

Технический

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

14-й год издания № 110 (1642) Вторник, 18 сентября 1956 г. Цена 10 коп.

Лучше пропагандировать опыт рационализаторов

В Директивах XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану ставится задача: «Всемерно развивать массовое движение рационализаторов, изобретателей и новаторов производства, а также обеспечить широкую пропаганду и распространение передового опыта».

В цехах и отделах нашего завода имеются сотни рационализаторов и изобретателей, которые настойчиво работают над дальнейшим совершенствованием производства, улучшением технологии, ускорением технического прогресса. Поэтому вопросы развития и распространения технического творчества рационализаторов должны быть предметом постоянного внимания хозяйственных руководителей и профсоюзных организаций. Важную роль в этом деле играют технические бюллетени, листовки, плакаты, собрания рационализаторов по обмену опытом.

За последнее время бюро технической информации выпустило ряд бюллетеней о рационализаторах завода. Среди этих изданий имеются такие, в которых конкретно излагается опыт работы новаторов, рассказывается о наиболее ценных рационализаторских предложениях.

Заслуживает, например, внимания технический бюллетень № 6. В нем рассказывается о предложении Я. Бурмана по экономии цветных металлов. Рационализатор внес изменение в технологию изготовления горячих молотовых штампов, т. е. заменил дорогостоящий свинец составом смеси двух солей, что полностью себя оправдало.

Большой интерес и практическую ценность представляет статья А. Меллера, в которой он рассказывает об упрощенном резце для скоростного точения с большими подачами. Применение этих резцов позволило значительно расширить масштабы работ по внедрению в цехах завода скоростной обработки металлов с большими подачами.

Следует, однако, сказать, что и бюро технической информации, и БРИЗ завода недостаточно популяризируют работу рационализаторов. Нельзя ограничиваться одним бюллетенем, который выходит один раз в месяц, а часто и реже,

или одной витриной на заводе. О многих ценных предложениях рационализаторов мало знают в цехах на производственных участках. Почему, например, нельзя издавать пять—шесть раз в месяц помимо бюллетеня специальные плакаты о работе рационализаторов? Ведь те короткие сообщения, которые печатаются в конце бюллетеней, мало о чем говорят. Например, сообщение о работе рационализатора тов. Паренюка.

Между тем об опыте работы рационализатора технолога чугунолитейного цеха № 3 тов. Паренюка есть что рассказать. Свою творческую мысль он направляет на важный и ответственный участок—на совершенствование литейного производства, снижение брака литья, увеличение съема литья с действующих присовальных площадей.

Изобретательство и рационализация—большое и важное дело. О нем нельзя говорить скудными фразами. Ценность плакатов и других изданий, посвященных творческой работе тракторостроителей, определяется прежде всего тем, насколько глубоко и конкретно раскрывается сущность рационализаторских предложений, их эффективность. Составители плакатов, статей должны дать содержательный, поучительный материал об опыте работы новаторов. Целеустремленная, глубоко продуманная пропаганда труда новаторов содействует внедрению передового опыта, пробуждает у рабочих чувство нового, стремление творчески относиться к порученному делу.

В качестве авторов плакатов и статей необходимо широко привлекать инженерно-технических работников. Поэтому важно, чтобы работники бюро технической информации, уполномоченные БРИЗа установили тесную связь с технологами, конструкторами, мастерами.

Содержательные, хорошо оформленные плакаты, собрания передовиков производства являются важным средством пропаганды рационализаторского дела, повышения творческой инициативы и активности тракторостроителей, дальнейшего ускорения технического прогресса.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 15 сентября

Должно быть 52 процента

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	84	44,8	—	—
Чугунолитейный № 3	68	39,1	—	—
Сталелитейный	59	47,5	28,8	45,3
Кузнечный	74	41,1	—	—
Термический	78	43,1	76,7	41,3
Прессовый	89	46	32,6	33,6
Метизный	71	45,5	62,5	24,2
Автоматный	72	41,3	—	23,5
Механический № 1	75	44,7	61	27,8
Механический № 2	68	39,6	36,8	32,4
Моторный	75	39,9	—	19,9
Тракторосборочный	61	45,7	16,8	30,7
ДОЦ	100	49,8	—	—

ИТОГИ РАБОТЫ ЦЕХОВ ВЫЗЫВАЮТ СЕРЬЕЗНУЮ ТРЕВОГУ РАВНЯЙТЕСЬ НА ПЕРЕДОВИКОВ!

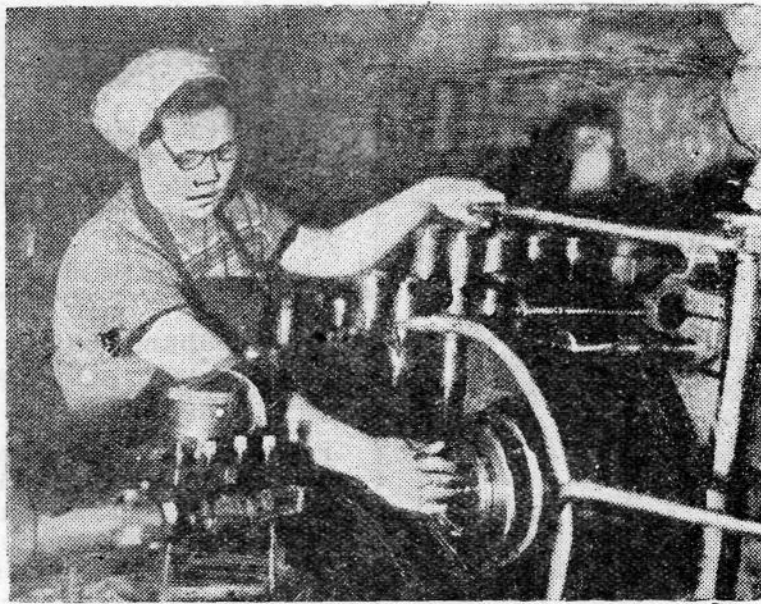
Переходящее Красное знамя цеха—передовикам соревнования

В соревновании за выполнение сентябрьского плана среди коллектива механического цеха № 1 лучших успехов добился третий участок, где старшим мастером тов. Бекарев.

