

Трудовой Терм

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

14-й год издания
№ 109 (1641)

Суббота, 15 сентября 1956 г.

Цена
10 коп.

Повысить ответственность за подготовку завода к зиме

Прошло четыре месяца, наиболее благоприятных для выполнения ремонтных работ, всей подготовки завода к зиме. Еще в первой половине июня был издан приказ директора о подготовке цехов к работе в зимних условиях, однако для выполнения намеченных в приказе мероприятий сделано очень мало. Все объясняется тем, что после издания приказа не последовала организаторская работа, не был установлен повседневный контроль. Главный инженер завода тов. Бахарев, главный механик тов. Любинский, начальник отдела капитального строительства тов. Зеленецкий согласно приказу должны были осуществлять контроль и обеспечить выполнение намеченных мероприятий. Но эта работа была пущена на самотек.

Каково же положение в настоящее время? Достаточно сказать, что деревообделочный цех из 187 мероприятий выполнил только 33. Наступил уже сентябрь—период вероятных дождей и наступления холодов, однако, крыши многих цехов не отремонтированы, проемы не заделаны. Как показала проверка, из-за отсутствия необходимых материалов многие работы совершенно не выполняются. Например, из-за отсутствия на заводе лесоматериала не ремонтируются складские помещения, аэстакада газокислородного цеха и другие объекты.

Нетерпимое равнодушие проявляет заместитель директора завода тов. Бердников. Руководимый им отдел материально-технического снабжения затормозил выпол-

нение многих работ по подготовке цехов к зиме. Сейчас на заводе нет цемента. В сталелитейном цехе, на ТЭЦ, в ремонтно-механическом цехе, в чугунолитейных цехах во многих местах светятся дыры, сделаны проемы, но они не заделываются: на заводе нет кирпича. Нет для проведения ремонтных работ и битума 5 марки.

Тревожное положение создается с подготовкой к зиме отопительной системы, особенно в отделении точного литья и на участках, где должны быть смонтированы новые тепловые завесы.

Главными виновниками в этом являются руководители отдела капитального строительства тт. Зеленецкий и Ловцкий. Приказ по заводу обязывал их обеспечить энергослужбы завода необходимым оборудованием и материалами. Нет калориферов, батарей «Гамма», запорной арматуры. Калориферов Б-6 необходимо 32, а получено только 4. Из 1500 квадратных метров батарей «Гамма» не получено ни одного метра. Не хватает большого количества запорной арматуры.

До наступления похолоданий остались считанные дни. Поэтому необходимо оперативно и капитально решать все вопросы, связанные с подготовкой завода к зиме. Странную позицию заняли партийные организации отстающих отделов и цехов. Сейчас следует решительно вмешаться, выявить все недостатки и потребовать безусловного выполнения всех намеченных мероприятий.

Хорошая подготовка к зиме—залог ритмичной работы завода.

ПЕРЕДОВИКИ СОРЕВНОВАНИЯ

Павел Кульпин—лучший токарь цеха

Много хороших специалистов в ремонтно-механическом цехе. Мастерство каждого из них приходило не сразу, а в процессе упорного и многолетнего труда.

Павел Кульпин, демобилизованный воин, не только наблюдал за работой своего учителя Григория Парфеновича Дементьева, но и прислушивался к тому, о чем он говорил. Все секреты токарного дела передавал тов. Дементьев своему ученику. И когда тот стал выполнять по полторы—две нормы в смену, Григорий Парфенович радовался успехам начинающего токаря и видел в нем достойную смену.

Было это около пяти лет тому назад. Сейчас тов. Дементьев работает мастером на механическом участке, а Павел Кульпин вырос в замечательного токаря-уни-

версала 6 разряда и, в свою очередь, воспитал целую плеяду хороших токарей.

Сергей Козубов, Александр Федоров в совершенстве освоили технику холодного резания металлов. Этим они обязаны своему учителю—Павлу Кульпину.

Вот у станка задумался о чем-то новичок Олег Шполянский. Трудную для него задачу ему помогает разрешить тов. Кульпин.

Различные приемы работы у токарей—универсалов. Трудно подобрать какой-то определенный шаблон для выполнения деталей десятков различных наименований, которые приходится вытачивать ежедневно. Но основные условия должен выполнять каждый. Об этом помнит Павел Кульпин и

Все силы—на успешное завершение плана третьего квартала!

Соревнование коллективов цехов

В завкоме профсоюза и дирекции завода подведены итоги социалистического соревнования среди коллективов цехов за 10, 11 и 12 сентября. Первенства в соревновании за этот период добились: коллектив прессового цеха (п. о. начальника тов. Орлов, секретарь партийной организации тов. Романовский, председатель цехкома профсоюза тов. Дряхлов, секретарь комсомольской организации тов. Степашкин), выполнивший производственный план за три дня на 100,5 процента, и коллектив сталелитейного цеха (начальник тов. Лапаткин, секретарь партийной организации тов. Кремлев, председатель цехкома профсоюза тов. Карпенко, секретарь комсомольской организации тов. Яровикова), выполнивший производственный план за этот период на 100,2 процента. Передовым коллективам вручены переходящие Красные знамена и денежные премии в сумме 500 рублей для премирования передовиков производства.

Впереди графика

Во второй декаде сентября значительно улучшил свою работу коллектив прессового цеха. Прессовщики на тяжелых и легких прессах и сварщики перевыполняют сменные задания.

Высоких показателей добилась смена мастера тов. Бандурина на

участке легких прессов. 11 сентября эта смена выполнила задание на 183 процента.

