

Лучшая смена

С каждым днем наращивает темпы работы коллектив участка легких прессов прессового цеха. Он опередил график на 13 процентов.

Постоянно перевыполняет производственные нормы смена мастера тов. Мухамеджина. 17 сентября смена выполнила задание на 123 процента. С начала месяца коллектив смены уже дал 66,2 процента месячного задания.

Смена мастера тов. Мухамеджина — это дружный, спаянный коллектив. Здесь каждый считает своим долгом выполнять и перевыполнять нормы. Так, прессовщицы тт. Барсукова, Дмитриева, Литвинова, Кривошеева, Ходцева выполняют сменную норму на 140 — 150 процентов.

200 — 250 процентов задания дает прессовщица тов. Карлова. Это одна из лучших производственниц, систематически перевыполняющая задания.

Отлично трудится на участке подсобная работница тов. Суханова. Быстро и четко налаживает оборудование наладчик тов. Зигфрид.

Смена мастера тов. Мухамеджина является одной из лучших на участке легких прессов.

В. ЕРМОЛОВА.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



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

14-й год издания
№ 111 (1643)

Четверг, 20 сентября 1956 г.

Цена
10 коп.

ШИРИТЬ СОРЕВНОВАНИЕ ЗА ВЫПОЛНЕНИЕ ПЛАНА СЕНТЯБРЯ И ТРЕТЬЕГО КВАРТАЛА!

Так работает Алексей Васильевич Фахардинов

Алексей Васильевич Фахардинов с 1954 года работает калильщиком в обрубном отделении чугунолитейного цеха № 3.

В отделении о тов. Фахардинове говорят, что он работает высокопроизводительно и без брака. Но эта оценка не полностью характеризует его работу.

Алексей Васильевич горячо борется за культуру труда. Он не терпит беспорядка на рабочем месте. Печь у него блестит свежей краской, детали аккуратно сложены, рабочее место всегда чисто. Все на месте, все рассчитано до каждого рабочего движения. Это позволяет тов. Фахардинову работать четко и высокопроизводительно.

Алексей Васильевич приучил к культуре в труде и рядом работающих тт. Шеховцова и Щелкина, которые также не допускают захламленности своих рабочих мест и являются примером для других.

Сейчас мы поставили своей задачей — пример работы тов. Фахардинова сделать достоянием всего отделения. Его методы работы должны быть распространены среди всех членов бригады. Мы должны добиться того, чтобы не только один тов. Фахардинов, но и вся бригада работала четко и слаженно, подняла производительность труда и качество очистки и обрубки, добились образцовой чистоты всех рабочих мест.

Г. КЛИМОВ,

бригадир обрубного отделения чугунолитейного цеха № 3.

Производственное совещание в цехе

14 сентября во многих цехах нашего завода состоялись производственные совещания. Рабочих и служащих — участников социалистического соревнования за успешное выполнение государственных планов 1956 года, первого года шестой пятилетки, волнуют вопросы организации производства и труда. Что мешает увеличивать выпуск тракторов, моторов, запасных частей и улучшать их качество? Как повысить производительность труда, ликвидировать большие простои оборудования?

Сегодня в нашей газете напечатаны заметки о работе производственных совещаний в чугунолитейном цехе № 3 и механическом цехе № 1. Эти заметки еще раз говорят о том, какие серьезные упущения допускают те хозяйственные руководители и профсоюзные организаторы цехов, которые регулярно не проводят производственных совещаний а также и те руководители, которые организуют совещания, но мало что делают для выполнения ценных предложений рабочих и служащих. Коллективное обсуждение вопросов производства, социалистического соревнования развивает у тракторостроителей творческую инициативу, рабочую сметку, повышает общую заинтересованность в успехах участка, цеха, завода. Ведь всем известно, что хорошо организованное производственное совещание — важнейшее средство устранения недостатков, повышения производительности труда, дальнейшего роста производства. Можно было бы привести немало примеров, когда по предложениям рабочих, внесенным на производственных совещаниях, улуч-

шались условия труда и качество продукции, повышалась производительность.

К сожалению, во многих цехах завода производственные совещания часто недооцениваются, профсоюзные организации не уделяют этому должного внимания. Например, в прессовом цехе (председатель цехкома тов. Дряхлов), в автоматном (председатель цехкома профсоюза тов. Савин) производственных совещания проводятся от случая к случаю. Здесь запустили производственно-массовую работу среди членов профсоюза. А в инструментальном цехе (председатель цехкома профсоюза тов. Алексеев) производственные совещания проводятся с одной и той же повесткой дня: итоги месяца и задачи на следующий месяц.

Опыт уже давно показал, что действительность совещаний может быть обеспечена лишь при том условии, если они тщательно и продуманно готовятся, причем всегда для подготовки совещания привлекаются передовики и новаторы производства, мастера, профсоюзный актив. Почему у рабочих и служащих чугунолитейного цеха № 3 за последнее время пропал интерес к совещаниям? Потому что в этом цехе (председатель цехкома тов. Коробов) к инициативе рабочих относятся пренебрежительно. Их предложения остаются на бумаге. Много формализма в этом важном деле и в профсоюзной организации цеха безрельсового транспорта (председатель цехкома тов. Гольцов).