В смене мастера тов. Чертовских хорошо организован труд станочников, которые успешно выполняют сменные задания, обеспечивают поток деталей на участок сборки. За успехи в соревновании по итогам трех дней—12, 13 и 14 сентября смене тов. Чертовских вручено переходящее Красное знамя.

По полторы и больше норм в смену выдают рабочие тт. Акулова, Ибрагимова, Орлова, Васильев, Терехов. Они своим самоотверженным трудом увлекают за собой остальную коллектив. За успехи в труде передовые рабочие награждены ценными подарками.

П. КОРНИЦКИЙ.



Третий год трудится на участке черновой линии вкладыша механического цеха № 2 токарь Тамара Запрыгаева. Молодая работница хорошо освоила токарное дело и отлично справляется с шестой операцией—чистовой расточкой вкладыша. Сменная задача она ежедневно выполняет на 140—150 процентов. Комсомолка Тамара Запрыгаева занимается и улучшением организации труда. По ее предложению изменена планировка токарных станков на участке, что значительно повысило производительность труда.

На снимке: Т. Запрыгаева за обработкой вкладышей.

ЛУЧШИЕ РАБОЧИЕ ГОРОДА

Бюро Рубцовского горкома КПСС и исполком городского Совета приняли решение: присвоить звание «Лучший рабочий города» фрезеровщику модельного цеха Л. ЖИХАРЕВУ, шлифовщику автоматного цеха Г. ЛОГИНОВОЙ, токару моторного цеха А. АНОХИНОЙ, штамповщику кузнечного цеха С. ПЕТРОВУ.

Оборудование простаивает

Кузнечный цех за последнюю неделю допустил серьезное отставание—почти на трое суток. Отставание допущено как тяжелой кузницей, так и легкой. В тяжелой кузнице неудовлетворительно работает смена мастера тов. Тугулукова. По сдаче смена отстает на 13,3 процента.

Четыре дня тому назад смена мастера тов. Воронина (легкая кузница) работала по графику. Но в последние дни неудовлетворительное состояние оборудования серьезно затормозило работу смены. 3 дня стояла на ремонте ковочная машина № 38. С пятницы прошлой недели стоит ковочная машина № 44, на ремонте ковочная машина № 32. Кроме того, в смене часто не хватает наждачных. Это тормозит сдачу деталей.

17 сентября по вине трубопроводчиков остановлена нагревательная печь 36 ковочной машины. Эти и ряд других неполадок снизили производительность труда штамповщиков почти в два раза. Быстрее устранить неполадки—такова сейчас задача кузнецов.

С. БЕРЕЗИН.

Резервы роста производительности труда

Известно, что производительность труда зависит от многих факторов. Выполнение производственных планов в свою очередь постоянно находится в зависимости от роста производительности.

В чем же заключаются резервы роста производительности труда, где пути улучшения работы участка? Над этими вопросами нашему коллективу пришлось много поработать. И следует сказать, что проделанная работа принесла большую пользу.

Участок стальных валиков в моторном цехе очень плохо работал. Получалась такая картина: были заготовки, станки, люди, а производственные задания участок не выполнял.

Невыполнение сменных заданий, отсутствие крепкой производственной дисциплины вносили дезорганизацию в работу участка. От неряшливости и расхлябанности одного рабочего ущемлялись интересы других. Назрела поэтому острая необходимость заняться наведением порядка в бригадах и сменах.

Одной из основных причин повышенного брака, а также неудовлетворительной работы станочников являлось то, что многие станки находились в плохом состоянии. Необходим был капитальный ремонт. Дублерами участка не располагал, поэтому не-

которые мастера затруднились отдавать станки в ремонт, хотя прекрасно понимали, что ремонт необходим.

За период с февраля и по сентябрь текущего года мы сумели отремонтировать такие станки, как круглошлифовальный № 410, токарнорезольверный и токарный полуавтомат, резьбофрезерный. То, что потеряно нами из-за ремонта, мы сможем наверстать и уже наверстываем.

К ремонту подготовлен еще ряд станков. И тем не менее работа на участке не будет свертываться. Параллельно с ремонтом оборудования мы занимаемся правильной расстановкой сил, добиваемся лучшей организации труда, а отсюда и роста производительности. Только повседневная и кропотливая работа с коллективом может способствовать успехам в труде. За последнее время все реже и реже наблюдаются нарушения трудовой и производственной дисциплины.

Внедрение некоторых технических новшеств также способствует росту производительности труда. На участке внедрен укороченный толкатель новой конструкции, что дает экономию металла и сокращает время на обработку; установлен станок для нарезки резьбы головками «АКМЕ», оснащен пневматикой

резьбофрезерный станок.

Среди бригад и смен участка хорошо трудятся коллективы рабочих, руководимые бригадирами тт. Шинкиным и Ядыкиным. Такие рабочие, как тт. Пономарева, Новикова, Батуева, Исакова, Солдатова и Глыжева проявляют инициативу в соревновании, дают по полторы—две нормы в смену. В сентябре по сравнению с январем 1956 года производительность труда на участке повысилась на 9 процентов.

Однако на участке не все еще сделано для того, чтобы можно было уверенно подавать детали на сборку и в запасные части. Со стороны техотдела (технолог тов. Виноградов) участок получает мало помощи. Необходимо здесь организовать заточку плашек к головкам «АКМЕ».

