

Трудовой темп

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

14-й год издания
№ 146 (1678)

Четверг, 20 декабря 1956 г.

Цена
10 коп.

**Трудовая победа—
досрочное выполне-
ние годового плана—
радует каждого трак-
торостроителя.**

**Чем больше трак-
торов, запасных час-
тей, тем больше зер-
на и других сельско-
хозяйственных про-
дуктов.**

За новые успехи, товарищи тракторостроители!

На всех производственных участках с большой радостью узнали о замечательной трудовой победе: коллектив нашего завода 13 декабря выполнил годовой производственный план по выпуску товарной продукции, а два дня спустя—по выпуску валовой продукции. За 11 месяцев нынешнего года коллективы цехов в сравнении с 1955 годом увеличили выпуск продукции на 15,5 процента, а по тракторам на 17 процентов.

Как уже известно, первым на заводе годовой производственный план выполнил кузнечный цех, где начальником тов. Бурман, секретарем партбюро тов. Бобров, председа-

телем цехкома профсоюза тов. Кошелев. Накануне выполнения годового плана сталелитейщики, по графику работают чугунолитейщики первого цеха.

Увеличение выпуска продукции на заводе является прежде всего результатом претворения в жизнь исторических решений партии и правительства, направленных на дальнейшее развитие нашей промышленности. Хозяйственные руководители, партийные и профсоюзные организации стали больше уделять внимания работе с людьми. Проведенные заводские производственные совещания по профессиям убедительно показали, что это является важнейшим средством развития социалистического соревнования.

Подводя сейчас предварительные итоги 1956 года, следует сказать о главном, решающем, что обеспечило успех в работе тракторостроителей.

Исторические решения XX съезда КПСС вызвали среди рабочих и служащих небывалый трудовой и политический подъем. Несмотря на многие трудности, в цехах завода внедряется новая техника и передовые методы труда, совершенствуется производство. В механических цехах, например, организовано несколько поточных линий. Только в моторном цехе поточным способом обрабатываются задняя балка, корпус фильтра и ряд других деталей трактора ДТ-54. Это значительно повысило производительность труда.

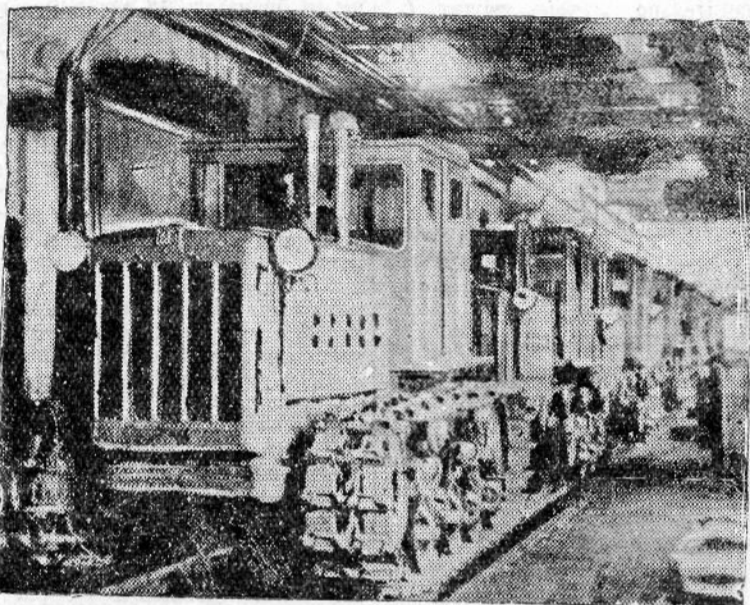
Более организованным и действенным в текущем году было наше соревнование с харьковскими тракторостроителями и барнаульскими дизелестроителями. Это соревнование стало традиционным, помогло широко использовать опыт передовиков этих заводов и способствовало дальнейшему развитию нашего завода. У нас есть все условия, чтобы достигнутые ныне успехи прочно закрепить.

Партийная организация завода сосредоточивает сейчас главное внимание на недостатках, на нерешенных вопросах. Результаты изучения экономики многих цехов показали, что еще имеются многие факты безхозяйственности и неправильного отношения к внедрению новой техники, использованию оборудования, факты слабой организации производства.

Опыт текущего года показал, что наш завод располагает необходимой технической базой и подготовленными кадрами. В цехах и отделах заметно выросла политическая и трудовая активность рабочих, инженеров, техников и служащих. Все это позволяет еще успешнее решать стоящие перед заводом производственные задачи. Главное теперь состоит в том, чтобы и дальше совершенствовать наше производство, ускорять технический прогресс, всемерно повышать ответственность всех наших работников за порученное дело, воспитывать кадры в духе непримиримости к недостаткам, не допускать зазнайства и самоуспокоенности.