Интересы дела коллектива завода требуют того, чтобы решительно покончить с недооценкой производственных совещаний в цехах и на производ-

ственных участках. Каждое совещание должно помогать тракторостроителям добиваться выполнения и перевыполнения сменных и суточных заданий, выполнения планов организационно-технических мероприятий, повышения производительности труда. На совещаниях необходимо чаще обсуждать вопросы социалистического соревнования, особенно индивидуального соревнования, внедрения передового опыта, вопросы укрепления трудовой и производственной дисциплины. Профсоюзным организациям следует смелее развивать критику недостатков в организации производства, бытовом обслуживании рабочих и служащих завода, пассивность действенности этой критики.

На нашем заводе есть еще много отстающих участков и цехов, не выполняющих производственных заданий. Пора покончить с таким позорным явлением. Задания по выпуску тракторов, моторов и запасных частей третьего квартала и 1956 года должны быть выполнены. И в этом большую помощь могут оказать производственные совещания.

Долг производственно-массовой комиссии завкома профсоюза, профсоюзных организаций цехов и отделов — глубже и серьезнее изучать предложения тракторостроителей, настойчиво решать вопросы внедрения в производство всего того, что является новым, передовым. Регулярное проведение производственных совещаний — важное условие улучшения работы нашего завода.

За первенство в соревновании

Среди соревнующихся участков коллектива механического цеха № 2 впереди идет участок черновой линии вкладыша. Он опережает график на 6,7 процента. В первой декаде этот участок занял первое место в соревновании. Ему вручено переходящее Красное знамя цеха. За успехи в труде ценными подарками награждены передовики производства, лучшие рабочие токари тт. Ивченко и Кошкарлова.

Второе место в соревновании завоевал коллектив участка стальных стаканов мастера тов. Гаргаева. Сейчас этот участок работает с опережением графика на 4,2 процента. Среди коллектива рабочих попрежнему высокие темпы труда имеют токарь-расточник Василий Рубцов, шлифовщица Павел Тушиков и Анатолий Макаревич. Они добиваются первенства в соревновании за работу во второй декаде сентября и успешное завершение плана третьего квартала.

М. БУШМАНСКИЙ.

И заготовки есть, а дела нет

Механические участки тракторосборочного цеха попрежнему работают неудовлетворительно

В начале сентября тракторосборочному цеху было дано важное задание по выпуску рам в запасные части. К концу месяца нужно изготовить 130 рам и сдать их на склад сбыта. Однако темпы работы в первой половине сентября вызывают тревогу за судьбу месячного плана.

Ежедневно нужно сдавать по 5—6 рам. Но на 18 сентября сдано на склад сбыта только восемь комплектов. Такого позорного отставания в цехе еще не было, тем более, что нет внешних причин для плохой работы. Обычно свою бездеятельность некоторые руководители участков оправдывают тем, что нет заготовок. Однако сейчас такие причины не могут выставить старшие мастера тт. Пузилов и Лопатин, которые руководят участками механической обработки деталей, идущих на сборку рам.

Даже при наличии заготовок эти участки систематически срывают суточные задания. Плохо организован труд в этих коллективах. Здесь нет должной трудовой дисциплины, нет действенного соревнования между рабочими, бригадами, сменами. А самый главный тормоз в работе — это неудовлетворительная работа оборудования.

П. о. заместителя начальника цеха тов. Шербань и механик тов. Финн не следят за состоянием оборудования. Станки-дублиеры не ремонтируются после поломок. Об этих станках забывают, а когда выходит из строя основной станок, прекращается поток деталей.

Автоматчики тормозят сборку моторов

Началась вторая половина сентября. Это наиболее ответственный период в борьбе за сентябрьский план. Коллектив метизного цеха сознает всю серьезность возложенных на него обязанностей — снабжать моторчики необходимыми деталями. Однако большой помехой в этом является автоматный цех. Плохая работа автоматного цеха особенно сказывается на метизном и трубочном участках.

Автоматный цех, в частности, участок, руководимый тов. Диких, вместо 70—80 комплектов подает только 40—50. Этого не хватает для укомплектовки и половины трубок высокого давления, необходимых моторчикам, не говоря о выполнении плана по запасным частям.

Чтобы ликвидировать недодел, сейчас нужно делать по 150 комплектов трубок, но отсутствуют шайбы. Кроме того, авто-

матный цех задерживает работу трубочного участка. Сюда автоматчики плохо подают уголки масляной трубки 08—405, которые также необходимы для сборки и в запасные части.

Бывают дни, когда автоматчики не подают ни одной детали. Поэтому коллективы метизного и трубочного участков допустили отставание от графика на 10 процентов.

Об этом хорошо известно и диспетчеру завода, и начальнику производственного отдела тзв. Кречу. Но действенных мер по улучшению положения они не принимают. Составленный график обязательной подачи деталей автоматным цехом не выполняется. Нужно принять неотложные меры по снабжению деталями коллектива метизного цеха с тем, чтобы не сорвать сборку моторов в моторном цехе.

Сборщики рам имеют большие возможности для роста производительности труда. В субботу, 15 августа, бригада тов. Косилова собрала 21 раму за шестичасовой рабочий день. В понедельник, работая во второй смене, эта же бригада добились рекордной выработки, собрав 26 рам. Трудное положение создалось со сборкой деталей 36 группы. При задании 346 карданов сдано 10.

Срывается задание по дискам и вилкам карданного вала. В этом повинны механический цех № 1 и автоматный цех.

До конца сентября осталась одна декада. Нужно приложить все усилия, чтобы использовать эти дни для выполнения производственного плана.

Г. ЖГУТ.

В. СЕМЕНОВ.