До сих пор не выполнено распоряжение главного инженера завода о передаче участку бесцентровочношлифовального станка. Следует также произвести перепланировку участка.

Инструментальный цех срывает работу из-за неподачи цанг 247-147. Ликвидация всех этих недостатков поможет нам наладить ритмичную работу участка и еще выше поднять производительность труда.

И. ФЕДОРОВ, старший мастер.

АГИТАТОР! Расскажи об этом на производственном участке

Чугунолитейные цехи должны улучшить свою работу

Коллектив нашего завода борется за успешное выполнение производственной программы третьего квартала. Задача состоит в том, чтобы в сентябре, в этом решающем месяце, восполнить недоделки июля, августа и выполнить план по выпуску тракторов, моторов и запасных частей в заданной номенклатуре.

Успех выполнения государственного плана всем заводом в большой мере зависит от того, насколько четко будут работать заготовительные цехи, главным образом чугунолитейные.

Однако анализ работы чугунолитейных цехов за последние месяцы вызывает большую тревогу. Взять, например, чугунолитейный цех № 1. Здесь резко снизился среднесуточный выпуск чугуна. В апреле цех в среднем ежесуточно давал 120 тонн, в мае 113,5 тонны, а июне 104 тонны, в июле 99,6 тонны, в августе среднесуточная выдача чугуна снизилась до 98,9 тонны. От 120 тонн в апреле до 98,9 тонны в августе— вот показатели работы литейщиков.

Еще хуже обстоит дело в чугунолитейном цехе № 3: апрель—118; май—105,9; июнь—98,6; июль—96,3; август—90,9. И здесь так же как в чугунолитейном цехе № 1 среднесуточная выработка упала с 118 тонн в апреле до 90,9 тонны в августе.

Вот почему в июле, августе и первой декаде сентября многие участки механических цехов работают с большими переборами.

Неудовлетворительно работают формовочные конвейеры в чугунолитейном цехе № 1. Они должны выдавать по 4000 опок в сутки. В августе среднесуточное выполнение составило только 3042 опоки, а в первой декаде сентября

еще меньше—3000 опок.

С большим отставанием работают формовочные конвейеры в чугунолитейном цехе № 3.

Сопремся на факты. Плановое суточное задание на первом конвейере—280 опок. В августе он выдавал 260, в первой декаде сентября—271 опоку. Второй и третий конвейеры вместо 1900 по заданию в августе выдавали в среднем ежесуточно 1226, в первой декаде сентября 1200 опок.

На шестом конвейере дела обстоят не лучше. Плановое задание—2500, а выдавалось в августе 1800, а в первой декаде 2000 опок.

Нельзя сказать, что в этих цехах нет передовиков и новаторов производства. Многие чугунолитейщики показывают образцы высокопроизводительного труда, добиваются рекордной выработки. Так, например, в чугунолитейном цехе № 3 бригада печников тов. Шербакова выполняет 8-часовое задание за 7 часов. В чугунолитейном цехе № 1 систематически перевыполняют задание бригады формовщиков тт. Разумника, Гривко, Кабаненко и многие другие.

Одна из главных причин отставания чугунолитейных цехов—текущая кадровая нехватка рабочей силы. Вот почему надо всячески поддерживать патристический почин многих работников нашего завода, изъявивших желание перейти на работу в литейные цехи.

В «Боевом темпе» были опубликованы письма бывшего грузчика транспортного цеха тов. Гузия и работницы участка чугунолитейных деталей моторного цеха тов. Яковенко, перешедших на работу в литейные цехи. Тов. Гузий работает завальщиком шихты и успешно справляется с вы-

полнением заданий. Бывшая работница моторного цеха тов. Яковенко с успехом овладевает профессией стерженщицы в чугунолитейном цехе № 3.

В своих патристических письмах они призывают рабочих и служащих завода перейти на работу в литейные цехи. Их призыв должен найти самый широкий отклик в нашем коллективе.

Литейные цехи—это передний край борьбы за успешное выполнение производственной программы первого года шестой пятилетки.

Наша первоочередная задача—добиться коренного улучшения работы этих цехов, резко увеличить выпуск заготовок.

Н. НАУМЕНКО.

Как правильно организовать рабочее место

Недавно на собрании комсомольцев моторного цеха был обсужден вопрос «Как правильно организовать рабочее место». Решено провести ряд мероприятий по обмену опытом комсомольцев-передовиков производства.

На днях на участке распределяла рассказала об опыте своей работы лучший бригадир комсомольско-молодежной бригады Галина Игнатова. Она показала, как правильно организовать рабочее место.

Интересная лекция

По приглашению бюро технической информации нашего завода из Москвы прибыл кандидат технических наук начальник главной лаборатории Московского автозавода имени Лихачева Б. И. Анисимов. 13 сентября он провел двухчасовую консультацию с работниками центральной заводской лаборатории.

Вечером в Доме техники Б. И. Анисимов прочитал лекцию из темы: «Радиоактивные изотопы и применение их в промышленности». Лекционный зал был переполнен. Инженерно-технические работники, руководители служб и отделов завода с большим интересом прослушали эту лекцию.

На первенство завода по волейболу

Закончились соревнования на первенство завода по волейболу среди мужских команд. Звание чемпиона завода присвоено команде моторного цеха (капитан команды Д. Виноградов).

Второе место заняла команда сталелитейного цеха (капитан О. Радченко), третье место—отдела главного конструктора (капитан И. Чикаданов).

С 15 сентября на заводском стадионе начался розыгрыш кубка по волейболу среди мужских команд и первенства завода среди женских команд.

А. СПИРИДОНОВА.