В 1957 году перед коллективом завода встанет новая и серьезная задача: подготовить и освоить производство трехколесных тракторов ТДТ-60.

Коллектив завода добился крупных успехов. Однако впереди много исканий и творчества. Пусть же и дальше растут наши трудовые успехи на благо нашей великой Родины!



НА СНИМКЕ: готовые тракторы ДТ-54 сходят с конвейера.

Впереди графика

С большим трудовым напряжением работает сейчас коллектив сталелитейного цеха. 17 декабря суточное задание коллектив выполнил на 100,6 процента, опередив график на 1,7 процента. По-прежнему хорошо работают бригады сталеваров Петра Костяшкина, Николая Коротеева и Фомы Наконечного. Сменное задание по выплавке стали эти бригады перевыполняют почти ежедневно.

Так, бригада сталевара Николая Коротеева в этот день выплавил на 7,6 тонны больше, чем предусмотрено по норме. По 15,6 тонны стали вместо 8,9 тонны выдали бригады сталеваров Петра Костяшкина и Фомы Наконечного.

А. ГЛАЗКОВА.

Металлолом— государству!

Заготовка и своевременная отгрузка металлолома—важнейшая государственная задача. Коллектив скрапоразделочного цеха благодаря дружной и слаженной работе 16 декабря выполнил годовую программу плана по сдаче черных металлоотходов.

Подсчитав свои возможности, коллектив цеха решил в оставшиеся дни декабря сдать десятки тонн металлолома сверх плана.

Вот уже четвертый день продолжается отгрузка металлоотходов в счет 1957 года—второго года шестой пятилетки. Хорошо трудятся тт. Кондурова, Смолина, Волков, Гальперина и другие. Они систематически перевыполняют сменные производственные задания.

С. ШМЕЛЕВ.

Трудящиеся завода сдержали свое слово

Коллектив нашего завода 15 декабря досрочно завершил годовой производственный план по выпуску товарной и валовой продукции. До конца года будет выдано стране сверхплановой продукции более чем на 20 миллионов рублей.

За 11 месяцев нынешнего года выпущено валовой продукции на 15,7 процента больше, чем за этот же период в 1955 году. Значительно увеличился выпуск тракторов. Производительность труда возросла на 7,3 процента, трудоемкость трактора снижена на 12,3 процента.

В борьбе тракторостроителей за успешное выполнение плана первого года шестой пятилетки большую роль сыграла партийно-организационная и партийно-политическая работа. Пропагандистская работа была направлена на неуклонное претворение в жизнь исторических решений XX съезда КПСС.

Агитаторы цехов и отделов пламенным словом и личным примером мобилизовывали тракторостроителей на преодоление трудностей, на безусловное выполнение сменных и суточных заданий, на улучшение технико-экономических показателей в работе завода.

Достигнутые коллективом завода успехи убедительно свидетельствуют о том, что решения партии и правительства, принятые за последние годы, нашли горячий отклик в сердцах рабочих и служащих завода и восприняты ими как боевая программа действий. Эти решения успешно претворяются в жизнь, потому что они направлены на дальнейшее улучшение благосостояния трудящихся, на укрепление могущества нашей Родины и полностью отражают коренные интересы нашего социалистического государства.

Авангардную роль в борьбе за досрочное выполнение годового производственного плана сыграли коммунисты завода. Заслуженной славой пользуются передовики и новаторы производства мастер чугунолитейного цеха № 1 коммунист тов. Зайко, правильщик тракторосборочного цеха тов. Львов. Тов. Львов регулярно проводит массово-политическую работу у себя на производственном участке. Можно назвать сотни коммунистов, которые служат примером на производстве. Они ведут за собой коллектив, сплачивают его, добиваясь трудовых успехов.

Как известно, коллектив кузнечного цеха одним из первых на заводе, на 20 дней раньше срока, завершил годовой производственный план по выпуску

поковок. Партийная организация цеха, осуществляя контроль над хозяйственной деятельностью администрации, неустанно борется за технический прогресс, за совершенствование производства. На заседаниях партийного бюро, на партийных собраниях выдвигались для обсуждения вопросы, тесно связанные с жизнью производства.

Только за 11 месяцев текущего года в кузнечном цехе подано 125 рационализаторских предложений, 51 из них внедрено в производство, что составило 461 тысячу рублей условно-годовой экономии. А если учесть еще 80 внедренных в производство организационно-технических мероприятий, то сумма годовой экономии составит свыше 900 тысяч рублей.

Коммунисты кузнечного цеха показывают высокие образцы социалистического отношения к труду, являются организаторами и вожаками масс. Коммунист Николай Георгиевич Дюков руководит одним из важнейших участков кузнечного цеха—отделением тяжелой кузнicy. Он проявил себя умелым организатором, рационализатором и новатором производства. Коллектив этого отделения один из передовых в цехе. Особенно слаженно работает смена, где мастером коммунист Григорий Маслов.