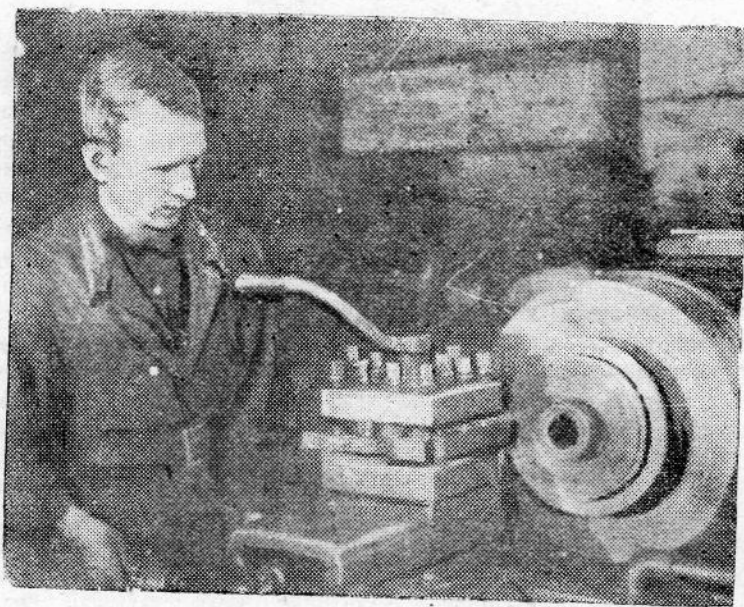
Смены мастеров тт. Юркова, Юрлова и Шаповаленко производственные задания по выпуску деталей выполняют на 110 процентов.

Р. КОБЛЕНЦ.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 13 сентября

Должно быть 44 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	37,4	—	—
Чугунолитейный № 3	71	33	—	—
Сталелитейный	100	41,2	101	40,9
Кузнечный	83	34,2	—	—
Термический	110	36	223	32,7
Прессовый	92	39,6	31	28
Метизный	120	38,6	—	21,8
Автоматный	82	34,9	46	23,5
Механический № 1	85	38	54	23,1
Механический № 2	76	34	89	28,7
Моторный	75	33,7	64	19,8
Тракторосборочный	84	39,7	54	26
ДОЦ	110	41,5	—	—



добивается, чтобы их выполняли его ученики.

Плохой тот токарь, у которого нет набора нужных резцов. На их поиски уйдет больше времени, чем на обработку деталей. Не такой Павел Кульпин. В его тумбочке режущий инструмент лежит всегда заточенным. Нет там лишних предметов, нет грязи на рабочем месте.

Кончается смена. Рабочие, собрав инструмент и почистив стал-

ки, расходятся по домам. Закончил работу и Павел Кульпин. Снова табельщица выводит против его фамилии 200—250 процентов сменного задания.

Павел не уходит из цеха, пока не узнает, чем будет заниматься завтра. Кроме того, он еще и профгруппнорг. Помнит об этом Павел Кульпин, лучший токарь цеха, активный и трудолюбивый производственник.

М. ВАСИЛЬЕВ.

Литье поступает ритмично

Моторный цех отстает от графика по сборке моторов. Среди участков цеха в сентябре одно из последних мест в соревновании занимает участок головки. Причина отставания участка заключается в том, что многие станочки и станки простаивают ежедневно по 3—4 часа.

Чугунолитейный цех № 3 подает сюда литье для механической обработки. На 12 сентября моторчики должны были получить 880 головок. Литейщики подали 522 головки годных и 157 дефектных. Таким образом, отставание по этой трудоемкой детали превышает 350 штук.

14 сентября с утра в смене мастера тов. Купинова 2 часа не работали 10 человек, так как из-за отсутствия заготовок в ночной смене прекратился поток деталей на последующие операции.

Плохо подается из чугунолитейного цеха № 3 литье втулок направляющего клапана. Вместо 7000 по заданию моторчики получили 5000, из них дефектных 500 штук.

До конца месяца остается 15 дней. Литейщики должны помнить, что сентябрь—последний месяц третьего квартала. Завод должен удержать первенство во всесоюзном соревновании.

С. НИРЧЕНОВ.

Пролет редуктора отстает

Серьезное отставание допустил в первой декаде пролет редуктора механического цеха № 2. Он и сейчас продолжает отставать в выполнении плана сборки редукторов и сдачи их в запасные части. Здесь есть много внутренних неполадок.

На участке, где мастером тов. Папушев, очень мешает работе неправильная планировка оборудования. Так, после обработки детали на протяжном станке ее нужно сверлить, а сверлильные станки расположены на расстоянии 12 метров. Отсюда эти же детали нужно переместить обратно, чтобы продолжить обработку. Это отнимает у рабочих много времени.

Часто здесь простаивает оборудование. 3 дня стоял фрезерный станок, стоит закалочный автомат. Тормозит также работу отсутствие зажимных хомутиков, которые обязан изготовить отдел приспособлений. Инструментальщики все еще снабжают участок ненормальным инструментом, который срывается раньше срока.

Самым «узким местом» в сборке редукторов является неудовлетворительная работа плоскошлифовальных станков. Начиная с 24 августа, почти ежедневно из 4 станков нормально работают 2 или 3. Простой происходит из-за отсутствия электромагнитных плит. Для их ремонта на заводе не оказалось нужного провода.

Все эти неполадки нужно в ближайшее время устранить. Отставание пролета редуктора должно быть ликвидировано.

А. КОЧЕТОВ.

Неустанно идти по пути технического прогресса!

Пневматику — на службу производству

В Директивах XX съезда партии особо подчеркивается необходимость дальнейшего мощного роста нашей промышленности. Без повышения производительности труда эту задачу осуществить очень трудно, а порой даже невозможно. Вот почему каждый рабочий завода обязан задумываться над таким вопросом: как добиться выпуска производственных изделий больше, чем в предыдущие дни?

