

Трудовой Терм

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

16-й год издания
№ 42 (1874)

Четверг, 10 апреля 1958 г.

Цена
10 коп.

Трибуна передового опыта

Работа расточника тов. Пономарева

С 4 по 24 марта нынешнего года в механическом цехе № 2 работала школа по обмену передовым опытом. В группе расточников участка вкладышей занимался передовой расточник цеха тов. Пономарев. На итоговых занятиях он поделился с товарищами опытом своей работы. Рассказ расточника тов. Пономарева печатается ниже.

Прежде чем приступить к наладке станка, нужно подготовить свое рабочее место. Я обрабатываю детали 04-414/415 (вкладыши шатуна). Рабочий стол устанавливаю на таком расстоянии от приспособления, чтобы можно было свободно управлять станком.

Я укладываю на стол не более 300 деталей, ибо от сотрясенный работающего станка или из-за неосторожности оператора большая пирамида деталей может рассыпаться.

Детали необходимо укладывать обязательно вверх усиками. Так удобнее брать их для обработки. Приспособление устанавливаю от кромки стола не менее чем на 20 сантиметров, чтобы оно не мешало при работе.

Оператору необходимо учитывать правильное расположение вспомогательного инструмента. Например, гаечный ключ лежит у меня всегда на своем месте — между алмазно-расточной головкой и планкой держателя. Так он всегда находится под руками, не требуется лишних движений и затрат времени, чтобы взять его.

Зажимной ключ и ключ для микроподачи укладываю всегда за приспособлением, так как после проверки детали по радиальной толщине и особенно при наладке приходится пользоваться этими инструментами.

Новый резец ставлю на чистовую расточку, а старый — на холодилник. Новый резец на эту операцию ставить нет необходимости, потому что здесь он испытывает незначительные режущие усилия, притом не требуется особой чистоты обработки. Такой метод способствует экономии резцов.

Кроме работающих резцов, имею комплект запасных резцов. Заточку их произвожу перед началом или в конце работы смены, строго соблюдая технические правила.

Переднюю площадку реза, которой зачищаются гребешки на обрабатываемой поверхности вкладыша, делаю не более 4—5 миллиметров. Главный угол в плане выполняю меньше 45 градусов. Это делает резец более стойким на истирание, режущая кромка меньше подвержена подгоранию и выкрашиванию.

Вспомогательный угол в плане равен 10—15 градусам. При обратном ходе стола резец не оставляет задиров и риск. Задний угол обычно затачиваю не более чем на 8 градусов. Большой угол ослабляет зачищающую площадку, и даже небольшие вмятины на деталях вызывают неравномерные нагрузки. Площадка вследствие этого быстро выкрашивается.

Передний угол оставляю таким, какой указывается в чертеже, но дополнительно делаю его доводку для уменьшения трения, создаваемого сходящей стружкой.

Придя на работу, тщательно смазываю трущиеся части станка. Проверяю натяжение ремня, крепление приспособления на столе, крепление постели, в которой устанавливается для обработки вкладыш. Проверяю годность к работе головок, шпинделей, давление сжатого воздуха, состояние воздушных кранов, наличие масла в картере станка.

Тщательно проверив исправность станка, включаю его для наладки. Налаживаю станок самостоятельно, без помощи наладчика, чем экономлю рабочее время.

Все это способствует росту производительности труда, которая достигает 200 процентов в смену.

Записал И. ЕГОРОВ,
сменный мастер участка.

Успехи ленинградцев

В коллективе четырехжды орденосного Кировского завода живет и крепнет одна из славных традиций — наряду с укреплением индустриального могущества нашей страны всемерно помогать развитию социалистического сельского хозяйства. В эти дни, в связи с Законом Верховного Совета СССР о дальнейшем развитии колхозного строя и реорганизации МТС, особым вниманием заводского коллектива пользуются заказы труженников полей. В сборочном цехе уже изготовлены и отправлены в село многие

тысячи запасных частей для тракторов. Сейчас кировцы с большим воодушевлением продолжают выполнять заказы колхозного села. Коллективу участка старшего мастера тов. Новикова было поручено изготовить в марте 6.100 деталей для тракторов. Обсудив свои возможности, рабочие приняли встречные обязательства, решили значительно перекрыть задание и сделать 8.100 тракторных гильз. И свое обязательство они выполнили с честью.