ТАДЖИКСКАЯ ССР. Первого сентября в Сталинабаде открылся новый политехнический институт. На первый курс трех факультетов—энергетического, технологического и строительного—принято двести юношей и девушек.

На снимке: занятия студентов технологического факультета в лаборатории механики и молекулярной физики. Фото Б. Зайцева. Фотохроника ТАСС.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Нужны доброкачественные чертежи

За последнее время было отмечено немало случаев, свидетельствующих о том, что в отделе главного конструктора выпускается недоброкачественная техническая документация. Так, чертежи, поступающие на рабочее место токаря, оказываются недоработанными. При получении чертежа токарь не может сразу приступить к работе. Ему нужно сначала сделать выборку размеров, затем заняться вычислением, и только после этого он может приступить к изготовлению деталей. Но при подсчете токарь может сделать ошибку, и тогда деталь идет в брак.

Так, например, получилось при изготовлении детали по чертежу № 5. 21. 173, сделанному в отделе конструктора для опытного цеха. Здесь, чтобы узнать линейное расстояние от оси сверления

до оси радиусной канавки, нужно знать формулу, по которой производится подсчет.

Конструкторы не считают с тем, что токарю, фрезеровщику или слесарю придется тратить дорогое рабочее время на расчеты и подсчеты. В чертежах также нужно разделять виды обработки, учитывать особенности процесса обработки. Чтобы рабочим было удобнее читать чертеж, его надо выполнять как можно проще, с указанием всех нужных размеров. Это будет способствовать повышению производительности труда.

Все это следует учесть руководителям отдела главного конструктора и впредь не выпускать неполноценных чертежей.

Л. МИХЕЕВ.
Опытный цех.

Где заниматься спортом зимой?

В летний период на нашем заводском стадионе «Торпедо» было проведено много спортивных мероприятий. Стадион стал местом отдыха трудящихся нашего завода. Здесь можно встретить рабочего и инженера, юношей и девушек, занимающихся тем или иным видом спорта.

Футбольная команда нашего завода добилась первенства в красивом розыгрыше.

Сейчас, когда короткое сибирское лето на исходе, необходимо создать физкультурникам условия для дальнейших тренировок.

В настоящее время в коллективе нашего завода вливаются молодые рабочие из ремесленных и технических училищ, физкультурный коллектив пополняется новыми молодыми спортсменами, а для роста спортивного мастерства необходимы ежедневные тренировки.

Заводу необходим собственный

спортивный зал. Для его строительства нужно использовать металлические столбы и фермы, а для возведения стен можно использовать шлакоблоки или сделать их засыпными. Мы думаем, что нашему заводу вполне возможно такое сооружение.

Необходим заводу и стрелковый тир. Стрельба—очень полезный вид спорта, а у нас на заводе он совершенно не прививается. Стрелки-любители ходят на тренировки за 10—12 километров от города.

Для того, чтобы не замерла спортивная работа, дирекция завода необходимо начать сооружение спортивного зала и стрелкового тира. Физкультурный коллектив завода должен иметь хорошее помещение для тренировок.

А. АРАКЧЕЕВ,
работник отдела
технического контроля.

„Бюллетень по обмену опытом“ № 6

Вышел из печати и поступил в библиотеки, цехи и отделы завода очередной номер технического бюллетеня (издание бюро технической информации и отдела труда и зарплаты завода).

Бюллетень открывается статьей начальника кузнечного цеха Я. Бурмана—Экономия цветных металлов. В номере напечатана

статья инженера лаборатории резания А. Меллера—Упрощенный резец для скоростного точения с большими подачами.

В бюллетене опубликованы также статья инженера Д. Родштейна—Опыт восстановительного режима пресножниц «Пельс» и подборка информации «Коротко о новом».

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги:

ДИККЕНС Ч.—Сверчок на печи. Перевод с английского М. И. Клягиной-Кондратьевой. М., Гослитиздат, 1956 г.

В рассказе «Сверчок на печи» (1845) великий английский писатель-реалист Диккенс рисует простых тружеников Англии, их семейные отношения, основанные на уважении и внимании друг к другу. Семейный уют, воспеваемый в рассказе, символизирует сверчок, который поселился в доме возчика Джона. Трудолюбивые, добрые и чистосердечные люди—Джон и его хлопотунья-жена Крошка, старый мастер игрушек Калеб и его слепая дочь Берта—противопоставлены жестокому фабриканту Теклону. В этом рассказе, как обычно в произведениях Диккенса, силы добра торжествуют. Вопреки жизненной правде Диккенс заставляет и самого Теклона, этого черствого и холодного эгоиста, в конце концов смягчиться и раскаяться в своих дурных намерениях.

ЯН В. Г.—Чингиз-хан. Роман. Иллюстрации Ю. М. Казмичева. М., «Сов. писатель», 1956 г.

Роман «Чингиз-хан» (1939) является первой частью исторической трилогии В. Яна, повествующей об одном из самых трудных периодов в истории нашей Родины—о монгольском нашествии на Русь. В центре романа—образ жестокого завоевателя Чингиз-хана, возглавившего полчища монголов, напавших в XIII в., после покорения Китая, на Русь. В книге показано, как возникло мужественное сопротивление народов нашей Родины, которое спасло народы Европы от беспощадного истребления. События романа охватывают период от завоевания Чингиз-ханом Хорезма до битвы русских и половцев с монголами на реке Калке и смерти Чингиз-хана. Вторую и третью части трилогии составляют романы «Батый» (1941) и «К последнему морю» (1955).

Всемерно поддерживать и развивать творческую активность рационализаторов

Вклад рационализаторов

За 8 месяцев текущего года в БРИЗ завода поступило 1840 рационализаторских предложений от 1084 рационализаторов, из них 566 человек — рабочие.