В штамповой мастерской умело организует свой труд строгальщик коммунист Николай Гуляев. 300 процентов выполнения задания в смену—таков его показатель. Николай Гуляев обменивается опытом своей работы и имеет многих последователей. Такой же высокой производительности труда добивается фрезеровщик коммунист Иван Загаин.

Большую работу ведут коммунисты сталелитейного цеха. Коллектив цеха накануне завершения годового плана. Коммунист сталевар Павел Ушголенко за 11 месяцев уже выдал 1137 тонн стали сверх задания, бригада сталеваров Василия Коваленко выплавил сверх плана 900 тонн стали. Десятки тысяч траков сверх задания выданы только двумя бригадами сталеваров.

Мы можем привести еще много примеров, свидетельствующих о самоотверженном труде коммунистов—передовиков соревнования.

Задача состоит в том, чтобы закрепить успехи, встретить новый 1957 год—второй год шестой пятилетки—новыми трудовыми победами.

Г. ГОЛУБЦОВ,
заместитель секретаря
партийного комитета завода.

К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ

XII ЗАВОДСКОЙ ПРОФСОЮЗНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

22 декабря 1956 года в 5 часов вечера в клубе завода открывается XII заводская профсоюзная конференция.

ПОРЯДОК ДНЯ КОНФЕРЕНЦИИ:

1. Отчетный доклад о работе завкома профсоюза за период с декабря 1955 года по декабрь 1956 года.
Докладчик—председатель завкома профсоюза тов. Волобуев.
2. Отчетный доклад о работе ревизионной комиссии завкома профсоюза.
Докладчик—председатель ревизионной комиссии завкома профсоюза тов. Варшавский.
3. Выборы завкома профсоюза.
4. Выборы ревизионной комиссии.

ПРИВЕТ СЛАВНОМУ КОЛЛЕКТИВУ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛЕЙ!

Годовой план выполнен досрочно

ГОД ПЛОДОТВОРНОЙ РАБОТЫ

Славную трудовую победу одержал коллектив кузнечного цеха в нынешнем году. Годовой план по выпуску поковок выполнен на 20 дней раньше срока. Этому успеху способствовала трудовая активность всех рабочих, наладчиков, мастеров.

Определенную долю в это вложила и бригада штамповщиков, которой я руковожу. Первый год шестой пятилетки мы начали с думой о том, как лучше организовать процесс штамповки поковок с наименьшей затратой сил при высокой производительности.

Правда, за истекший год состав моей бригады менялся несколько раз. Но я всегда думал об одном: как бы использовать все возможности для увеличения выпуска поковок. И где бы я ни работал: на шеститысячном или четырехтысячном молоте, всегда старался работать так, чтобы выполнить и перевыполнить сменное задание. Поэтому нередко бригада выполняла по полторы—две нормы. Но надо сказать, что достигнуто—не предел. Можно значительно умножить достигнутые успехи, если каждый из нас будет активно вникать в производство, «болеть», как говорят, за него, совершенствовать технологию штамповки.

На нескольких примерах наглядно видно, какую большую помощь оказали цеху рационализаторы.

Из поданных мной двух предложений одно внедрено. Это предложение дало 28 тысяч 42 рубля условно-годовой экономии. А если подсчитать экономию от внедренных предложений рационализаторов тт. Заздравных, Дюкова, Кулешова и других, то станет ясно, какая это огромная помощь коллективу цеха.

Но следует отметить, что в цехе еще не все сделано для быстрого внедрения ценных предложений. Ведь не секрет, что штамповщики тяжелой кузницы давно ждут механизации гибки детали 40-425. Предложение это оформлено, сделаны чертежи, но вот уже

три месяца заказ на его исполнение находится в штамповочной мастерской. Да мало ли таких случаев! Например, я много раз говорил о том, чтобы на рабочих местах штамповщиков были оборудованы вентиляционные обдувочные установки по методу Минского тракторного завода. Они значительно лучше наших. Но пока все остается по-старому. А летом из-за отсутствия таких установок опять будет снижаться производительность труда.

Наша задача, сейчас—закрепить достигнутые успехи и не успокаиваться на достигнутом, идти вперед по пути непрерывного совершенствования производства.

Н. ОЖОГИН,
штамповщик кузнечного цеха.

Выполнение оргтехплана—основа роста выпуска продукции

Коллектив кузнечного цеха выполнил производственный план 1956 года 10 декабря, увеличив продукцию на 27 процентов в сравнении с 1955 годом. Производительность труда за это время возросла на 10 процентов.