Об инициативе коллектива Барнаульского меланжевого комбината по развертыванию предмайского социалистического соревнования в крае

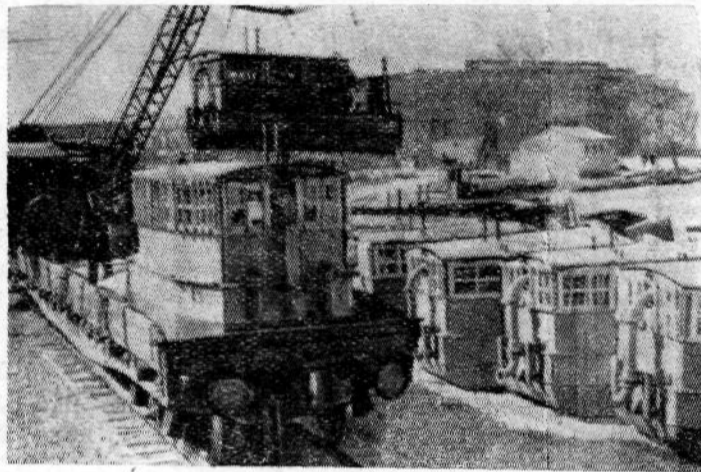
Горячо одобряя исторические решения первой сессии Верховного Совета СССР о дальнейшем подъеме сельскохозяйственного производства и благосостояния трудящихся и укрепления дела мира и безопасности народов, коллектив Барнаульского меланжевого комбината принял на себя повышенные обязательства в социалистическом соревновании по до-

стойной встрече всенародного праздника — дня 1 Мая.

Бюро крайкома КПСС постановило:

1. Одобрить инициативу коллектива Барнаульского меланжевого комбината по широкому развертыванию социалистического соревнования в честь праздника 1 Мая.
2. Предложить Горно-Алтайскому обкому, горкомам, райко-

мам КПСС, крайсовпрофу организовать на каждом предприятии промышленности, транспорта и строительства действенное социалистическое соревнование за достойную встречу дня 1 Мая, мобилизуя коллективы предприятий на досрочное выполнение государственного плана апреля и четырех месяцев 1958 года по всем технико-экономическим показателям.



Узбекская ССР. Ташкентский завод ирригационного машиностроения ежегодно изготавливает и отправляет машинно-экскаваторным станциям, колхозам и совхозам более 400 малогабаритных пловучих землесосных установок ЗПМ-1. Эти установки, предназначенные для очистки от наносов прудов, водоемов и оросительных каналов, могут быть использованы на дноуглубительных работах на малых реках, для намыва небольших плотин, дамб, насыпей.

Общий вес установки 3,4 тонны, что позволяет транспортировать ее на автомашинах. Обслуживают установку всего 2 человека.

На снимке: отгрузка малогабаритных землесосных установок ЗПМ-1 в адрес Бухарского областного управления оросительных систем.

Фото Н. Медведева.

Фотохроника ТАСС.

Работать по-мамаевски

На конвейерах среднего литья чугунолитейного цеха № 1 с 17 марта все бригады стали работать по почину донецкого шахтера Николая Мамаева. Результаты не замедлили сказаться. За период с 17 марта по 1 апреля чугунолитейщики добились повышения производительности труда на девять процентов по сравнению с первой половиной месяца.

Систематическое перевыполнение производственных заданий на каждом рабочем месте обеспечивает возможность перехода на семичасовой рабочий день.

В апреле рабочие четвертого и пятого конвейеров также подхватили почин тов. Мамаева. И вот результаты: 8 апреля в первой смене на четвертом конвейере, где отливаются такие крупные детали, как блоки цилиндров, коробки скоростей, задние балки, бригада формовщиков тов. Чиркова заформовала 85 блоков при повышенном задании в 72 блока.

Во второй смене на этой же машине бригада тов. Звягина заформовала 78 блоков.

На пятом конвейере формируются мелкие детали многих наименований. В этот день формовщик тов. Захаренко заформовал 360 оток при задании 300, формовщик тов. Клоков — 335, формовщик тов. Разгоняев — 320 оток.

Я. ВАРШАВСКИЙ.

С опережением графика

Большой трудовой и политической подъем вызвали среди работников механического цеха № 1 исторические решения первой сессии Верховного Совета СССР.

Воодушевленные этими решениями, коллектив участка № 3, которым руководит старший мастер тов. Бекарев, принял на себя обязательство — выполнить месячное производственное задание к 29 апреля, чтобы встретить достойным трудовым по-

дарком международный праздник трудящихся Первого мая.

Токари тт. Круглякова и Куземкин, зубодолбежница тов. Журавлева ежедневно выполняют сменные задания на 150 и более процентов. Не отстают от них и шевинговальщики тт. Лысенко и Козлов, которые также немало перевыполняют сменные производственные задания.