Принято к внедрению в этот период 895 предложений, а с переходящими от прошлого года — 1411 рационализаторских предложений. Внедрено в производство 853 предложения и 3 усовершенствования, что дает условно-годовую экономию в сумме 5032 тысячи рублей.

Многие рационализаторские предложения направлены на снижение затрат средств, материалов, времени и трудоемкости изготавливаемой продукции, на облегчение труда рабочих и усовершенствование технологических процессов. Так, за 8 месяцев 1956 года снижена трудоемкость на трактор на 1 час 41 минуту.

Среди цехов больших успехов в рационализации и изобретательстве добились чугунолитейный цех № 1, кузнечный, метизный, газокислородный и транспортный цехи. Они справились с заданным планом по сбору рационализаторских предложений и внедрению их в производство.

Плохо налажена работа с рационализаторами в сталелитейном, тракторосборочном цехах и в механическом цехе № 2. В тракторосборочном цехе (уполномоченный по БРИЗу инженер тов. Родионова) в августе собрано только 4 предложения при задании 12. Механический цех № 2 в августе не дал ни одного рубля условной экономии при плане 33 тысячи рублей. Из 91 предложения, поступившего в 1956 году, внедрено 35.

И. ДЕГТЯРЕВ.

Литейная деталь заменена штампованной

Чтобы закрепить чугунную крышку заливной масляной трубы тракторного двигателя, нужно приложить немало физических усилий, да и без помощи какого-либо инструмента нельзя оттянуть упругую проволочную пружину.

Отливка крышек является трудоемкой операцией. Кроме того, после литья крышки транспортируются в механический цех для обработки. Затем выполняются операции на трубе для крепления крышек.

Рационализатор моторного це-

ха тов. Постнов предложил заменить трудоемкую чугунную крышку штампованной. Подобные детали по размерам и формам штампуются в прессовом цехе и они могут применяться в качестве крышек к трубам для заливки масла. Способ их крепления прост и не требует особых усилий.

Внедрение предложения рационализатора тов. Постнова принесет экономию заводу и облегчит работу тракториста.

Предложение тов. Циммера

Энергетик чугунолитейного цеха № 3 тов. Циммер неутомим в своих рационализаторских пожеланиях. Все его предложения отличаются новизной и оригинальностью замысла.

Недавно по предложению рационализатора на кранах в цехе произведена замена тормозных электромагнитов переменного тока на постоянный ток.

Такое новшество предусматривает уменьшение расходов обмоточного провода и снижение затрат на ремонт тормозов. До этого очень часто в цехе выходили из строя электрокраны, что вызывало простои многих рабочих. В настоящее время эти недостатки устранены.

Ценное предложение не внедряется

Прошло 6 месяцев с того дня, как я подал рационализаторское предложение, о котором в свое время была опубликована корреспонденция в «Боевом темпе». Что же изменилось за этот долгий период? Надо сказать, ничего. После выступления газеты мне сообщили, что предложение мое через несколько дней будет внедрено. Однако с того дня прошло 3 месяца, а воз и ныне там.

Оказывается, проверка и проба предложения, которые дали положительные результаты, не стали критерием для главного металлурга завода тов. Багина. Несмотря на то, что руководители цехов высказались за внедрение предложения по укорачиванию круглого знака стержня С1-2 отливки заднего моста, главный металлург упорно не разрешает им открыть каргу опыта по той лишь причине, что

должна быть новая оснастка стержней заднего моста. Больше полугода работаем мы по старинке, с браком стержней по короблению, но упорно не можем внедрить простое предложение, не требующее почти никаких затрат, но дающее хорошие результаты по ликвидации брака.

Руководители цехов не проявили настойчивости, чтобы еще раз проверить расчеты и доказать главному металлургу приемлемость данного предложения. Заместитель начальника цеха по технической части тов. Ершов на мой вопрос, когда же все-таки будет внедрено предложение, ответил:

—У меня нет свободного технолога, который мог бы рассчитать давление стержня на форму. Но сей день тянется эта волокита, а брак по стержням не уменьшается.

Неудовлетворительно еще об-

стоит у нас дело в БРИЗе по подсчету экономии и выплате вознаграждений за внедренные предложения. Давно внедрено мое предложение по облегчению труда рабочего, занятого на приготовлении смеси окраски стержней. Для этой операции требуется большое количество воды, которую рабочий перетаскивал своими силами. Сейчас сделана специальная подводка воды. Но подсчет эффективности не произведен. Это снижает активность рационализаторов. Неужели трудно подсчитать экономию, которую принесет внедренное предложение? Ведь это интересует не только автора предложения, но и многих других. Пора к предложениям рационализаторов относиться серьезнее, быстрее их внедрять. Этого требуют интересы производства.

М. КАШЕВАРОВ.

Формальное отношение

В течение шести лет я внес 12 рационализаторских предложений, из них семь внедрены в производство.

На формовочных машинах долгое время получался брак. Мной было предложено в воздухораспределителе на формовочных машинах при выжимании штоками формы убрать отверстие, через которое посылается воздух для вибратора. Отверстие убрали. Брак теперь не стало.

В нашем цехе на формовочных конвейерах часто падали тележки с землей. Я предложил увеличить реборды скатов на 15 миллиметров, что в значительной мере сократит количество падений.

Это предложение было подано еще в августе 1955 года. Вот уже год, как оно внедряется и не доведено до конца.

Далее. На формовке часто ломались станины. Заменять вышедшие из строя новыми обходилось очень дорого. Чтобы прервать нерациональное расходование металла, я предложил отлить утопленную опорную часть станины. И вот уже второй год тянутся работы по внедрению этого предложения.