Известно, что умелое использование оборудования — одно из основных условий роста производительности труда. Под словами «умело использовать оборудование» я, например, понимаю не только то, что входит в обязанности оператора: следить за чистотой, смазкой трущихся деталей, правильно настраивать станок.

В промышленности я работаю с 1924 года, из них около 9 лет в моторном цехе нашего завода. Вначале мне показалось удивительным то, что на таком крупном заводе большая часть действующего оборудования имеет малоприменимые приспособления. Особенно пневматика в цехе не находила должного применения, хотя это один из наиболее рациональных способов подготовки станка к работе. Внедрение различных пневматических приспособлений сокращает вспомогательные операции, облегчает труд станочников, вносит определенную культуру в производство. На многих станках различных участков моторного цеха ручные вспомогательные операции заменены механическими приспособлениями, действующими при помощи сжатого воздуха.

За время моей работы в цехе мною внедрено более 40 пневматических приспособлений на различных станках. Имея опыт слесарной работы, я собственными силами выполняю те или иные мои рационализаторские предложения, принятые и одобренные БРИЗом.

Несмотря на то, что пневматика показала свои неоспоримые преимущества перед руч-

ными работами, в нашем цехе многие станки все еще не оснащены пневматическими приспособлениями, хотя имеются для этого все условия. Бывают и такие случаи, когда пневматические приспособления на первых порах не дают ожидаемого. Вместо того, чтобы разобрать и устранить недостатки, такие приспособления снимаются и больше к ним не возвращаются.

Обычно цилиндры пневматических приспособлений с кожаными манжетами часто выходят из строя. Кожаные манжеты впитывают в себя влагу, поступающую со сжатым воздухом, и поэтому быстро портятся. А при отсутствии влаги такие манжеты высыхают. Из-за этого получается утечка сжатого воздуха, приспособления не дают нужного прижима деталей, что требуется по техническим условиям.

Мне удалось избрать наиболее рациональный способ пневматики с применением клиновых уплотнителей с сальниковой набивкой. В работе такие приспособления показывают хорошие результаты.

Преимущество клиновых уплотнителей перед кожаными, резиновыми или полухлорвиниловыми заключается в том, что они более устойчивы в работе, просты в употреблении. Например, пневматические цилиндры изнашиваются быстрее, если уплотнители кожаные или резиновые. Чтобы отремонтировать такой цилиндр, тратится много времени: на сборку и разборку уходит минимум 2—2,5 часа. Пневматические приспособления с клиновыми уплотнениями регулируются при срабатывании уплотнительной массы специальным болтом. Время на эту работу затрачивается незначительное. Применяется для клиновых уплотнений также асбестографитовая или пенковая набивка.

На участке чугунных деталей шкивы вентилятора обрабатываются с помощью пневматических приспособлений. Вот какую раньше приходилось делать

лишнюю работу оператору. Станочник одевал деталь на специальную оправку, закладывая в быстросъемную шайбу, затем затягивал деталь специальной гайкой ручным ключом. После этого собирал на оправке деталь устанавливая в центрах и зажималась при помощи штурвала задней бабки. Длительный процесс съема детали. Таким образом, времени на вспомогательные работы затрачивается почти столько же, как и на механическую обработку.

Все вспомогательные работы просто и быстро выполняет пневматика. Таких станков у нас уже немало, но нужно добиваться, чтобы все ручные операции заменялись пневматическими.

На заводе следует проделать большую работу по изготовлению в воздушных магистралях специальных отстойников для влаги. Попадание воды в пневматические приспособления приводит к их преждевременной порче.

В нашем цехе очень трудно подвигается дело с внедрением каких-либо новшеств. Технический отдел считает, вероятно, что автор рационализаторского приспособления должен сам делать все от начала до конца. Никто не пытается оказать ему помощь в изготовлении тех или иных деталей или в подборе нужного материала.

После выхода из отпуска я задался целью изготовить двухместное приспособление для зажима труб (деталь 02-458) при их обработке. Приспособление сделал, испытал в работе, но техотдел не дает заключения о качестве обработанных деталей. Оператор попрежнему работает на примитивном ручном приспособлении, а рядом стоит новое, пневматическое, быстросъемное.

Творческая работа будет более интересной, более полезной, если руководители цеха будут по-серьезному относиться к поискам рационализаторов.

К. ПОСТНОВ,
слесарь по приспособлениям.

Мастерам-практикам — звание техника

Внедрение передовой техники, правильное использование производственных мощностей, повышение производительности труда рабочих, снижение себестоимости продукции и улучшение организации труда на производстве в большой мере зависят от степени подготовки мастера и начальника участка — непосредственных организаторов производства на рабочих местах.

Совет Министров СССР в своем постановлении от 20 сентября 1955 года о повышении роли мастера и начальника производственного участка, наряду с предоставлением мастерам широких прав и обязанностей по обеспечению выполнения плановых заданий участка, установил ряд поощрительных мер для повышения технического и общеобразовательного уровня мастера.

Постановление правительства предусматривает, кроме обучения в уже существующих вечерних и заочных филиалах институтов и техникумов, создание специальных 2—3-годичных курсов для мастеров и начальников участков с присвоением им после окончания этих курсов звания техника.

В соответствии с этим при Рубцовском машиностроительном

техникуме организованы трехгодичные курсы для мастеров и начальников участков механических цехов завода, на которые приняты 52 человека.