КОМСОМОЛЬСКАЯ ЖИЗНЬ

КАЛИНИНСКАЯ ОБЛАСТЬ. В колхозе «Молдино» Брусевского района 30 лет выходит стенная газета «За высокий урожай». Сейчас здесь стала выходить два раза в месяц юмористическая газета «Колхозный крокодил». Стенная газета и «Крокодил» широко показывают опыт передовиков-любоводов и животноводов, бичуют нерадивых колхозников, публикуют острые карикатуры. Недавно в колхозе побывал писатель Б. Н. Полевой, он познакомился с содержанием газет, беседовал с селькорами и членами редколлегии.

На снимке: писатель Б. Н. Полевой вместе с селькорами обсуждают только что вышедший очередной номер «Колхозного крокодила».

Накануне отчетов и выборов в цеховых комсомольских организациях

Комсомольская организация завода находится накануне большого и важного события в жизни комсомольцев и молодежи — отчетов и выборов в цеховых комсомольских организациях.

За период, прошедший с XIV заводской комсомольской конференции, комсомольская организация завода проделала большую работу по воспитанию молодежи в духе коммунизма, по оказанию помощи партийным и хозяйственным организациям в борьбе за выполнение и перевыполнение производственных заданий. Комсомольская организация завода стала конкретно заниматься вопросами социалистического соревнования среди молодежи. Сотни комсомольцев и комсомолок являются передовиками производства, гордостью нашего коллектива.

В немалой степени способствует улучшению воспитательной работы подготовка к проведению первого фестиваля молодежи завода. Ряд комсомольских организаций деятельно готовится к фестивалю. Особенно большую работу в этом направлении ведет комсомольская организация моторного цеха (секретарь комсомольской организации тов. Киселев). Оживилась работа самостоятельных коллективов некоторых цехов.

О многих хороших делах расскажут на отчетно-выборных собраниях комсомольцы цехов завода. Однако было бы неправильно умолчать о крупных недостатках, допущенных в работе комсомольских организаций. За последнее время на завод пришло большое количество молодых рабочих — выпускников технических и ремесленных училищ. Надо прямо

сказать, что комсомольские организации не окружают их своим вниманием. Особенно отличаются в этом комсомольское бюро и заместитель секретари комсомольского бюро тракторосборочного цеха тов. Лисенков. Комсомольское бюро этого цеха не собрало молодых рабочих, не рассказало им о цехе, заводе. О невнимании к молодым рабочим говорит и тот факт, что многие комсомольцы еще не взяты на комсомольский учет, а цеховое бюро об этом не беспокоится.

Серьезную тревогу вызывает положение с уплатой членских комсомольских взносов. За последние месяцы секретари цеховых комсомольских бюро снизили требовательность к комсомольцам в вопросе своевременной уплаты членских взносов, ссылаясь на то, что многих комсомольцев нет в цехе. В результате этого за август имеется большая задолженность по членским взносам. В сталелитейном цехе (секретарь тов. Яровикова), механическом цехе № 1 (секретарь тов. Мальцева), кузнечном (секретарь тов. Тырданова), инструментальном (секретарь тов. Мельников В.) и в ряде других цехов задолженность составляет от 300 до 700 рублей. Необходимо сейчас организовать работу так, чтобы в заводской организации не осталось ни одного должника.

В настоящее время в комсомольских организациях завода заканчиваются отчеты и выборы в комсомольских группах. Надо сказать, что большинство цеховых комсомольских бюро со всей серьезностью подготовилось к проведению этой работы.

Почти во всех цехах были проведены заседания бюро, на кото-

рых члены бюро были закреплены за каждой комсомольской группой. Особенно тщательно готовились к этому важнейшему мероприятию комсомольские бюро автоматного цеха (секретарь тов. Шульц), чугунолитейного цеха № 3 (секретарь тов. Юраков), моторного цеха (секретарь тов. Киселев), механического цеха № 2 (секретарь тов. Демагин).

В результате проведения отчетно-выборных групповых собраний к руководству комсомольскими группами пришло большое количество молодых комсомольцев-активистов, не имеющих еще опыта работы. Необходимо комсомольским бюро цехов и комитету комсомола провести большую работу по организации учебы комсомольского актива, по ознакомлению его с практикой общественной работы, с опытом лучших группировок. Деятельность комсомольских групп должна быть всегда под неослабным контролем комсомольских бюро.

Большая работа предстоит редколлегии стенных газет комсомольских организаций. Именно они должны задавать тон в этой работе, оперативно освещать ход подготовки отчетно-выборного собрания.

Нет сомнения, что комсомольская организация завода справится с этой большой и важной работой и под руководством партийной организации подойдет к своей XV заводской комсомольской конференции организационно окрепшей, боеспособной, с полным анализом допущенных ошибок в прошлом и с ясными целями на будущее.

Д. МЕРКУРЬЕВ,
секретарь заводского комитета комсомола.

ПО ЦЕХОВЫМ СТЕННЫМ ГАЗЕТАМ

Комплектование сети политехпросвещения

С 1 октября начнется учебный год в системе партийного и комсомольского политехпросвещения на нашем заводе.

Учитывая запросы трудящихся, партийная и комсомольская организации механического цеха № 1 комплектуют кружки по конкретной экономике, комсомольский кружок по изучению биографии В. И. Ленина.

Пропагандистом кружка по конкретной экономике выделен технолог

тов. Старостенко, заместителем тов. Лебедев. В настоящее время зачислено в этот кружок 16 человек.