Уполномоченный БРИЗа тов. Тужиков и механик цеха тов. Ушаков формально относятся к предложениям рационализаторов. Предложения залеживаются в

кабинетах и иногда теряются. Крупные рационализаторские предложения обычно лежат долгое время в сейфах. Но даже если и начнутся работы по их внедрению, то тянутся они несколько лет. Причем проводятся эти работы без авторского участия, из-за чего бывают досадные недоделки и недоработки, снижающие ценность усовершенствования.

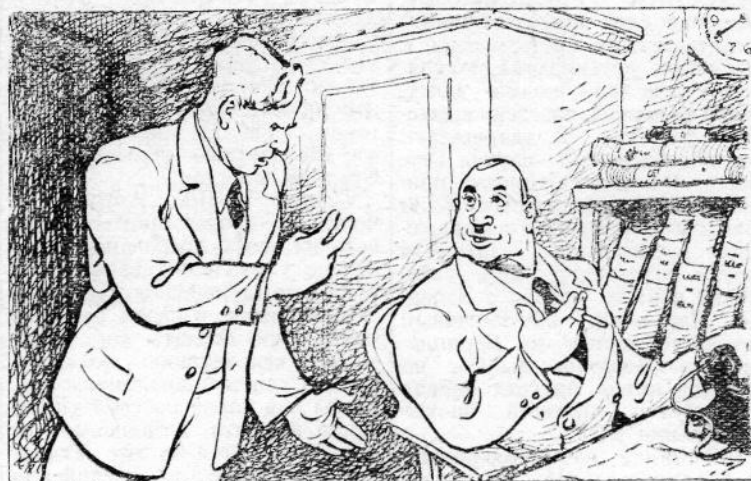
Об этих недостатках знают начальник цеха тов. Лопаткин и цеховой комитет профсоюза, но мер никаких не принимают.

И. КОЖЕМЯКИН,
слесарь формовки
сталелитейного цеха.

За 8 месяцев — 8 предложений

Маргер Альбертович Подручик работает мастером отдела приспособлений метизного цеха. Он один из лучших рационализаторов цеха. За 8 месяцев на его счету 8 предложений, из них 4 внедрены в производство. Тов. Подручик только в этом году своими рационализаторскими предложениями сберег заводу 33 тысячи рублей.

Предложенная им конструкция отрезного приспособления для обработки втулки карданной передачи резко снизила трудоемкость каждой детали — на 0,59 минуты. Условно-годовая экономия от этого предложения составляет около 2 тысяч рублей.



—Мое предложение лежит у вас уже два года!
—Разве? Ну, в таком случае оно устарело.
Выдумайте что-нибудь новенькое.

Рис. К. Елисева.

Фотохроника ТАСС.

50 тысяч годовой экономии

Наладчик автоматного цеха В. И. Шилин и старший технолог А. И. Шенбергер предложили изменить конструкцию подающих и зажимных цапг, применяемых при обработке уплотнительных колец.

По предложению рационализаторов зажимная часть цапги уменьшена на 10 миллиметров. Уплотнительные кольца изготавливаются из дорогостоящих стальных труб.

От внедрения предложения тт. Шилина и Шенбергера цех получает дополнительную партию деталей от каждой трубы. Предложение рационализаторов дает условно-годовую экономию в сумме 50804 рубля, которая получается главным образом за счет сокращения расходов трубной стали ШХ-15.

Благодаря внедрению этого предложения автоматный цех выполнил квартальный план по условно-годовой экономии.

Равнодушные люди

В сталелитейном цехе немало работников, которые творчески трудятся в области рационализации процессов производства. Здесь подаются предложения индивидуально и коллективно. Но внедряются предложения крайне медленно. Например, группа рационализаторов с участка формовки предложила установить вибратор на конвейере, что дало бы экономию и улучшило условия труда. С той же целью было предложено поставить такой же вибратор на элеваторе. Об этом много было разговоров на производственных совещаниях. Но все наши попытки наталкиваются на равнодушные и нежелание вводить что-либо новое со стороны механиков и администрации цеха.

Рационализаторы цеха предлагали, например, заблокировать песочную ленту с элеватором. Это намного уменьшило бы затраты труда работающих здесь людей. Было предложение также, чтобы с 8 ленты на 9 увеличить течку земли, заменить бункер и т. д. Но в цехе нет ответственных за работу по внедрению рационализаторских предложений: механики передают руководство энергетикам, энергетикам — механикам. В результате ни те, ни другие не отвечают за внедренные предложения.

Уполномоченный БРИЗа тов. Тужиков и механик тов. Ушаков забывают о работе с рационализаторами, забывают, какую пользу принесло бы внедрение хотя бы только крупных предложений (мелкие мы внедряем своими силами). А ведь активная рационализаторская мысль, творческие поиски и дерзания никак не терпят холодного равнодушия.

Н. КОСЬЯНЧУК,
рационализатор, старший
мастер формовки.

НОВОСТИ НАУКИ И ТЕХНИКИ

Применение ультразвука в технике

На Всесоюзной промышленной выставке в павильоне «Бумажная и деревообрабатывающая промышленность. Высшая школа» представлен стенд с коротким названием «Ультразвук». Около стенда всегда многолюдно. И это не случайно. В новой технике ультразвуковые явления находят все более широкое применение. При помощи ультразвука, то есть неслышимого звука, можно обнаруживать мельчайшие дефекты внутри металла, определять качество бетона, убивать бактерии и даже стирать белье. Но этим не ограничивается его применение. Путем воздействия ультразвуковых колебаний на вещество улучшают структуру металла, осаждают пыль, чистят детали, паяют и дулят алюминий и его сплавы, предохраняют котлы от осаднения накипи, производят закалку деталей. Ультразвук успешно используется для определения глубин моря (эхолот), для обнаружения косяков рыбы (рыболокатор). Из этих примеров видно, какое большое будущее принадлежит ультразвуку.