По существующему положению слушателями этих курсов могут быть лица, имеющие стаж работы на должностях мастеров и начальников участков не менее 10 лет, при этом представление документа об образовании не обязательно. Поступающие подвергаются испытаниям по математике (устно), русскому языку (письменно — диктант).

Поскольку многие мастера, желавшие поступить на трехгодичные курсы, учились уже давно, при заводе были организованы подготовительные курсы, рассчитанные на 2 с половиной месяца, давшие возможность большинству курсантов успешно сдать экзамены и поступить на трехгодичные курсы.

Занятия на курсах при Рубцовском машиностроительном техникуме проводятся поочередно: утром и вечером. Учитывая то, что слушатели курсов обладают большим опытом инженерно-технической работы, программа курсов, охватывающая в основном почти тот же объем знаний, что и в техникуме, рассчитана так, что

первые полтора года наряду с общеобразовательными дисциплинами (русский язык и литература, математика, физика, химия, черчение) изучаются и общетехнические предметы, а в остальное время изучаются только технические дисциплины. В первом году обучения изучается также политехномия.

Слушатели курсов после сдачи всех экзаменов и практических работ, установленных учебным планом, защитят дипломные проекты в государственной квалификационной комиссии и получат диплом об окончании среднего специального учебного заведения с присвоением им квалификации соответствующей специальности.

Учебный процесс и порядок обучения установлены как и в вечернем техникуме: а) занятия проводятся четыре раза в неделю по 4 часа в день; б) основной формой учебной работы является урок или лабораторные и практические занятия; в) устанавливаются, как и для студентов техникумов, зимние и летние каникулы.

На период сдачи курсовых экзаменов, выполнения и защиты дипломного проекта слушателям трехгодичных курсов мастеров и

Городское собрание редакторов и рабкоров стенных газет

Отдел пропаганды горкома КПСС с целью обобщения и распространения опыта работы стенной печати на предприятиях промышленности, железнодорожного транспорта, стройках и учреждениях города провел смотр стенных газет.

10 сентября в клубе железнодорожников состоялось городское собрание редакторов и рабкоров стенных газет. Собрание было посвящено итогам смотра. С докладом об итогах смотра и задачах стенной печати выступил редактор городской газеты «Коммунистический призыв» тов. Побрежников.

Докладчик назвал целый ряд газет, которые с честью выполняют свою роль, на примерах показал, как редколлегии добиваются действенности публикуемых материалов. Наряду с этим он вскрыл недостатки в работе редколлегии стенных газет. Долг

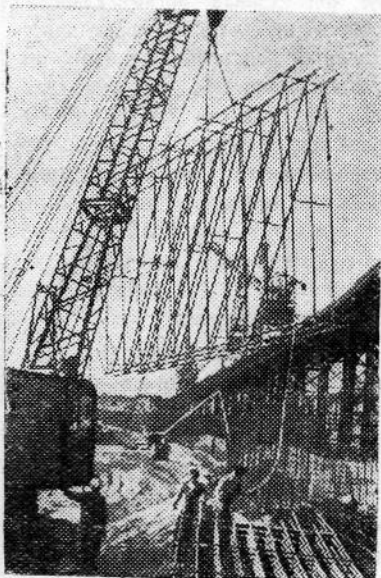
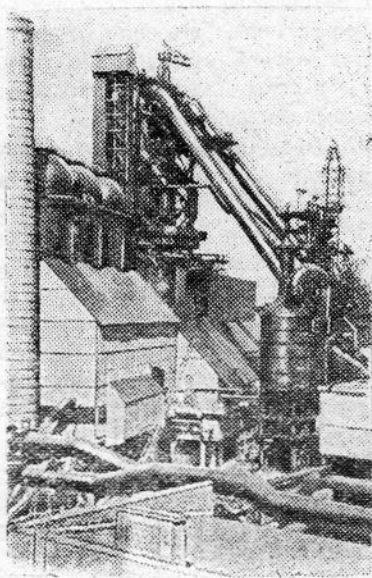
стенных газет — систематически освещать передовой опыт, бороться за технический прогресс, решительно выступать за устранение недостатков.

На собрании выступили редактор стенной газеты «Литейщик» тов. Варшавский (ЧЛП-1 АТЗ), тов. Дубровина (завод «Алтайсельмаш»), тов. Сицуков (ст. Рубцовка), тов. Селиванов (стройтрест № 46), секретарь партбюро вагонного депо тов. Лутаев, редактор стенной газеты медсанчасти АТЗ тов. Лядник и другие.

Почетные грамоты получили редколлегии стенных газет «За качество», «Вагонник» (железнодорожный узел), «Литейщик» (АТЗ), сатирическая газета «Перец» («Алтайсельмаш») и другие, всего 24 стенные газеты.

В заключение участники собрания посмотрели кинофильм «Гроза».

НА СТРОЙКАХ ШЕ СТОЙ ПЯТИЛЕТКИ



ДНЕПРОПЕТРОВСКАЯ ОБЛАСТЬ. В Днепродзержинске на металлургическом заводе имени Дзержинского закончено строительство мощной доменной печи. Она будет работать на повышенном давлении газа под колосником; все процессы производства полностью автоматизированы. Доменная печь сооружена коллективом строителей треста «Дзержинскстрой» в короткий срок — за 6 месяцев.

На снимке: новая доменная печь № 12 в Днепродзержинске.

СТАЛИНГРАД. Полным ходом идут работы на строительстве Сталинградской гидроэлектростанции. В котловане водосливной плотины продолжается установка арматуры и укладка бетона.

На снимке: бригада арматурщиков, возглавляемая М. Ф. Кочелягиным, за работой на нижнем бьефе котлована водосливной плотины. Она выполняет норму до 200 процентов.