В комсомольском кружке будет проводить занятия заведующий БТЗ коммунист тов. Егоров. В этом кружке насчитывается сейчас 20 слушателей.

Некоторые коммунисты и комсомольцы изъявили желание самостоятельно изучать Постановления ЦК КПСС и Советского правительст-

ва, решения местных партийных и советских органов. В целях более глубокого изучения этих материалов самостоятельно изучающим будет оказываться квалифицированная помощь.

Пропагандистом в этой группе утверждён тов. Прищепин, в обязанности которого входит систематическое проведение консультаций не реже одного — двух раз в месяц. По всем интересующим вопросам к тов. Прищепине будут обра-

щаться коммунисты, комсомольцы и беспартийные — самостоятельно изучающие текущую политику.

В оставшиеся дни перед началом занятий партийному и комсомольскому бюро цеха еще раз нужно побеседовать с каждым слушателем о политической учебе и правильно подойти к комплектованию кружков.

Я. КУЗНЕЦОВ,
Газета «За трактор».
Механический цех № 1.

О чем говорили на производственных совещаниях

Когда участки работают без задела

Первый и второй участки механического цеха № 1 в текущем месяце работают намного ниже своих возможностей. Так, участок старшего мастера тов. Тимофеева за 13 дней сентября отстал от графика более чем на двое суток и недодал заводу около 150 задних мостов и коробок скоростей.

Второй участок имеет большое отставание по деталям, идущим на сборку и в запасные части. А ведь всего месяц — два тому назад коллектив, руководимый старшим мастером тов. Дмитриевым, был одним из первых в цехе.

На днях в механическом цехе № 1 состоялось производственное совещание коллективов первого и второго участков, а также работников вспомогательных служб. Рабочие, мастера и технологи обсудили один из самых насущных вопросов: как выправить провальное положение с выполнением производственной программы и ликвидировать отставание?

Руководители участков тт. Дмитриев и Тимофеев рассказали о том, что основной бич в их работе — это простой оборудования и отсутствие заготовок.

Участки работают без задела, в результате на сборку с переборами поступают такие детали, как ступицы, ролики, крышки большой бортовой шестерни, малых и больших барабанов.

Еще хуже обстоит дело с выполнением плана по запасным частям.

В своем выступлении начальник бюро технического контроля цеха тов. Бендерюк рассказал о больших потерях рабочего времени по вине службы отдела меха-

ника. Из-за плохого ремонта станков и неудовлетворительного их состояния много деталей на третьей операции при фрезеровке ребер под перегородку задних мостов уходит в брак. Механик тов. Елисов не занимается серьезно ремонтом оборудования.

Справедливые упреки были в адрес техотдела цеха, по вине которого не устранен брак при обработке крышек коробок скоростей.

В своих выступлениях рабочие также отмечали неудовлетворительную работу заточного отделения, где мастером тов. Мухин. Недоброкачественная и несвоевременная заточка резцов, фрез и других инструментов приводит к срывам работ в сменах.

В цехе мало уделяется внимания повышению квалификации кадров. Обучением новых рабочих никто здесь не занимается, пропаганда передового опыта не в почете, не популяризируются передовики производства. Например, недавно пришел в цех на операцию сверловки тов. Меслер. За короткий срок он освоил специальность сверловщика и обрабатывает по 110 барабанов вместо 80 по норме. Но социалистическое соревнование в цехе не развернуто, показатели передового рабочего не пропагандируются, опыт работы лучшего специалиста не передается другим.

На совещании рабочие выразили уверенность в том, что при обеспечении цеха требуемыми заготовками планы сентября и третьего квартала будут выполнены.

П. ПЕТРОВ.

Неправильное отношение к предложениям рабочих

В начале сентября в обрубном отделении чугунолитейного цеха № 3 состоялось производственное совещание. Поставленный на совещании вопрос о культуре производства был расширен. Участники совещания горячо обсудили вопросы организации труда обрубщиков.

После короткой информации и. о. начальника обрубного отделения тов. Переверзева слово взял обрубщик тов. Синельников.

— Мало еще обращают у нас внимания на организацию рабочего места, — сказал тов. Синельников, — рабочие места загромождены, и нередко трудно отыскать, где какие детали. Это мешает повышению производительности труда.

Он предложил выделить специальное место для складирования в определенном порядке отливок деталей 38-401 и 01-401, которые поступают на участок после выливки.

С предложениями по улучшению работы обрубного отделения выступили и другие рабочие. Например, газосварщик тов. Анненков внес ценное предложение о приеме и сдаче смен на ходу.

На совещании было внесено около 15 предложений, были намечены сроки исполнения и ответственные лица.

Однако, если проанализировать ход выполнения предложений рабочих, то станет ясно, что с этим делом у нас не совсем благополучно. Правда, некоторые работы выполнены, но многие остались без внимания. Отсутствие должного контроля за выполнением решения производственного совещания снизило роль этого важного мероприятия.

Цеховой комитет профсоюза и его председатель тов. Коробов не организовали действенного контроля за выполнением предложений рабочих, внесенных на производственном совещании.

К сожалению, партийная организация цеха также не удосужилась проследить, как выполняется решение производственного совещания. В результате так хорошо начатое дело не доведено до конца.

Задача администрации цеха совместно с общественными организациями состоит в том, чтобы ценные предложения рабочих, выдвинутые на производственных совещаниях, выполнялись точно и в срок. Это даст возможность повысить роль этих совещаний и значительно улучшить работу участков и цеха в целом.