Ультразвук образуется за счет упругих волнообразно распространяющихся колебаний частиц. Человеческое ухо улавливает не более 20 тысяч таких

колебаний в секунду, а ультразвук намного превышает это число. Существует несколько способов получения ультразвука. В промышленных условиях наиболее распространенным является метод, основанный на явлении вибрации.

В павильоне демонстрируются в действии оригинальные приборы — ультразвуковой дефектоскоп и генератор ультразвуковых колебаний. Родиной ультразвуковой дефектоскопии является Советский Союз. Еще в 1927 году советский ученый С. Я. Соколов впервые открыл свойство ультразвуковых лучей проходить через металл. Через год он построил первый ультразвуковой дефектоскоп. Впоследствии С. Я. Соколов разработал импульсный метод ультразвуковой дефектоскопии, основанный на принципе приема ультразвуковых импульсов, отраженных от дефектов внутри металлов. Каково же назначение ультразвукового дефектоскопа?

Отличное качество, прочность изделий и заготовок прежде всего зависит от внутренней однородности металла. Разнообразные дефекты внутри металла — раковины, трещины, шлаковые включения и другие — трудно обнаружить обычным

способом. При помощи ультразвуковых лучей контроль внутренней однородности изделий и заготовок открывает широкие перспективы в металлургии и машиностроении. При этом контроль можно осуществить почти на любой стадии производства. Принцип действия дефектоскопа заключается в том, что он посылает в контролируемые изделия ультразвуковые импульсы с последующей регистрацией их на экране электронно-лучевой трубки. В качественном изделии дефектоскоп уловит два импульса: начальный и отраженный от дна контролируемого изделия. Если же он обнаружит трещину или раковину, то появится третий дополнительный импульс, отраженный от дефекта. Дефектоскоп способен обнаружить различные пороки на глубине от одного миллиметра до нескольких метров под поверхностью предмета. Дефектоскопом удобно пользоваться из-за его сравнительно небольшого веса — 21 килограмм — и малого размера.

Ультразвуковая дефектоскопия находит большое применение в промышленности. Например, на Кировском заводе в Ленинграде первыми осуществили ультразвуковой контроль поковок. С появлением высокочувствительных дефектоскопов

«УЗД-9» и «УЗД-12» на заводе стали выявлять мелкие дефекты также и в цилиндрических поковках. Однородность металла и сплавов в ответственных деталях проверяется дефектоскопом на Колосменском паровозостроительном и других заводах нашей страны.

Известно, что твердые и хрупкие металлы, стекло, керамику, алмазы сложно обрабатывать существующими способами. На помощь работникам промышленности пришел ультразвук. В павильоне доходчиво рассказывается, как происходит сверление, а точнее — долбление металла ультразвуком. Новый метод дает возможность высверливать в металле отверстия различных размеров и форм: круглые, квадратные, звездчатые, ромбовидные. Это происходит потому, что инструмент, продвигаясь вперед в металле, движется возвратно-поступательно, а не вращается. На ультразвуковом станке металл обрабатывается гораздо быстрее, чем обычным способом, и меньше происходит потерь металла. Так, резка механическим способом германия, килограмм которого стоит несколько тысяч рублей, ведет к отходу большого количества ценнейшего металла. Ультразвуковой станок отрезает тонкой безопасной бритвой пластинки германия сразу необходимого размера.

Ультразвук незаменим при пайке алюминия. В народном хо-

зяйстве алюминий находит все более широкое применение, но использование его затрудняется зачастую сложным процессом пайки. С поверхности многих металлов обычно окись удаляется при помощи флюсовой кислоты. На алюминии же окись обычным способом нельзя удалить. В промышленности изготовляют особый припой для алюминия. Но даже и при его использовании необходима довольно трудоемкая, малопродуктивная и, как правило, низкого качества механическая обработка. А при ультразвуковом способе неизмеримо повышается производительность труда, улучшается качество алюминиевых изделий. При этом и сам процесс обработки алюминия очень прост.

На конкретных примерах, представленных на Всесоюзной промышленной выставке, наглядно показано, насколько велико значение применения ультразвука в народном хозяйстве, в промышленности, сельском хозяйстве, в быту. Теперь ни у кого нет сомнения в том, что ультразвук — явление многообещающее, перспективное. Достижения науки и техники открывают путь к широкому применению ультразвуковых волн в народном хозяйстве.

Л. КЛИМОВ.

Директор павильона «Бумажная и деревообрабатывающая промышленность. Высшая школа».

Международный обзор

СОВЕТСКО-ИНДОНЕЗИЙСКАЯ ДРУЖБА БУДЕТ КРЕПНУТЬ

12 сентября, после двухнедельного пребывания в Советском Союзе, Президент Индонезии Сукарно и сопровождающие его лица покинули нашу страну. Накануне на Центральном стадионе имени В. И. Ленина в Москве состоялся митинг, посвященный советско-индонезийской дружбе. Выступая на митинге, Председатель Президиума Верховного Совета СССР К. Е. Ворошилов сказал: «У Советского Союза и Индонезии в полной мере совпадают взгляды в отношении главной проблемы современности, волнующей народы всего земного шара, — проблемы сохранения и укрепления всеобщего мира и безопасности».

Эта общность взглядов в борьбе за мир нашла яркое выражение и в подписанном 11 сентября советско-индонезийском совместном Заявлении. Оно подводит итог переговорам, которые велись в Москве между индонезийскими и советскими государственными деятелями. В Заявлении подчеркивается, что отношения между обеими странами строятся на базе известных пяти принципов: взаимное уважение территориальной целостности и суверенитета, невмешательство во внутренние дела друг друга, взаимное ненападение, равенство и взаимная выгода, мирное сосуществование.