Фотохроника ТАСС.

начальников участков предоставляются отпуска с сохранением льгот и преимуществ, установленных для студентов техникумов.

Учитывая временный характер существования такого типа учебного заведения, положение о курсах мастеров и начальников участков предусматривает проведение приема на эти курсы только в течение трех лет, т. е. до 1958 года включительно.

Опыт организации подготовительных курсов для поступления на трехгодичные курсы мастеров и начальников участков и проведенные испытания показали, что среди мастеров нашего завода имеется часть людей, которая нуждается в более длительной, чем в два—два с половиной месяца, подготовке. Поэтому часть слушателей подготовительных курсов была оставлена на повторное обучение.

При нашем заводе имеется целая сеть учебных заведений, в которых мастера могут учиться: вечерние школы — № 1 на Восточном поселке и № 3 на За-

падном поселке, филиал Краевой заочной школы с очным обучением вечером за 7 и 10 классов при средней школе № 9. В эти школы должны поступать все мастера и начальники участков, особенно мастера, не имеющие десятилетнего стажа работы в качестве мастера, так как они должны поступать в вечерние филиалы техникума и института, а не на трехгодичные курсы мастеров.

Кроме того, проектируется создание курсов повышения квалификации этой категории мастеров с введением также общеобразовательных дисциплин (математики и русского языка) с тем, чтобы по окончании этих курсов они могли продолжить обучение на организуемых в феврале 1957 года при Рубцовском машиностроительном техникуме подготовительных курсах для поступления в техникум и на трехгодичные курсы мастеров и начальников участков.

На нашем заводе имеется еще большая категория мастеров и

Письма в редакцию

В ответ на заботу родного правительства

Скоро будет три года, как я работаю курьером в центральной лаборатории завода. Получаю 240 рублей в месяц. Конечно, зарплата небольшая. Приходилось ограничивать свои потребности.

Но вот на днях вышло постановление нашего правительства о повышении зарплаты низкооплачиваемым рабочим и служащим. Я с радостью восприняла эту

весть. С 1 января 1957 года моя зарплата будет увеличена.

Я и до сих пор старалась работать хорошо, неоднократно была отмечена на Доске почета. А сейчас, в ответ на заботу нашего родного правительства, я обещаю еще лучше работать, выполнять все поручения во-время и точно.

В. КАНИЦКАЯ,
курьер центральной лаборатории.

Крутой нрав председателя Аболишина

Многие рабочие нашего завода занимаются индивидуальным садоводством, создавая вокруг города с западной стороны зеленое кольцо насаждений. Наше мичуринское общество существует уже несколько лет. Большое количество садоводов-тракторостроителей каждой осенью снимает обильный урожай фруктов и различных ягод.

Весной текущего года в общество влилось новых 150 человек. Новые члены общества горячо взялись за дело: начали удобрять землю, сажать фруктовые деревья, а в августе многие заложили ягодники. Много труда было ими положено для освоения солончаковой земли.

Но радость молодых садоводов была омрачена с приходом председателя правления общества тов. Аболишина. Дело в том, что члены комиссии распределяли участки земли между новыми садоводами в отсутствие тов. Аболишина, причем площадь каждого участка была по ошибке несколько увеличена.

И вот тут-то тов. Аболишин начал неистовствовать. Он объявил, что уничтожит все новые сады и снова перераспределит уча-

стки. Надо сказать, что тов. Аболишин никогда не отличался выдержанностью, а теперь начал некоторых членов общества ругать площадной бранью, в воздухе так и висела матерщина, извергаемая устами председателя Аболишина.

Такое поведение председателя правления вызвало глубокое возмущение старых и новых членов общества. На состоявшемся 26 августа собрании, которое прошло очень бурно, члены общества заявили решительный протест против уничтожения молодых садов, на посадку которых было положено много человеческого труда.

Но председатель Аболишин не унимался. Он действует наперекор решению членов правления и желаниям всех членов общества. Однако мы надеемся обуздать крутой нрав нашего председателя. В этом нам должны помочь общественные организации завода и, в первую очередь, заводской комитет профсоюза.

В. ЕНДОВИЦКИЙ,
Чугунолитейный цех № 1.
М. ТОЛКАЧЕВ,
Теплосилового цех.

начальников участков, выполняющая большую хозяйственную и инженерно-техническую работу непосредственно в цехах, ценная для производства и не имеющая законченного технического образования.

Указанное постановление правительства предоставило мастерам и начальникам участков большие привилегии и льготы для повышения их квалификации. В будущем 1957—1958 учебном году необходимо, кроме создания новой учебной группы для мастеров механических цехов, организовать специальные группы для мастеров литейных цехов, а также группу мастеров энергетического хозяйства завода.

Но осуществление этого большого и важного мероприятия требует уже теперь, буквально в сентябре, проведения подготовительной работы: учета в цехах желающих поступить на подготовительные курсы. Кроме того, партийные и профсоюзные организации и заместители начальни-

ков цехов по технической уже сейчас должны начать разъяснительную работу среди мастеров и начальников участков, чтобы обеспечить возможность для каждого мастера-практика получить звание техника.

Учеба—сложнейший вид человеческого труда, особенно для взрослых, для людей, оторванных от работы над книгой, отвыкших от заучивания и твердо запоминания прочитанного и усвоенного. Ведь на студенческую скамью трехгодичных курсов мастеров и начальников участков сели люди 45—50-летнего возраста. Поэтому администрация, партийные и профсоюзные организации цехов должны окружить их вниманием и заботой, не задерживать на работе, подменять иногда в цехе, помня, что повышение квалификации мастеров и начальников участков—залог повышения культуры, организованности и производительности труда на участке и в цехе.