Е. ЛИ,
технолог чугунолитейного цеха № 3.

Отчет партгруппорга на партийном бюро

В чугунолитейном цехе № 1 за последнее время резко возросла трудовая активность на всех производственных участках. Чугунолитейщики широко развернули социалистическое соревнование за то, чтобы преодолеть отставание и добиться ритмичной работы.

Партийная организация цеха, осуществляя право контроля над хозяйственной деятельностью администрации, по-деловому вникает в работу каждого участка. Мимо парторганизации не прошел тот факт, что партийная группа стержневого отделения ослабила свою работу.

На повестку дня заседания партийного бюро был поставлен отчет партгруппорга стержневого отделения тов. Семенова. Члены партийного бюро, обсуждая отчет партгруппорга, отметили, что в стержневом отделении запущена политико-воспитательная работа с молодыми рабочими, не организована техническая учеба, нет борьбы за действенное социалистическое соревнование.

Выступавшие на бюро коммунисты тт. Белянский, Гуров, Алимов, Носик и другие указали партгруппоргу тов. Семенову на его неправильное отношение к руководству комсомольской и профсоюзной группами стержневого отделения.

Партийное бюро приняло решение по обсужденному вопросу и предложило партгруппоргу тов. Семенову коренным образом перестроить работу партийной группы, мобилизовать всех коммунистов отделения на устранение отмеченных недостатков.

Подготовка квалифицированных рабочих

Отдел технического обучения завода ведет работу по подготовке квалифицированных кадров рабочих. В начале октября заканчивают свою работу курсы электриков. Успешно занимаются на двухмесячных курсах без отрыва от производства молодые токари-универсалы.

В механическом цехе № 2 запустили работу с рационализаторами

Еще в мае 1955 года было положено начало этому делу. Технологи механического цеха № 2 тт. Ким и Балюкович подали рационализаторское предложение. Оно заключалось в изготовлении непосредственно в цехе коробочек для упаковки вкладышей при помощи штампов. Это исключало дорогостоящую покупку их со стороны. По предварительным подсчетам предложение давало 86409 рублей годовой экономии. Предложение весьма эффективное. Однако оно до сих пор не внедрено. С тех пор прошло больше года. Теперь это предложение обросло столькими приписками, справками, заключениями, что их трудно перечислить. Рационализаторское предложение превратилось в настоящее «дело». Попробуем заглянуть в это «дело» и разобраться, почему оно не внедрено.

Читая одну бумагу за другой, мы видим, как из цеха предложение поступает в отдел главного технолога, затем возвращается обратно в цех и, полежав несколько дней, снова продвигается свой старый путь. Побывав в вышестоящих инстан-

Трибуна передового опыта

Советы молодому токарю-скоростнику

Многие токари нашего завода стремятся стать скоростниками. Но это их вполне законное желание часто долго не исполняется. Особенно это относится к молодым малоопытным токарям. Некоторые из них мало требовательны к себе в смысле настойчивого изучения токарного дела. Они нередко забывают, что успехи в работе приходят прежде всего на основе хороших знаний оборудования, умения правильно выбрать режимы резания.

Исходя из опыта своей работы, я хочу рассказать, как важно токарю-скоростнику уметь быстро выбрать режимы резания для обработки деталей. Когда я получаю заказ на изготовление какой-либо детали, прежде всего тщательно изучаю чер-

теж. Нахожу наиболее рациональные приемы в обработке, а затем уже приступаю к делу. Так, например, обрабатывать двухступенчатую оправку диаметром 65 миллиметров и длиной до 250 миллиметров я начал с вылета режимов резания. Вначале я дал станку 600 оборотов и произвел подачу до 0,6 миллиметра на оборот. Затем, убедившись, что эта подача мала, я увеличил ее в два раза. Скорость обработки возросла за счет подачи. При таких оборотах станок работает устойчиво. При этом желательно искать наилучшие режимы резания за счет увеличения подачи, а не оборотов.

Длинные детали, как например оправка, можно обрабатывать сразу по всей длине. Но

это не позволит применить наилучшие режимы резания. Поэтому я прибегаю к так называемой ступенчатой обработке. Закрепляю деталь в средней части. Длина обеих обрабатываемых поверхностей уменьшается. Это дает мне возможность увеличить подачу и работать на невыгодных режимах резания.

Очень важно для токаря также правильно подобрать и заточить режущий инструмент. На проходивших недавно курсах токарей многие токари убедились, что правильный выбор режимов резания и заточка режущего инструмента являются основой успешной работы. С помощью инженера лаборатории резания тов. Меллера я заточил резец, которым удалось обраба-

тывать металл на больших скоростях и с подачей до 1,5 миллиметра. Резец этот такой же геометрической формы, как у Колесова, но с удлиненной дополнительной режущей кромкой.

Показательные приемы работы токарей тт. Маркелова и Немцева многих убедили в том, как важно правильно заточить резец и выбрать нужный режим резания. Поэтому токарям нашего завода нужно обращать особое внимание на эти важные факторы в работе и уметь с пользой для дела применять их в своем труде. Беря в основу своей работы эти факторы, я добился ежедневной выработки 250—300 процентов.

А. ЯРОШЕВСКИЙ,
Инструментальный цех.



В центральной измерительной лаборатории Московского завода шлифовальных станков применяется новый отечественный прибор «ПЧ-2» для определения чистоты поверхности изделий. Портативный и удобный для переноски, он дает возможность измерять чистоту поверхности до 0,05—0,025 микрона.

