Олимпийских игр. 362 золотые, 169 серебряных и 116 бронзовых медалей завоевали Родине спортсмены Советского Союза в международных встречах 1955 года.

Начинаются массовые гимнастические выступления. Их выполняют полторы тысячи московских школьников. Заканчивая свое выступление, они сходятся в центре поля, образуя слова «Спасибо Родине».

Заколыхалось голубое море знамен физкультурников общества «Трудовые резервы». На стадионе представители молодого поколения рабочего класса Москвы — 2300 спортсменов. Юноши и девушки демонстрируют гимнастические упражнения с небольшими штангами и обручами. Своим мастерством показывают акробаты, мастера художественной гимнастики.

На стадионе — легкоатлеты. Проводятся финальные соревнования в беге на 10 тысяч метров — первое зачетное состязание по легкой атлетике в Спартакнаде народов СССР. Первым финиширует москвич В. Куц с результатом 28 минут 57,8 секунды. Это — новый рекорд СССР.

На зеленом поле — студенты Государственного Центрального ордена Ленина института физической культуры, превратившие поле в своеобразный гимнастический зал с разборными гимнастическими снарядами. Студентов сменяют гимнасты спортивных обществ профсоюзов. Гимнасты искусно воспроизводят движения рабочих разных профессий.

...По беговой дорожке мчатся мотоциклы. На передней машине — белое знамя с эмблемой Спартакнады народов СССР. На голубых знаменах начертаны слова: «Выполним пятилетку досрочно». Демонстрируют свое искусство акробаты. Спортсмены профсоюзов образуют две огромные шестерни. Живые шестерни приходят в движение. Новое построение, и гимнасты синими и красными флаж-

ками начертали слова: «Миру мир», «Слава труду». Новое построение, и новые слова: «КПСС слава». А вот уже образовалась алая звезда на синем фоне и велед за ней серп и молот.

Гимнастические выступления закончены. Они были замечательны четкостью и красочностью. Массовость сочеталась в них с высоким мастерством.

По трибунам перекачиваются дружные аплодисменты. Это зрители приветствуют финиширующих участников Всесоюзной многодневной велосипедной гонки по маршруту Москва — Харьков — Киев — Минск — Москва.

Затем на поле вызываются московские футбольные команды «Динамо» и ЦДСА. Соревнование между ними заканчивается ничейным результатом — 2:2.

В перерыве футбольного состязания сборная мужская команда страны установила новый рекорд СССР в эстафете 4x200 метров.

Спортивный праздник на Центральном стадионе имени В. И. Ленина продолжался свыше 5 часов. Это был яркий показ успехов массового советского спортивного движения, демонстрация нерушимой братской дружбы народов Советского Союза.

Трудящиеся нашей страны широко отметили Всесоюзный день физкультурника. В городах, во многих селах, состоялись массовые спортивные соревнования, народные гуляния.

В Ленинграде и Клеве свое мастерство демонстрировали гимнасты, легкоатлеты, футболисты. В любимом месте отдыха ленинградцев — Петродворце во время народных гуляний выступали спортсмены добровольных обществ. Тысячи киевлян наблюдали на берегу Днепра за гонками гребных и парусных судов.

Массовые соревнования в честь Всесоюзного дня физкультурника состоялись в Тбилиси, Таллине, Сталинабаде, Фрунзе, во Владивостоке, Томске, Махачкале, Гродно.

(ТАСС).



КАРАГАНДИНСКАЯ ОБЛАСТЬ. С каждым годом расширяется и благоустраивается молодой город металлургов Балхаш. Возводятся новые жилые здания, строятся больницы, школы, асфальтируются и озеленяются улицы.

На снимке: на площади у Дворца культуры металлургов.

Фото В. Кунова.

Фотохроника ТАСС.

Стрелковые соревнования

5 августа в районе Песчаного барьера, за рекой Алей в честь Спартакнады народов СССР состоялись стрелковые соревнования между командами ремонтно-механического цеха, автоматного, отдела главного конструктора и других цехов и отделов.

Первое место в соревновании по стрельбе заняла команда отдела главного конструктора. Она набрала наибольшее количество очков. Личное первенство в соревновании завоевал конструктор тов. Чернов. Он из 100 возможных набрал 92 очка. Также хорошие результаты в стрельбе показали конструкторы тт. Сергеева и Тарасова.

На курсах шоферов

При первичной организации ДОСААФ отдела главного конструктора, где председателем тов. Чернов, 8 месяцев назад были организованы курсы шоферов. Курсанты изучили теорию и практику вождения автомобиля и правила уличного движения. Недавно они сдали зачеты по знаниям материальной части двигателей и машины. После сдачи зачетов специальной комиссии, государственные экзамены примет Госавтоинспекция. Окончившим курсы будут выданы права шоферов третьего класса.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

КЛУБ ЗАВОДА

9 августа
новый художественный фильм
ПЛАМЯ ГНЕВА

Начало сеансов: в 11 часов утра, в 1 час дня и в 5, 7 и 9 часов вечера.



КУРГАН. Областной отдел народного образования организовал при институте усовершенствования учителей курсы для педагогов средних школ, приобретающих новую специальность — основы производства. Слушатели курсов изучают устройство трактора и автомобиля, принципы обработки металлов и основы электротехники.

На снимке: группа педагогов из сельских районов области знакомится с устройством трактора. Ведет занятие старший лаборант кафедры механизации Курганского сельскохозяйственного института А. К. Осолков.

Бюллетень № 5 по обмену опытом

Вышел в свет очередной номер технического бюллетеня по обмену опытом (издание бюро технической информации и отдела труда и заработной платы завода).

В бюллетене напечатаны статьи: А. Ершова — «Модернизация дробемерной камеры», С. Мирошниченко — «Приводное приспособление для резки тонкостенных труб», Н. Кудрявцева — «Улучшение условий эксплуатации штамповочных молотов» и Г. Щebetуна — «Новые типы ограничителей грузоподъемности».



МОСКВА. Центральный стадион в Лужниках. Большая спортивная арена.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: ПАНОВА В. Ф. — **Времена года.** Из летописей города Энска. Роман. Издание доработанное. Л., «Сов. писатель», 1956 г.

Действие романа разворачивается в небольшом советском городе Энске в течение одного послевоенного года. В центре повествования жизнь двух семей — семьи заместителя председателя горсовета Дорофен Куприяновой, которую револю-

ция пробудила к новой жизни, сделала большим, настоящим человеком, и семьи крупного хозяйственника Борташевича, тоже вышедшего из народа, но морально нестойкого, живущего двойной жизнью, покрывающего шайку жуликов.

Газета выходит по вторникам, четвергам и субботам.

Адрес редакции и типографии: г. Рубцовск, поселок АТЗ. Телефоны: редактора — АТС — 4-50, общий — АТС — 4-85.