В 1956 году снижены потери от брака на 35 процентов и обеспечена экономия по хозяйственной деятельности на сумму более чем на полмиллиона рублей. Впервые в практике работы цеха в летние месяцы третьего квартала удалось сохранить выпуск продукции на уровне первого квартала, несмотря на значительный рост текучести рабочей силы в это время года.

Успешная работа коллектива цеха была обеспечена активной борьбой за внедрение мероприятий, предусмотренных оргтехпланом, и выполнением плана по рационализации. Более 80 мероприятий выполнено в цехе по оргтехплану и 51 предложение по рационализации.

На 20 процентов выросла выработка продукции на большой группе молотов за счет решения двух коренных вопросов, лимитировавших их работу. Первый вопрос — это модернизация 7,5-дюймовых ножниц, проведенная под руководством механиков цеха тт. Кудрявцева и Родштейна. Модернизация обеспечила бесперебойную работу ножниц на порезке заготовок. Большая группа молотов с марта работала бесперебойно благодаря наличию порезанных заготовок.

Второй решенный вопрос — это освоение работы на второй печи 22-тысячного молота, что было осуществлено коллективом отдела энергетика цеха под руководством тов. Якушина. Наличие второй печи для нагрева заготовок под штамповку коленчатого вала исключило простои молота. Во время штамповки коленчатого вала ведется ремонт печи для нагрева бортовых шестерен и, наоборот, при штамповке бортовых шестерен ведется ремонт печи коленчатого вала.

На средней группе молотов и

ковочных машинах решающими в увеличении выпуска продукции явились мероприятия по улучшению технологии штамповки распределов, корпуса отводки, рычага отводного и других деталей, по созданию условий для использования в работе шеститысячного молота, по снижению простоев молотов из-за поломки поршневых колец и по проведению организационной перестройки, заключающейся в подчинении участка ковочных машин мастеру тяжелой кузницы.

По предложениям конструкторов и технологов цеха о лучшем конструктивном решении штамповки шло за счет введения замков в штампах распределов и венцов, а также за счет введения черновых ручьев в штампе отводки и рычага отводки. По предложению группы рабочих и мастеров тяжелой кузницы был поднят пол у шеститысячного молота и улучшена система рычагов парораспределения. Ранее бездействовавший молот начал давать продукцию как нормальный агрегат.

На ряде молотов наблюдались частые поломки поршневых колец, что вызывало простои молотов целыми сменами. Модернизация плунжерной головки сейчас не дает возможности верхнему поршневому кольцу попасть в паровые окна. Таким образом, простои, связанные с заменой поршневых колец, резко сократились. Организационная перестройка, заключающаяся в подчинении участка ковочных машин мастеру тяжелой кузницы, улучшила обслуживание бригад, сократила брак при штамповке первых операций заготовок.

Резко улучшились условия труда в легкой кузнице и термическом отделении за счет реконструкции вытяжных зонтов и труб от печей. Правда, мы еще не имеем полной ликвидации дыма, но в сравнении с прошлым годом здесь намного легче стало работать. Постройка подкрановых путей и пуск кранбалки по широкому пролету термического отделения ликвидировали ручной труд и значительно облегчили труд рабочих.

В цехе еще много нерешенных вопросов, из-за которых в 1957 году цех может стать тормозом в работе завода.

Перед нами стоит задача по сохранению кадров основных профессий: штамповщиков, подручных, слесарей и электриков. Эта задача может быть решена за счет строительства жилищ и полного удовлетворения ими всех работающих. Руководство цеха сейчас ведет подготовку к строительству своими силами 8-квартирного дома. Рабочие выражают пожелания организовать участок индивидуальных застройщиков-кузнецов в одном месте, чтобы цех мог оказать им помощь в строительстве.

Необходимо форсировать строительство и пуск термического цеха и связанные с этим расширение штамповой мастерской и создание ремонтной базы в цехе. Надо выполнить мероприятия по благоустройству двора цеха, по складу № 12 и заготовительному отделению, необходимо обеспечить учет и сохранность заготовок в цехе.

Коллектив кузнечного цеха под руководством партийной организации полон решимости в новом 1957 году работать еще лучше на благо нашей Родины.

А. ДРАЙЛИН,
профгруппорг участка распределов моторного цеха.

Я. БУРМАН,
начальник кузнечного цеха.

Вклад молодых чугунолитейщиков

В трудовых успехах коллектива нашего завода есть немалый вклад и молодых чугунолитейщиков. Комсомольцы и молодежь чугунолитейного цеха № 1 показывают пример трудового героизма. Они помогают цеху успешно справляться с выполнением производственных планов.