Участок № 3 работает с опережением графика.

П. ЛЕЙБМАН.

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

Брошюра с материалами сессии Верховного Совета СССР

Государственное издательство политической литературы выпустило в свет брошюру с текстом доклада товарища Н. С. Хрущева «О дальнейшем развитии колхозного строя и реорганизации машинно-тракторных станций» и заключительного слова на первой сессии Верховного Совета СССР

пятого созыва от 27—31 марта. В брошюру включен также текст Закона Верховного Совета СССР о дальнейшем развитии колхозного строя и реорганизации машинно-тракторных станций.

Брошюра издана миллионным тиражом.

Горячая река под Ташкентом

Возле столицы Узбекистана из скважины, пробуренной на глубину 1.880 метров, забила мощная фонтан горячий лечебной воды. По заключению врачей-специалистов новый источник минеральной воды обладает исключительно высокими бальнеологическими свойствами.

Подтверждается ранее высказанное предположение разведчиков недр и ученых-медиков о том, что горячая река протекает на большой глубине не только

под Ташкентом, но и под прилегающими к нему районами, занимающими в общей сложности территорию свыше 15.000 квадратных метров. Дальнейшее бурение глубоких скважин открывает практическую возможность в широких масштабах осуществить теплофикацию промышленных предприятий столицы Узбекистана, а также использовать горячую воду для бытовых нужд ее жителей.

Месячник сада

Высокогорное озеро Иссык-Куль (Киргизская ССР) — один из живописнейших уголков нашей страны. Морской климат и обилие солнца ежегодно привлекают сюда многочисленных туристов.

Но на берегах озера пока еще мало рощ и фруктовых садов. Чтобы сделать этот уголок еще краше, молодежь Иссык-Кульской области взялась за создание зеленого массива вокруг озера. В течение семи лет юности и девушки с помощью лесхозов посадят фруктовые и декоративные деревья на площади 6300 гектаров.

Сейчас в разгаре месячник леса и сада. Колхозники Иссык-Кульского и Покровского районов уже высадили на берегу тысячи фруктовых деревьев, закладывают ягодники. В нынешнем году почти на одну треть увеличится площадь лесных полос.

(ТАСС).

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Парторганизация и вопросы совершенствования техники

Мероприятия по реорганизации машинно-тракторных станций обязывают работников тракторной промышленности резко повысить качество выпускаемой продукции.

Принятый на первой сессии Верховного Совета СССР Закон, предусматривающий дальнейшее развитие колхозного строя, дает широкие права колхозам в приобретении необходимого сельскохозяйственного инвентаря, тракторов и других машин. Ясно, что наши новые покупатели будут более требовательны. Колхозам нужны тракторы экономичные, долговечные и в то же время недорогие.

Тракторостроители обязаны глубже изучать запросы механизаторов, создавать более совершенные образцы машин, обеспечивать наше сельское хозяйство новой техникой.

В будущем 1959 году коллективу нашего завода предстоит начать выпуск мощных тракторов типа «ДТ-4». Такие тракторы будут иметь не менее 80 лошадиных сил. В настоящее время коллективы опытного цеха и отдела главного конструктора приступили к освоению новых опытных образцов тракторов.

В решении важных хозяйственных и политических вопросов в опытном цехе ведущая роль принадлежит партийной организации (секретарь тов. Каймасов).

В цехе налажен действенный партийный контроль за выполнением намеченных мероприятий, за хозяйственной деятельностью администрации. Партийная организация добивается осуществления заданий, поступающих из отдела

главного конструктора.

В начале марта текущего года из отдела главного конструктора поступило задание — изготовить четыре опытных образца трактора ДТ-4. В целях мобилизации коллектива на выполнение этого почетного дела было проведено

Поездка бригады комсомольцев в Сталинград

В целях обмена опытом работы на Сталинградский тракторный завод выезжала бригада комсомольцев. В составе бригады были работник производственно-диспетчерского отдела завода Анна Романкина, помощник мастера автоматного цеха Валя Малюга и крановщица сталелитейного цеха Нина Измайлова.

На Сталинградском тракторном заводе они подробно ознакомились с комсомольской работой, с организацией социалистического соревнования молодых сталинградцев в честь XIII съезда и 40-летия ВЛКСМ.

На комсомольских собраниях в автоматном и сталелитейном цехах и на собрании комсомольского актива участники поездки поделились своими впечатлениями и внесли ряд ценных предложений по внедрению всего нового, что увидели у сталинградцев. Так, например, по опыту сталинградских тракторостроителей у нас на заводе развернулась борьба за освоение молодыми рабочими смежных профессий.