На снимке: лаборант Г. П. Дисицина измеряет чистоту поверхности зеркала стола карусельно-шлифовального станка при помощи аппарата «ПЧ-2».

Оказывать рационализаторам повседневную помощь

На завод я пришел в 1953 году. Трудовую деятельность начал в чугунолитейном цехе № 1 на землеприготовительном участке. Я никогда до этого времени не работал на крупных предприятиях, и у меня тогда часто возникало сомнение: справлюсь ли я с работой? Но постепенно освоил оборудование и понял, что быть только ремонтником — очень мало.

Я стал присматриваться к оборудованию, которое часто по различным причинам тормозило работу формовки и цеха. Мое внимание привлек элеватор, который поднимал отработанную землю. Его производительность была ниже производительности формовочных конвейеров, и это приводило к частым простоям формовки и цеха в целом.

Мне очень хотелось найти возможности увеличения производительности элеватора. Вскоре пришла в голову простая мысль: увеличить объем корцов. Убедившись в том, что конструкция и привод выдерживают увеличение корцов, я подал такое предложение. В короткий срок оно было внедрено.

Снова я искал в оборудовании все устаревшее, мешающее увеличению производительности труда. За два года я подал шесть рационализаторских предложений, одно из которых принято как техническое усовершенствование.

Сейчас я работаю еще над одним новшеством, которое находится в стадии внедрения. Оно заключается в смене приспособления, через которое в смешивающие бегуны вводятся эмульсия. Новое приспособление производительнее настоящего, экономичнее и долговечнее. Оно очень удобно в эксплуатации.

Но можно было сделать еще больше, если бы администрация цеха уделяла внимание работе рационализаторов. Каждое предложение приходится внедрять своими силами. Такое отношение сдерживает творческие поиски, расхолаживает рационализаторов.

Д. РЕПИТЕВ,

Новый порядок пересмотра норм выработки

В целях устранения серьезных недостатков в пересмотре норм выработки, а также повышения ответственности за улучшение качества нормирования труда и организации заработной платы, Совет Министров СССР принял решение отменить с 1957 года единовременный массовый пересмотр норм выработки в порядке централизованных заданий министерствам и ведомствам, устанавливаемых в народнохозяйственных планах.

Единовременный пересмотр норм выработки снижает инициативу и ответственность хозяйственных руководителей за выявление резервов дальнейшего повышения производительности труда, не способствует улучшению нормирования труда, не дает необходимых экономических результатов с точки зрения повышения производительности труда и снижения себестоимости, приводит в ряде случаев к извращениям в оплате труда.

Директорам предприятий предоставлено право по согласованию с профсоюзной организацией заменять устаревшие нормы выработки новыми

нормами на протяжении всего года по мере внедрения в производство организационно-технических мероприятий, обеспечивающих рост производительности труда. Нормы выработки на работы, трудоемкость которых уменьшилась в результате внедрения мероприятий, обеспечивающих улучшение организации производства и труда, будут пересматриваться в сроки и в размерах, устанавливаемых руководителями завода по согласованию с завкомом профсоюза.

На заводе будут разрабатываться календарные планы замены действующих норм выработки новыми нормами по участкам и видам работ. При этом надо иметь в виду всемерное внедрение технических обоснованных норм выработки.

На заводе издан приказ директора, обязывающий руководителей технических отделов и цехов разработать мероприятия на 1957 год, обеспечивающие выполнение заданий по повышению производительности труда, снижению себестоимости продукции и трудоемкости вырабатываемых изделий.

прокладки и коробки будут пересматриваться». Это странное заключение по сути дела и явилось решающим для жизни ценного предложения. С марта 1956 года это предложение находится на хранении в механическом цехе № 2.

В цехе запущена работа с рационализаторами. За отчетные 8 месяцев из 91 принятого и внедренного предложения внедрено только 35. План по экономии недоисполнен на 93 тысячи. Многие предложения не внедряются по несколько лет. Так, с 1952 года не внедрено предложение тов. Перельмана об изготовлении контрольного приспособления на детали 37-413. Долгое время о предложении не думали. Впоследствии инструментальщики выполнили заказ, но он был затерян. 15 июля 1956 года вторично был сделан заказ на изготовление приспособления. Однако и после этого выполнение заказа никто не контролировал. Приспособление до сих пор не изготовлено. Сейчас в цехе не помнят даже автора предложения.

Предложений, имеющих длительную биографию, насчитывается в цехе более 40. Не внедрено ценное предложение тт. Лейбмана и Балюковича об изготовлении приспособления для одновременного фрезерования 12 деталей 25-415 вместо трех. Это эффективное предложение дает

возможность значительно увеличить производительность труда. К сожалению, о нем не вспоминают. Заказали инструментальщикам — и делу конец.

Недооценка роли рационализации в первую очередь сказывается на выполнении производственного плана. Этого не может не знать начальник цеха тов. Кузьминский. Не проявил решительности в вопросе улучшения работы с рационализаторами и заместитель начальника по технической части тов. Кононов. Составление графиков внедрения рационализаторских предложений ничего не дало, потому что отсутствовал контроль. Живое дело было подменено формальностью.

В результате всего этого приток предложений резко сократился. Так в августе было подано только три предложения, а за 20 дней сентября одно, которое отклонено. Безответственность руководителей цеха тт. Кузьминского и Кононова в вопросе внедрения рационализаторских предложений привела к полному провалу плана по рационализации, что в значительной мере повлияло на выполнение производственной программы цеха за последние три месяца.