В эти дни в цехе широко развернулось социалистическое соревнование между комсомольско-молодежными бригадами формовщиков среднего литья. Формовщики бригад Анатолия Куцанкова, Владимира Гаркавенко и Леонида Разумника систематически перевыполняют задания. Победителям соревнования за декаду вручается переходящий красный вымпел. Лучшие показатели имеет бригада формовщиков Леонида Разумника. Она выполняет задание на 110—115 процентов. Формовщики тт. Гренгенрейдер и Читков выполняют до полутора норм в смену.

Совсем недавно формовочные машины часто простаивали. Слесари из отдела механика комсомольцы тт. Сизко и Мецлер взяли шефство над конвейером. Они обеспечили бесперебойную работу всех формовочных машин.

Соревнование среди молодых формовщиков нашего цеха разгорается все ярче. Результаты соревнования комсомольско-молодежных бригад заносятся на доску показателей. Опыт передовых бригад будет распространен среди всех формовочных бригад нашего цеха.

В. ВИЛЬКИН,
секретарь комсомольской организации чугунолитейного цеха № 1.

Результаты дружной работы

Недавно мне пришлось разговаривать с одним из наладчиков участка коленвалов нашего моторного цеха. С каким-то ухарством он рассказал мне, что несколько дней не выходил на работу.

Мне пришлось сказать зарвавшемуся наладчику, что на нашем участке распределов ему пришлось бы очень плохо, мы заставили бы его ответить за такие нарушения дисциплины.

На нашем участке работают четыре наладчика. Самый малый стаж у наладчика тов. Разумника—7 лет. Есть наладчики с 14-летним стажем. Никто из них не имеет прогулов, ибо наладчик—это первый помощник мастера, организатор труда рабочих. Многолетняя практика дает хорошие производственные навыки, разумное использование которых способствует плодотворной работе всего коллектива. Наш участок первым в цехе в середине декабря выполнил годовой план.

Если человек не любит трудиться или не обладает твердыми знаниями, он старается выделиться

из среды товарищей нехорошими поступками. С такими людьми мы ведем непримиримую борьбу, используя для этого профсоюзные собрания совместно с комсомольской группой. Разъяснительная работа, товарищеская критика помогают исправляться недисциплинированным работникам.

В нашем коллективе многие учатся. Я, например, работаю наладчиком 8 лет. Умею устранять неисправности в оборудовании, знаю «капризы» станков, но и нахожу время повышать свои технические знания. Сейчас учусь на курсах наладчиков при ОТО завода. Многие наши работники учатся в школе рабочей молодежи, вечернем техникуме, университете марксизма-ленинизма.

Учеба не мешает, а помогает в работе. Так, например, октябрьский план мы выполнили на 110 процентов, ноябрьский — на 111,2 процента. Способствует этому также внимательное отношение опытных работников к молодым рабочим. Так, Галина Иг-

натьева, опытная шлифовщица, хорошо обучила своей специальности молодую работницу Веру Синявину.

На участке хорошо поставлена рационализаторская работа. На обточке шейки вала на токарном станке применялся один резец. Чтобы увеличить выработку токарей, было решено поставить два резца. Сейчас намного быстрее выполняется эта операция. На станке «Красный пролетарий» наладчик тов. Абдеев и мастер тов. Буликов увеличили скорость резания. В результате этого новшества сьем деталей увеличен с 55 до 70 штук в смену. Недавно подано предложение об объединении двух операций в одну на сверлильном станке.

Дружная работа, дисциплинированность, активное участие в общественной жизни цеха и завода характеризуют деятельность коллектива участка распределов, что способствует успехам в труде.

Высококачественный инструмент—цехам завода

Успешное выполнение заводом годового производственного плана вызвало трудовой подъем рабочих на всех участках и в отделениях инструментально-штампового корпуса.

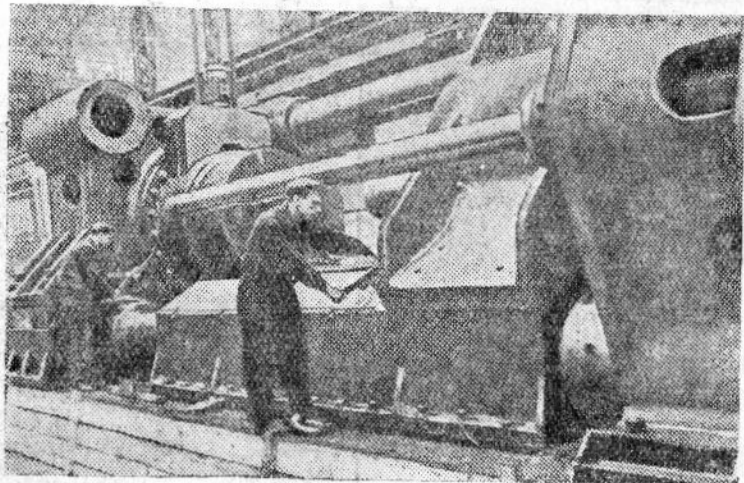
Инструментальщики в ноябре с честью выполнили месячный производственный план. В декабре они также добиваются бесперебойного обеспечения цехов завода высококачественным инструментом и приспособлениями.