А. МАНОГОН,

Что мешает улучшать работу с рационализаторами

В марте 1956 года на заводской профсоюзной конференции была избрана комиссия по массовому изобретательству и рационализации. Делегаты конференции говорили о недостатках в работе прежнего состава комиссии, вносили свои предложения, дали наказ новой комиссии работать лучше, с инициативой и огоньком, чтобы быстрее претворить в жизнь решение XX съезда партии по техническому прогрессу, по дальнейшему повышению производительности труда.

Комиссия завкома профсоюза по массовому изобретательству и рационализации должна руководить цеховыми комиссиями и осуществлять контроль за их работой, организовывать семинары цеховых работников, имеющих отношение к рационализации и изобретательству, заслушивать на своих заседаниях отчеты председателей цеховых комиссий по рационализации и уполномоченных по БРИЗУ.

Неудовлетворительная работа членов комиссии в прошлом году привела к серьезным недостаткам. Вот почему делегаты конференции единодушно приняли решение, которое обязывает начальников цехов и отделов уделять больше внимания вопросам рационализации и изобретательства, содействовать быстрейшему внедрению принятых предложений новаторов производства. Те руководители цехов и отделов, которые по-прежнему отнеслись к выполнению этого решения, добились большой экономии от внедрения предложений рационализаторов.

Следует сказать, что за 8 месяцев 1956 года лучших результатов по рационализации и изобретательству добился коллектив чугунолитейного цеха № 1 (начальник тов. Вербицкий, уполномоченный по БРИЗУ тов. Гузев). По итогам работы в

первом полугодии и в течение 8 месяцев чугунолитейный цех № 1 занял первое место. При плане условно-годовой экономии 720 тысяч рублей цех перевыполнил задание по сбору предложений и по их внедрению. Условно-годовая экономия по цеху превышает 1 миллион 14 тысяч рублей.

Второе место присуждено теплосиловому цеху. Отмечена хорошая работа термического и транспортного цехов.

Задача заводской комиссии завкома профсоюза по рационализации и изобретательству заключается в том, чтобы оказывать содействие и помощь рационализаторам, встречающим трудности во внедрении поданных предложений. Совершенно неблагоприятное положение в этом деле сложилось, например, в сталелитейном цехе. При задании 160 предложений здесь собрано только 93. Экономия достигнута в сумме 290 тысяч рублей при задании 600 тысяч. Внедрено за 8 месяцев 1956 года только 34 предложения, а 68 принятых к внедрению предложений остались без движения. В прошлом году уполномоченный по БРИЗУ был тов. Зотов. Сейчас работа по рационализации поручена тов. Тужикову, но дело не продвигается вперед. Начальник цеха тов. Лопаткин не удосужился выныкнуть в суть дела и выправить создавшееся положение.

К сожалению, не только тов. Лопаткин запустил работу с рационализаторами. Ни один начальник цеха не проводит совещания с рационализаторами.

Многие рационализаторские предложения не внедряются по вине отдела главного металлурга. На одном из заседаний комиссии по рационализации и изобретательству заслушивался отчет главного металлурга тов. Багина о причинах неудовлетворительного выполнения ряда важных мероприятий по рационализации. Тов. Багин заявил, что такое положение было и будет оставаться до тех пор, пока не увеличатся производственные мощности ремонтно-

литейного и модельного цехов. Однако кому как не главному металлургу заниматься расширением производственных мощностей подведомственных ему цехов.

Выписка из протокола этого заседания была направлена главному инженеру тов. Бахареву, но положительных результатов от главного инженера комиссия не добилась. Главный инженер чаще бывает в разъездах, чем на заводе, а его помощники не находят нужным вмешиваться в работу БРИЗа. Главному инженеру следовало бы иметь 2—3 дня в месяце для приема рационализаторов по интересующим их вопросам.

Комиссия по рационализации и изобретательству разработала новые условия социалистического соревнования между цехами за лучшую организацию работы по рационализации и изобретательству.

Разработан также темник, где указано, над чем должны работать рационализаторы. Недостаток темника состоит в том, что он рассчитан на два года. За такой срок многие вопросы отпадут, появятся новые, которые не нашли места в темнике.

На заводе не проводятся собрания рационализаторов по обмену опытом. Это упущение нужно ликвидировать новому составу комиссии.

В состав настоящей комиссии входит 13 человек. Многие из них за отчетный период не принимали никакого участия в работе. Так, ни на одном заседании не присутствовал член комиссии тов. Пономарев, работающий в деревообделочном цехе. В силу своей занятости не могли уделять достаточно внимания этой работе тт. Мироничев, Левченко и Циммер.

Необходимо избирать в состав комиссии работоспособных товарищей, которые найдут время, силы и энергию, чтобы выправить положение на самом отстающем участке работы завода—рационализации и изобретательства.

М. ИВАНОВ.

В чугунолитейном цехе № 3 снизили съем опок

Результаты работы чугунолитейного цеха № 3 в первой декаде сентября показали значительное снижение среднесуточного съема опок. Хуже других работает шестой конвейер. Здесь первая декада сентября характеризуется резким снижением темпов производства. Среднесуточный съем опок снизился на 209.

Серьезное ухудшение работы конвейера произошло по многим причинам. Вместо 4—5 формовочных машин работали только 3. Текучесть кадров настолько затормозила работу, что пришлось остановить две машины. Кроме того, вновь прибывшие на конвейер формовщики мало знакомы с производством, не имеют достаточного опыта. Так, например, формовщицы тт. Бычек, Устенко и другие делают только по 300—350 опок, тогда как нужно делать по 600—700 опок.