Направляется вопрос: знают ли об этом в партийном бюро цеха?

В. АЛЕКСАНДРОВ.

По родной стране

Началась выработка цветных тканей

ХЕРСОН, 13 сентября. На окраине города сооружается крупнейший в стране текстильный комбинат. Энергично трудятся строители. В короткие сроки поднялся корпус прядильно-ткацкой фабрики.

Строительство громадного корпуса, занимающего площадь

более десяти гектаров, еще продолжается. В его цехах установлено и уже действует около четырех тысяч прядильных и ткацких станков. Здесь работает более пяти тысяч текстильщиков. Началось опробование досрочно смонтированных агрегатов по отделке цветных тканей.

Снижение цен на билеты в театры

Министерство культуры СССР решило снизить с 15 сентября 1956 года цены на билеты в театры союзного подчинения против существующих в среднем на 17 процентов, за исключением основной сцены Государственного академического Большого театра СССР.

Устанавливаются следующие цены на билеты в театры союзного подчинения на вечерние спектакли: филиал Государственного академического Большого театра СССР — от 3 до 23 рублей; Государственный академический Малый театр: основная сцена — от 3 до 20 руб-

лей, филиал — от 3 до 15 рублей; Московский Художественный академический театр СССР имени Горького — от 3 до 20 рублей.

Цены на билеты в этих театрах на дневные спектакли снижаются до 25 процентов против новых цен на вечерние спектакли.

Директорам театров союзного подчинения предоставляется право устанавливать повышенные цены на билеты (до 25 процентов) на премьеры спектаклей, бенефисы и гастрольные выступления известных артистов.

Сахар из свеклы нового урожая

КРАСНОДАР, 14 сентября. На сахарных заводах Кубани начался производственный сезон. Одним из первых в стране приступил к переработке свеклы нового урожая второй кубанский завод. Он уже дал 570.000 пудов сахара. Особенно хорошо работает смена, которой руководит молодой инженер Павел Сережко. Она выполняет задания на 110—115 процентов.

С ПОМОЩЬЮ СТАНКА ПОЛОГОГО БУРЕНИЯ

Баку, 13 сентября. На одном из месторождений Ленинского нефтяного района Азербайджана закончена проходка первой в республике горизонтальной скважины. Особенность месторождения заключается в том, что насыщенные нефтью пласты здесь выходят на поверхность земли. Это дает возможность применить шахтный метод добычи горючего.

Проходка скважины велась специальным станком пологого бурения, снабженного гидротурбиной. При бурении использовались трехшарошечные долота.

Соревнование двух городов края

Сегодня в г. Барнаул выезжает делегация работников предприятий нашего города для проверки выполнения социалистических обязательств в соревновании между предприятиями городов Барнаула и Рубцовска за первую половину 1956 года.

От нашего завода в состав делегации вошли сталевар Семен

Антонович Пинчук, работник отдела труда и зарплаты тов. Хурсин, председатель производственно-массовой комиссии завкома профсоюза тов. Борисов.

Делегация пробудет в Барнауле несколько дней для ознакомления с деятельностью предприятий и обмена опытом работы.

Воскресник по сохранению зерна

18 сентября комсомольцы и молодежь механического цеха № 2 после окончания рабочего дня организовали воскресник по оказанию помощи работникам заготпункта в перелопачивании залежавшегося зерна. На воскресник вышло 70 рабочих. В их числе были наладчики, мастера и начальники участков. По указанию администрации заготпункта рабочие производили перелопачивание зерна, перемещение

его в указанные места хранения. Работа продолжалась 2 часа.

Хорошо работали наладчик участка редуктора тов. Перминов, слесарь-сборщик тов. Казанцев, сверловщик тов. Шарушинская, мастер тов. Гудилин и другие. К сожалению, администрация завода допустила серьезный недостаток: по окончании работы участники воскресника не были обеспечены транспортом.

Получили права мотоциклистов

14 сентября состоялись государственные экзамены на курсах мотоциклистов, организованных при заводском комитете ДОСААФ. 15 работников из различных цехов завода овладели знаниями материальной части и вождения различных марок мотоциклов.

Права мотоциклистов получили тт. Кочетков, Мамоненко, Ковин, Эргард и другие.

Большая заслуга в подготовке новой группы мотоциклистов принадлежит преподавателю кружка, работнику опытного цеха тов. Шкляеву.

ФУТБОЛ

Розыгрыш кубка краевого совета профсоюзов

Начались традиционные соревнования по розыгрышу кубка краевого совета профсоюзов. Соревнования проводятся по олимпийской системе.

18 сентября на заводском стадионе состоялась первая игра на кубок крайсовпрофа. Встретились команды «Торпедо»—1 (АТЗ) — «Торпедо»—2 (АТЗ). Матч прошел с явным преиму-

ществом первой команды — чемпиона края по футболу — и закончился с внушительным счетом: 7:2 в пользу «Торпедо»—1 (АТЗ).

25 сентября на заводском стадионе состоится очередная игра на кубок крайсовпрофа между сильнейшими командами края: «Торпедо» (АТЗ) и «Авангард» (Барнаульский котлозавод).

кали со скоростью до двадцати метров в час. Его преимущество — возможность производить сварку на вертикальных плоскостях и малый вес самого аппарата.

На промышленной выставке имеется и ряд других оригинальных установок. В этом отношении ценен опыт контактной сварки. Особенно большой эффект такая сварка дает при комплексной механизации сборочно-сварочных операций. Она значительно повышает производительность труда, уменьшает площади сборочных участков.