Лучше других в эти оставшиеся до конца года дни трудится коллектив первого инструментального цеха, которым руководит тов. Банников. Цех добился работы по графику. Передовики производства лекальщика тов. Бондаренко, шлифовщик тов. Воробьев и токарь тов. Назаров выполняют по две—две с половиной нормы в смену. Цех поставляет заказчикам необходимые индексы инструмента в срок и без брака.

В отделении приспособлений два года работает шлифовщица Фанна Зубкова. За это время она в совершенстве освоила свою профессию и теперь систематически выполняет задания на 240—250 процентов. Ее труд служит примером для всего коллектива отделения.

В эти дни у инструментальщиков широко развернуто действенное социалистическое соревнование. Каждый горит желанием встретить новый 1957 год достойным трудовым подарком.

Н. ДРОБOTOV,
председатель цехкома инструментально-штампового корпуса.



ЛЕНИНГРАД. Коллектив Ижорского завода успешно освоил производство гидравлических прессов для цветной металлургии. Мощные прессы давлением 5 тысяч тонн предназначены для производства прутков различных профилей из цветных металлов. Два таких прессы изготовлены для Китайской Народной Республики. Конструкторы продолжают усовершенствовать машины. Сейчас они работают над переводом прессы на дистанционно-автоматическое управление, подготавливается замена кованого цилиндра сварным из двух частей. Это позволит уменьшить его вес на 17 тонн.

На снимке: сборка прессы.
Фото В. Капустина.

Фотохроника ТАСС.

Достигнутое — не предел

В социалистическом соревновании коллектива завода тракторосборочный цех постоянно завоевывает одно из первых мест. Рабочие, обслуживающие станки, слесари-сборщики, наладчики и мастера с полной ответственностью относятся к выполнению своих обязанностей.

В течение последних месяцев, особенно в четвертом квартале, работа на заводе значительно оживлена. Первыми о выполнении годового плана рапортовали кузнецы, затем стало известно о выполнении плана 1956 года всем заводом. Это сообщение воодушевляет нас на новые трудовые подвиги, заставляет работать еще лучше.

Недавно на участках сборки проходили производственные совещания, на которых были подведены итоги соревнования прошлого месяца. Многие сборщики узлов, сборщики и тракторы выполнили ноябрьский план на 150—200 процентов.

На сборке рулевых управлений хороших производственных показателей добивается слесарь-сборщик Виктор Лавров. Он уже

трудится в счет будущего года.

На участке подвесок все хорошо знают имя Нины Казанцевой. Трудолюбивая и энергичная сборщица ежедневно выполняет задания на 130—150 процентов.

Наша бригада обеспечивает сборку бортовых передач, направляющих колес, рулевых управлений для 22—24 машин.

На главном конвейере замечательно трудится молодой рабочий Петр Руденко. Он выполняет трудоемкую операцию: устанавливает звездочки ведущего колеса. Тов. Руденко сдает в смену 22—23 машины.

Многое зависит от работы сборщиков рам. Если на ленте главного конвейера нет рам, то простаивает вся смена сборщиков. Андрей Иванович Пикалов — один из лучших сборщиков рам. Он собирает в смену 22—25 рам.

Тракторосборщики полны решимости повышать темпы в труде, дать Родине новые сотни и тысячи первоклассных машин.

П. СЕЛЮТИН,
инструктор тракторосборочного цеха.

К заводской профсоюзной конференции

Рационализация и изобретательство рабочих

Рационализаторы нашего завода в 1956 году внесли ценный вклад в дело внедрения новой техники, повышения производительности труда, экономии материалов, электроэнергии, снижения себестоимости и трудоемкости.

За 11 месяцев текущего года от 1340 рационализаторов поступило 2544 предложения, из которых принято к внедрению 1855 и внедрено в производство 1176 предложений. Они дали заводу 6 миллионов 962 тысячи рублей условно-годовой экономии. За счет внедрения рационализаторских предложений снижена трудоемкость трактора на 2 часа 15 минут. За тот же период в прошлом году мы имели экономию 5 миллионов рублей, т. е. меньше чем в текущем году на 1 миллион 800 тысяч рублей.