Верность принципам мирного сосуществования создает прочную основу для советско-индонезийского сотрудничества по ряду важнейших — международных вопросов. Наши страны совместно выступают против колониализма и военных блоков, настаивают на разоружении, на запрещении атомного и водородного оружия. В советско-индонезийском Заявлении подчеркивается, что Китаю должно быть предоставлено его законное место в Организации Объединенных Наций. Это требование громко звучит сейчас повсюду. Широкие общественные круги считают, что саботаж США, противящихся допуску в

ООН Китая, подрывает основы Организации Объединенных Наций. СССР и Индонезия вновь подтвердили, что решение суэцкого вопроса должно быть достигнуто мирным путем, на основе полного уважения суверенитета и чести Египта. В советско-индонезийском Заявлении предусматривается дальнейшее расширение торговли, а также связей между СССР и Индонезией в области экономики, техники, культуры. Президент Су-



Германская демократическая республика. Широкие слои общественности, представители профсоюзов и различных организаций заявляют о своем возмущении действиями боннских властей, вынесших решение о запрещении Коммунистической партии Германии. Во многих городах прошли митинги, на которых были приняты резолюции с выражением решительного протеста против погрома демократических прав и свобод в Западной Германии. 200-тысячный митинг состоялся в Берлине. Рабочие Берлина вышли на площадь имени Августа Бебеля с лозунгами протеста против запрещения КПГ.

На снимке: железнодорожники берлинского узла на митинге. Фото Центральбильд.

карно пригласил К. Е. Ворошилова посетить Индонезию. Это приглашение принято.

«Советско-индонезийское Заявление», — пишет индонезийская газета «Мердека», — имеет большое международное значение. Оно показывает, что дружба наших стран развивается не только на благо обоих народов, но что она полезна и для дела мира во всем мире».

ИМПЕРИАЛИСТЫ ГОТОВЯТ НОВЫЕ ПРОВОКАЦИИ

В Каире закончились встречи между президентом Египта Насером и так называемым «комитетом пяти». Этот комитет был создан западными державами с целью навязать Египту «план Даллеса», предусматривающий передачу управления Суэцким каналом иностранным государствам. Правительство Египта отвергло этот колониальный план. Президент Насер заявил членам комитета, что Египет никому не позволит посягать на свои законные права в отношении Суэцкого канала. Вместе с тем правительство Египта указало, что оно готово вести дальнейшие переговоры по суэцкому вопросу.

В ноте, адресованной всем странам, пользующимся Суэцким каналом, египетское правительство заявило, что путем мирных переговоров можно найти решение таких вопросов, как свобода судоходства по Суэцкому каналу, его усовершенствование и установление справедливых тарифов за проход судов. Для этой цели Египет предложил созвать международную конференцию, на которой были бы представлены все государства, пользующиеся Суэцким каналом.

Однако США, Англия и Франция продолжают настаивать на своем требовании о передаче управления каналом в руки «международного органа». Они объявили о своем решении немедленно создать так называемую «ассоциацию пользователей Суэцким каналом», с тем, чтобы она взяла на себя управление каналом, независимо от того, согласится на это Египет или нет. Даже в английском парламенте некоторые депутаты охарактеризовали это решение

„Торпедо“ (АТЗ)—чемпион Алтайского края

...Этого матча ждали с нетерпением. И не случайно. Футбольная команда нашего завода в течение всего розыгрыша на первенство Алтайского края уверенно удерживала место лидера. После 14 игр торпедовцы набрали 26 очков. Но вот барнаульская команда «Красное знамя» одержала ряд побед и вплотную подошла к лидеру. Барнаульцы после 14 игр набрали 24 очка. Игра этих двух команд имела решающее значение: не только победа, а даже ничья обеспечивала «Торпедо» звание чемпиона края, если поражение — обе команды имели бы по 26 очков. Им предстояло бы снова играть на другом поле.

Встреча двух основных претендентов на звание чемпиона края состоялась в воскресенье, 16 сентября, на стадионе нашего завода.

...После свистка судьи Э. Саркисова, который в основном хорошо справился с этой ответственной игрой, первый удар по мячу сделали гости. 25 минут игры прошли с переменным успехом. Но вот торпедовцы стали более решительно атаковать ворота гостей. Несколько трудных мячей берет барнаульский вратарь Е. Косарев. Вот снова атака «Тор-

педо». Комбинация Уррако — Воронин. Внезапный удар в угол ворот и счет 1:0. С таким минимальным счетом команды ушли на отдых. После перерыва еще больше увеличился темп игры. Обе команды мобилизуют все силы для того, чтобы одержать победу. Однако футболисты «Красного знамени» не выдержали натиска, во многих линиях определилось преимущество игроков «Торпедо».

На 64 минуте нападающие «Торпедо» резко выходят на штрафную площадку гостей и А. Серакян точным ударом забивает второй гол. Однако такой счет долго не продержался. Одна из атак барнаульских футболистов завершилась голом в ворота «Торпедо». Счет стал 2:1. Казалось, так и закончится матч. Но минут за десять до финального свистка кто-то из защитников «Красного знамени» грубо нарушил правила на штрафной площадке. 11-метровый удар четко реализует А. Серакян — 3:1.

Игра была интересной и содержательной. Торпедовцы одержали трудную победу и заслуженно завоевали звание чемпиона Алтайского края по футболу на 1956 год, набрав 28 очков из 30 возможных.

После матча команде «Торпедо» (АТЗ) было вручено переходящее Красное знамя краевого комитета физкультуры и спорта. Футболисты «Торпедо» награждены Почетными грамотами и ценными подарками.

В заключение на стадионе команда «Торпедо» сделала почетный круг чемпиона.

А. МАСЛЕННИКОВ.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.