Серьезным тормозом в работе конвейера является низкая дисциплина труда. Часто случается так, что вместо трех машин работают только две. Нередко формовщицы тт. Бычек, Устенко, Карташова и Анищенко делают прогулы.

В начале второй декады в чугунолитейном цехе № 3 снизил

выпуск форм и III конвейер. Здесь снижение произошло по тем же причинам: вышла из строя одна формовочная машина, нет формовочных бригад.

13 сентября больше 4 часов простоял первый формовочный конвейер. Бригада формовщиков тов. Найверта за первую половину рабочего дня не заформовала ни одной формы заднего моста. Заливщик этого конвейера тов. Белкин говорит:

— Плохо работаем — то конвейер останавливается, то нет форм, то металла. Вчера, например, из-за отсутствия форм я залил всего 70 опок. Сегодня с самого начала работы порвался конвейер. Так случается часто.

Еще много недостатков у чугунолитейщиков в организации труда. Если зайти в буфет за 20—30 минут до начала обеда, то можно увидеть длинную очередь рабочих, поклинивших свои места раньше времени. Такое же положение имеет место и в конце смены. Потери рабочего времени серьезно сказываются на производительности труда. Об этом надо хорошо подумать руководителям цеха.

Н. СЕВЕРОВ.

Рабочее собрание обсудило важные вопросы

10 сентября в механическом цехе № 2 на стыке двух смен состоялось общецеховое собрание. Заведующий БТЗ цеха тов. Редкин рассказал о недостатках в области нормирования труда и заработной платы. Он призвал рабочих вносить свои предложения.

— Упорядочение нормирования труда и заработной платы,—сказал мастер тов. Усачев,— требует вдумчивого подхода к делу и тщательного изучения производства. Нужно, чтобы каждый рабочий хорошо подумал и внес свои предложения по ликвидации вскрытых недостатков.

Об этом же говорила работница цеха тов. Лукьянова.

На собрании были приняты социалистические обязательства по успешному завершению плана третьего квартала. Коллектив цеха обязался выполнить программу сентября на 102 процента, повысить производительность труда на 3 процента, к 1 октября полностью закончить подготовку цеха к зиме, выполнить намеченные на третий квартал мероприятия по рационализации и оргтехплану. Здесь же были обсуждены условия соревнования за успешное завершение производственного задания третьего квартала.

М. ГОРЯИНОВ.

* КОНСУЛЬТАЦИЯ *

Какие нужны документы при назначении пенсии

Заявление о назначении пенсии подается в городской отдел социального обеспечения. К заявлению должны быть приложены следующие документы.

1. К заявлению о назначении пенсии по старости: а) выписка из паспорта (заверяет отдел соцобеспечения); б) документы, удостоверяющие стаж работы (справки или копия трудовой книжки, заверенная по месту хранения трудовой книжки); в) справка о заработной плате; г) для неработающих справка на нетрудоспособных членов семьи.

2. К заявлению о назначении пенсии по инвалидности рабочим и служащим: а) выписка из паспорта (заверяет отдел соцобеспечения); б) документы, удостоверяющие стаж работы (а для инвалидов от трудового увечья вместо стажа работы акт о трудовом увечье); в) справка о заработной плате; г) выписка из акта освидетельствования ВТЭК; д) неработающие инвалиды I и II группы должны приложить справку о наличии иждивенцев—нетрудоспособных членов семьи.

3. К заявлению о назначении пенсии семье рабочего или служащего: а) свидетельство о смерти кормильца семьи (из Загса) или документ, удостоверяющий его безвестное отсутствие (от нотариуса); б) документ о возрасте умершего кормильца (если не указан возраст в свидетельстве о смерти); в) документы, удостоверяющие стаж работы кормильца или акт о трудовом увечье); г) справка о заработной плате умершего кормильца; д) справка домоуправления или сельсовета о составе членов семьи кормильца, находившихся на его иждивении; е) если родитель или супруг не работает и занят уходом за детьми до 8-летнего возраста, то нужна справка от домоуправления или уличного комитета, заверенная горисполкомом; ж) справка от учебного заведения на учащихся членов семьи в возрасте от 16 до 18 лет.

4. К заявлению о назначении пенсии военнослужащему: а) копия свидетельства о болезни, заверенная и выданная военкоматом; б) выписка из акта освидетельствования ВТЭК; в) документы, подтверждающие стаж работы ко дню призыва на военную службу (если заболевание связано с прохождением военной службы); г) справка о заработной плате ко дню призыва на военную службу; д) неработающие инвалиды I и II группы должны приложить справку на иждивенцев—нетрудоспособных членов семьи.

Если инвалидность наступила после увольнения с военной службы, то вместо копии свидетельства о болезни представляется справка военкомата о прохождении военной службы.

5. К заявлению о назначении пенсии семье военнослужащего: а) документ, полученный от воинской части или военкомата, или госпитали, удостоверяющий факт смерти или безвестное отсутствие военнослужащего; б) справка домоуправления или сельсовета о составе членов семьи военнослужащего, находившихся на его иждивении до призыва на военную службу; в) справки учебных заведений о том, что члены семьи в возрасте от 16 до 18 лет являются учащимися; г) справка домоуправления или сельсовета о том, что родитель или супруг умершего не работает и занят уходом за детьми, не достигшими 8 лет; д) документы, подтверждающие стаж работы военнослужащего до призыва на военную службу.

Если смерть наступила после увольнения с военной службы, то факт смерти подтверждается свидетельством Загса о смерти.

Новые материалы Ленинградского дома научно-технической пропаганды

ПРОКОПОВИЧ А. Е.—Станко-строение и автоматизация технологических процессов в машиностроении. Стенограмма лекции. 1956 г., 74 стр.