Говоря о рационализаторах нашего завода, нельзя не упомянуть имена лучших из них. Заведующий техбюро чугунолитейного цеха № 1 Алексей Иванович Шведунев подал в 1956 году 12 предложений, давших экономии заводу 16 тысяч рублей. 8 предложений рационализатора Иллариона Евдокимовича Гузеева дали экономии 21 тысячу рублей. 67 тысяч рублей сэкономил штамповщик кузнечного цеха Николай Григорьевич Ожогин. Мастер скрапоразделочного цеха тов. Прохоров предложил использовать стружку, сплески и сливы бронзы С-30 в механиче-

ском цехе № 2 в качестве добавки к шихте, что дало экономии 128 тысяч 680 рублей.

Бригадир землеприводительского отделения чугунолитейного цеха № 1 Дмитрий Максимович Лунев и слесарь Василий Андреевич Немцев изготовили ленточный транспортер для транспортировки и использования бракованных стержней. Это сэкономит 1260 тонн кичигинского песка в год. В денежном выражении экономия составит 139 тысяч 296 рублей.

В 1956 году хороших результатов в рационализации добился чугунолитейный цех № 1 (уполномоченный БРПЗ тов. Гузеев). В этом цехе чутко и внимательно относятся к рабочим предложениям и принимают все меры к их внедрению. Вот почему здесь много хороших рационализаторов, перевыполнен план по сбору рационализаторских предложений и по экономии.

Значительно улучшили работу в этом важном деле коллективы моторного, транспортного цехов и газогенераторной станции. Для направления деятельности рационализаторов на заводе издан специальный темник, в заводской газете систематически освещаются достижения рационализаторов.

В марте 1956 года была проведена конференция рационализаторов завода. На конференции был избран новый состав комиссии содействия рационализации и

изобретательству завкома профсоюза.

Несмотря на некоторые достижения, в рационализаторской работе имеются еще большие недостатки. В ряде цехов продолжительное время не внедряются ценные предложения рабочих. Так, чугунолитейный цех № 3 за 11 месяцев выполнил план по экономии только наполовину, сталелитейный цех на 43 процента. Кузнечный цех внедрил в производство лишь 32 процента принятых предложений. Тракторосборочный цех при плане 300 тысяч рублей дал экономии по рационализации 96 тысяч. Плохая работа этих цехов определила низкий процент внедрения принятых предложений по заводу.

Не все члены комиссии добросовестно относились к своим обязанностям. Совершенно не принимали участия в заседаниях комиссии тов. Пономарев, устранился от этой почетной работы и тов. Бронский.

Серьезная критика работы комиссии содействия рационализации и изобретательству поможет устранить имеющиеся недостатки, что в свою очередь улучшит постановку рационализаторской работы на заводе.

Л. ТИКУНОВ,
председатель комиссии содействия рационализации и изобретательству завкома профсоюза.

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги:

Воспоминания о Владимире Ильиче Ленине. В 2-х ч. Подготовили Н. М. Мор и Р. М. Савицкая. Ч. 1. М., Госполитиздат, 1956 г.

Первая часть сборника включает воспоминания, освещающие жизнь и деятельность В. И. Ленина преимущественно до Великой Октябрьской социалистической революции. Сюда входят воспоминания родных — А. И. Ульяновой-Елизаровой, Д. И. Ульянова, М. И. Ульяновой и Н. К. Крупской, воспоминания И. В. Бабушкина, В. А. Шелгунова, Г. М. Кржижановского, К. Е. Ворошилова, В. М.

Новые книги

Молотова, О. Б. и П. Н. Лепешинских, Ц. С. Бобровской, Е. Д. Стасовой, Е. М. Ярославского, В. Коларова, Я. С. Ганецкого, Г. К. Орджоникидзе, В. Д. Бонч-Бруевича, А. В. Луначарского и др. Воспоминания располагаются в основном хронологически.

ФРИДЛАНД Л. С. — По дорогам науки. Рассказы о медицине. Издание 3-е. М., «Сов. наука», 1956 г.

Привлекая интересные факты из практики лечебных учреждений, из области истории и художественной литературы, автор знакомит с достижениями со-

ветской медицины. Он рассказывает о широком применении переливания крови, пересадке роговицы, возвращающей зрение слепым, о лечении различных болезней пересадкой тканей, новых лечебных средствах — антибиотиках, о лечении отмоорожений, восстановительной хирургии и операциях на сердце, о лечебном применении наркотика, об успехах в борьбе с раком. В данное издание (второе вышло в 1954 г.) введены новые главы: «Борьба за время», «Искусство восстановления», «Борьба со старостью», «Когда мозг спит» и «Найденные связи».

В МИРЕ НАУКИ И ТЕХНИКИ

В ногу с жизнью

В Институте электросварки имени Е. О. Патона Академии наук Украинской ССР имеется примечательная карта. На ней от Киева во всех направлениях расходятся тонкие линии. Они связывают столицу Украины с Таганрогом, Харьковом, Ленинградом, Куйбышевом, Краматорском, тянутся к городам Урала и Закавказья, Прибалтики и Сибири, Белоруссии и Дальнего Востока.