Работники промышленности и научных учреждений проявляют глубокий интерес к выставленным в павильоне «Машиностроение» сварочным установкам, детально изучают наиболее совершенные методы сварки. Широкое внедрение в производство новейших достижений в сварочном деле, несомненно, будет способствовать росту производительности труда, дальнейшему развитию технического прогресса.

Н. НАУМОВ.
Методист павильона
«Машиностроение».

Редактор А. ТЫШНЕВИЧ.



ВОЛЫНСКАЯ ОБЛАСТЬ. В сельхозартели имени Мичурина Торчинского района приступили к выдаче натурального аванса. На каждый трудодень хлеборобы артели получают по 1,5 килограмма пшеницы и ржи. Свыше 12 центнеров хлеба на выработанные трудодни получила семья колхозника Антона Романовича Мельничука.

На снимке: А. Р. Мельничук (справа) расписывается в ведомости за полученное зерно. Слева — кладовщик артели Н. З. Хома.

На Всесоюзной промышленной выставке

Новые методы сварки

В шестой пятилетке производство продукции машиностроения и металлообработки возрастет примерно на 80 процентов. Высокие темпы развития машиностроения потребовали резко увеличить выпуск и применение новых легированных сталей, цветных и титановых сплавов. Все это вызвало необходимость разработать передовую технологию в сварочном производстве, внедрить все виды сварочной техники.

На Всесоюзной промышленной выставке в павильоне «Машиностроение» широко обобщается и популяризуется опыт ряда промышленных предприятий, добившихся больших достижений в сварочном деле. Здесь демонстрируются новейшие методы сварки, высокопроизводительные сварочные установки, приборы для контроля качества сварных швов, электроды и технология их изготовления и многое другое.

В промышленности большее признание получила электрошлаковая сварка, разработанная учеными Института электросварки имени Патона. Она производится путем плавления кромок свариваемых металлов и специальной электродной проволоки. Источником нагрева служит тепло, выделяющееся в так называемой шлаковой ванне при прохождении электрического тока от электрода в изделие. При этом создается температура, превышающая температуру плавления стали.

Новый способ впервые позволил сваривать в вертикальном положении металлические изделия толщиной около полуметра. Сварка может производиться одним, двумя и более электродами. В настоящее время проводятся опыты по сварке деталей толщиной до одного метра с применением девяти электродов одновременно. При электрошлаковой

сварке в полтора—два раза меньше потребляется электроэнергия, чем при дуговой сварке под флюсом, в пятнадцать—двадцать раз меньше расходуется и самого флюса.

На электрошлаковой установке специальные устройства автоматически поддерживают уровень шлаковых и металлических ванн, осуществляют подачу электродов и флюса. Новый способ сварки дает возможность заменить в машиностроении громоздкие литые и кованные изделия на сварнолитые и сварнокованные. Широкое внедрение электрошлаковой сварки высвободит мощности литейных, кузнечных и механических цехов, ускорит изготовление деталей, снизит их себестоимость. В то же время при этом способе можно создавать детали таких размеров и форм, которых не достигнешь ни при литье, ни при ковке.

Применив электрошлаковую сварку, Ново-Краматорский завод в Донбассе смог впервые выпустить ковочные прессы мощностью 6.500 тонн со станинами, сваренными из проката толщиной до 16 сантиметров. Вес сварной конструкции станины уменьшился по сравнению с цельнолитой на 23 тонны. Изготовление ее ускорилось более чем на два месяца.

Большой эффект дал новый метод сварки на Сталинградском машиностроительном заводе при выполнении заказа Куйбышевской ГЭС. Заменив кованные детали сварными, завод сэкономил более миллиона рублей, сократил трудовые затраты в десять—двадцать раз.

Не менее перспективной является механизированная сварка в среде защитных газов (углекислый, аргон, азот и другие). Эти газы оттесняют в зоне сварки кислород и тем самым предо-

храняют расплавленный металл от окисления. Сварка в среде защитных газов применяется главным образом в труднодоступных местах и там, где требуется большая наплавка металла. Преимущество ее очевидно: создается устойчивое горение дуги, нет необходимости использовать обмазки и флюсы, загрязняющие шов, достигается высокая производительность труда. При таком способе зона сварки всегда открыта, благодаря чему сварщик имеет возможность постоянно наблюдать за процессом сварки, за качеством шва.

Самой распространенной является автоматическая и полуавтоматическая электродуговая сварка плавящимися электродами. Она широко представлена в павильоне «Машиностроение» и демонстрируется на ряде установок. Большой интерес вызывают сварочный трактор «ТС-29», предназначенный для односторонней сварки стыковых швов, и сварочный автомат «АСУ-138» для сварки угловых швов наклонными электродами. Здесь же выставлен сварочный трактор «УТ-1250». Он сваривает под флюсом изделия из малоуглеродистых сталей переменным током. Сварка производится по контуру чертежа или световказателю. При этом скорость ее превышает 80 метров в час. Управляется трактор дистанционно. Это дает возможность регулировать скорость сварки и движение электрода, не прерывая процесса сварки.

В павильоне «Машиностроение» всеобщее внимание посетителей привлекает магнитоуправляющий сварочный аппарат «А-411». Он применяется при автоматической электросварке вертикальных угловых и стыковых швов. Этот аппарат при помощи своеобразного электромагнитного устройства передвигается по верти-