Автоматизация контроля в процессе механической обработки. Рекомендательный список литературы. 1956 г., 15 стр.

КЛАДОВЩИКОВ А. Т., ВА-СИЛЬЕВ В. И.—Практика изготовления деталей универсально-сборных приспособлений. Информационно-технический листок № 70, 1956 г., 29 стр.

ГАЛЛАЙ Я. С.—Применение древлпастика в машиностроении.

Информационно-технический листок № 71, 1956 г., 32 стр.

ЛИПКИНА С. С.—Анализ погрешностей механической обработки деталей. Информационно-технический листок № 72, 1956 г., 14 стр.

ЧЕЛИЩЕВ Б. А.—Автоматизация холодной штамповки. Информационно-технический листок № 77, 1956 г., 15 стр.

УКОЛОВ Г. А. и др.—Кислородно-песочная резка нержавеющей и двухслойных сталей. Листок новатора № 21, 1956 г., 6 стр.

Техническая библиотека.

**Открытое письмо заведующему столовой № 9**

Тов. Говенко! Разрешите задать вам один вопрос. Не пора ли включить в штат столовой хотя бы одного регистратора жалоб, которые так обильно поступают в адрес поваров? Поверьте, потребность в таком мероприятии давно назрела. Что касается загруженности регистратора, то надеюсь, что он не будет без дела. Ему придется усиленно работать каждый день. Вы, очевидно, сомневаетесь, нужна ли вообще вам такая единица, и ответите, что сами справитесь.

Слов нет. Можете и вы многое сделать. Но если жалобы приходят по нескольку в день, разумеется, вам по совместительству это не под силу. Другое дело, когда вы введете единицу регистратора. Он непременно принесет вам большую пользу. Он легко может помочь улучшить качество обедов, то-бишь не обедов, а ответов на жалобы о принятых мерах.

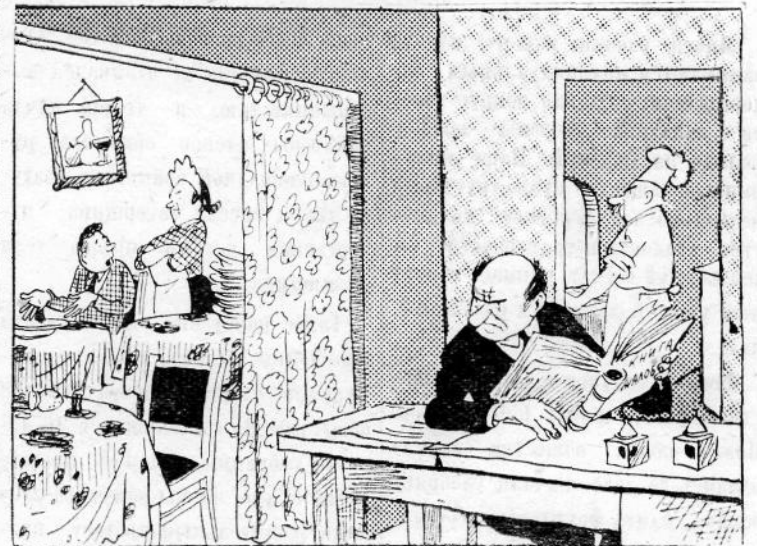
Да что и говорить. Посетителям столовой он даст быстрые и исчерпывающие ответы соответственно подаваемым блюдам. Если посетитель возмутится, что рассольник пересолен, он его успокоит весьма лаконичным ответом: «В том-то и соль рассоль-

ника, что в нем преобладающая часть соли». Или: «Что за чай?»—спросит посетитель. Вам, как заведующему столовой, не нужно будет искать в словаре названия различных марок чая. Регистратор ответит за вас: «Чай—это мутная, холодная, но не сладкая жидкость». Лапша непременно в его разъяснении бу-

дет выглядеть еле теплым месивом и т. д.

Конечно, все его пояснения не взяты с потолка, а со стола. Поэтому краснеть вам за него не придется. А вот, что касается предложений об улучшении качества обедов, то следует это учесть и готовить обеды сытными и вкусными.

Посетители столовой № 9.

Трудный вопрос

Директор:—Каким же путем улучшить обеды, если жалоб много, а предложений нет ни одного?!

„Хранители“ зеленых насаждений

В один прекрасный летний день хранители зеленых насаждений из жилищно-коммунального отдела задумались над тем, как сделать так, чтобы посетители скверов не ломали деревья, чтобы деревья были всегда цветущими.

И вот надумали. Были написаны плакаты с чудодейственной надписью: «Не ломайте деревьев. Берегите зеленые насаждения». Эти плакаты были прибиты к деревьям большими гвоздями. Таким образом, дереву, в самую его сердцевину, была нанесена большая рана.

Кроме того, две грамматические ошибки в этой надписи также производят неприятное впечатление. Вот так «хранители»!

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Завком профсоюза

досводит до сведения трудящихся завода, что ПО ВОПРОСАМ ОФОРМЛЕНИЯ И ПОЛУЧЕНИЯ ПЕНСИИ в красных уголках кузнечного и моторного цехов и в завкоме профсоюза организованы

столы справок.

Столы справок работают ежедневно с 3 до 5 часов дня и в завкоме профсоюза—с 4 часов дня до 6 часов вечера.

Стадион „Торпедо“

16 сентября состоится очередная и последняя игра на первенство Алтайского края по футболу.

Встретятся команды:

„Красное знамя“ (Барнаул)

„Торпедо“ (АТЗ)

Начало матча в 6 часов вечера.