— Наш институт, — говорит его директор Борис Евгеньевич Патон, — работает в тесной связи с промышленными предприятиями многих районов страны. Несколько лет назад таких заводов и строек было немногим больше сотни. Теперь, как видите, их около тысячи.

Институт имени Е. О. Патона действительно широко известен в нашей стране как крупный научно-исследовательский центр в области сварочных работ. В современном машиностроении и крупном строительстве невозможно обойтись без электросварки. Коллектив института создает новую сварочную технику, дает практикам новейшую аппаратуру и оснастку, которые помогают намного повысить производительность труда, по-новому и с большой экономической выгодой решать сложные технические вопросы.

Современные машины — это крупные, зачастую в сотни тонн, агрегаты. Их изготовление тре-

бует много времени и значительных материальных затрат. Мощные прессы, уникальные гидравлические турбины, котлы высокого давления состоят из деталей огромных размеров. Детали эти изготавливаются, как правило, из крупных поковок или отливок и затем обрабатываются на специальных металлорежущих станках-гигантах.

А нельзя ли упростить процесс их изготовления? Оказывается, можно. И путь к этому — внедрение сварки. Еще недавно мировая практика не знала эффективных способов сварки для выполнения таких работ. Эту сложную научную проблему успешно решил в нашей стране коллектив Института электросварки имени Е. О. Патона. Здесь в результате многолетних исследований был разработан так называемый электрошлаковый способ сварки.

Источником тепла при этом способе сварки служит не электрическая дуга, а жидкий электропроводный шлак. Тепло, образуемое в шлаке при прохождении электрического тока, расплавляет электрод и кромок свариваемого изделия. Жидкий электродный металл, перемеще-

ваясь с расплавленным основным металлом, остывает и образует надежный сварной шов. Электрошлаковый способ позволяет за один проход автоматом сваривать металл практически неограниченной толщины.

Электрошлаковая сварка, как и многие другие работы института, нашла широкое применение на заводах тяжелого машиностроения и крупнейших строительных стран. На НовоКраматорском заводе в Донбассе уже освоено производство прокатно-сварных станин мощных ковочных прессов. Переход от литой конструкции станины к сварной из проката позволил облегчить ее вес со 115 до 92 тонн, сократить цикл изготовления этой детали более чем в два раза, высвободить большие формовочные площади и мощности литейного и механического цехов. В Краматорске же впервые в практике турбостроения изготовили вал сварной конструкции, который раньше ковался из 100-тонного слитка. Вал был изготовлен из двух частей — кованого полого стержня и литого фланца. Применение электрошлаковой сварки позволило уменьшить вес заготовки вала на 40 тонн и в пол-

тора раза сократить цикл его изготовления.

Теперь работники института совместно с новокраматорцами разрабатывают новую технологию производства литосварных станин прокатных станов. Предстоит освоить сварку элементов станин сечением 1000×1000 миллиметров. Предварительные подсчеты показывают, что завод и здесь получит большой экономический эффект.

В шестой пятилетке приобретает широкие масштабы строительство мощных нефте- и газопроводов. Институт помогает строителям внедрять новейшие методы сварки и монтажа труб. Создана и уже отправлена на трассу газопровода Ставрополь — Москва сборочно-сварочная машина. Она производит сборку и двустороннюю сварку труб в плети до 60 метров длиной. Это резко снижает объем сборочных работ и монтажной сварки стыков, ускоряет и удешевляет сооружение магистральных трубопроводов.

Широкое признание находит разработанный институтом в содружестве с нефтяниками способ контактной сварки поперечных стыков трубопроводов. Выпускаемые нашей промышлен-

ностью агрегаты, созданные работниками института, позволяют перейти к поточным методам строительства трубопроводов в любое время года.

Большое народнохозяйственное значение имеет разработанный коллективом ученых метод индустриального изготовления нефтяных резервуаров. Сейчас корпуса резервуаров доставляются в самые отдаленные районы страны в виде рулонов. Этот же оригинальный принцип «сваривания» применяется в трубном производстве. Созданный и построенный институтом стан для производства таких труб передан Днепропетровскому трубопроводному заводу.

Значительное место в творческой деятельности коллектива института занимают работы по развитию и широкому внедрению стойкой наплавки для восстановления и изготовления новых деталей машин. Более 14 предприятий металлургической промышленности — Магнитогорский комбинат, Днепропетровские заводы имени Ленина и имени Петровского, сталинградский «Красный Октябрь» и другие — успешно восстанавливают с помощью автоматической наплавки изношенные валки прокатных станов, узлы засыных аппаратов доменных печей и другие. Это позволило предприятиям сэкономить милли-

Я. ДЕНИСЮ