партийное собрание, на котором коммунисты со всей прямотой и по-деловому вскрывали ошибки прошлых лет в практике изготовления и проведения испытательных опытных образцов тракторов.

Коммунисты на этом собрании вносили конкретные предложения, давали советы, как лучше и быстрее выполнить в металле замыслы конструкторских сил завода. В своем решении партийное собрание обязало коммунистов цеха всесторонне и широко разьяснять на своих участках новые задачи, поставленные перед опытным цехом.

Не случайно поэтому в первых рядах соревнующихся идут коммунисты и кандидаты в члены партии. Они трудовым примером увлекают за собой комсомольцев и беспартийных рабочих. Так, коммунисты фрезеровщики тт. Поломошнов и Бузин, токарь тов. Близняков, комсомольцы тт. Чернуха и Иванов ежедневно выпол-

няют до полутора норм в смену.

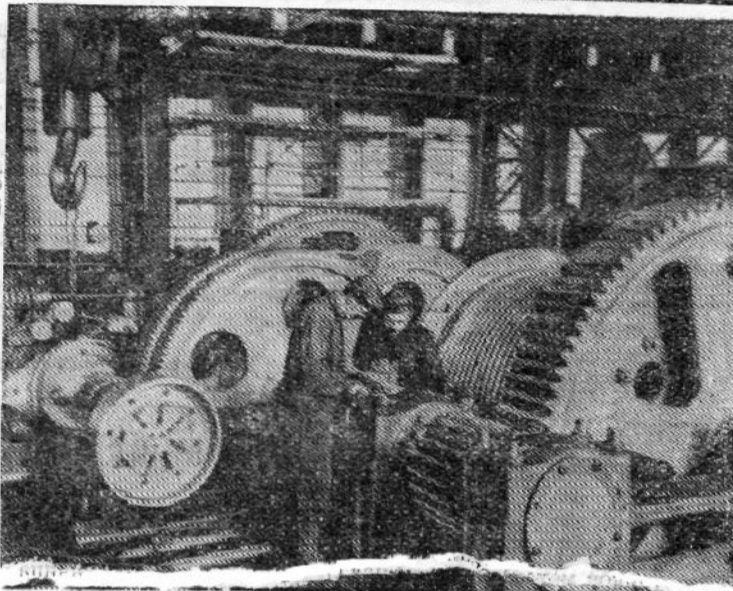
Следуя примеру коммунистов и комсомольцев, рабочие тт. Гуськов, Погорелов и Колотилин также успешно перевыполняют производственные задания.

В цехе начато изготовление деталей будущих тракторов ДТ-4. К сожалению, отдел снабжения не имеет требуемых профилей металла и марок сталей. Выполнение многих заказов зависит и от работы таких цехов, как сталелитейный, литейный цех № 4, кузнечный и модельный.

Тем не менее партийная организация вместе с коллективом опытного цеха приложит все усилия, чтобы к 15 апреля выпустить колесный трактор КДТ-70. Идет также испытание мощного трактора ТСТ-130. Это наш подарок Первому мая.

А. ШУСТОВ,

заместитель начальника опытного цеха. Член КПСС.



Вклад рационализаторов завода

Рационализаторы нашего завода вносят достойный вклад в борьбу за снижение трудоемкости и себестоимости продукции, за улучшение ее качества, за экономию материальных и трудовых затрат.

1957 год был годом творческих побед рационализаторов и изобретателей нашего завода. Об этом наглядно свидетельствуют цифры.

За минувший год поступило 3500 предложений от 1626 рационализаторов. Внедрено в производство 1304 предложения, условно-годовая экономия составляет около 9 миллионов рублей.

Годовой план рационализации и изобретательства выполнен на 106 процентов.

Приказом начальника управления машиностроения Алтайского совнархоза премирован начальник БРИЗа нашего завода тов. Дегтярев и выделено 5 тысяч рублей для премирования отдельных работников за активное содействие внедрению рационализаторских предложений.

Приказом директора завода 40 работников награждены денежными премиями. В их числе начальник чугунолитейного цеха № 1 тов. Вербицкий, его заместитель по технической части тов. Штраухман, конструктор-рацио-

нализатор того же цеха тов. Бурматов, уполномоченный БРИЗа тов. Гузев, механик литейного цеха № 4 тов. Коршунов, бригадир чугунолитейного цеха № 3 тов. Антонов, слесарь этого же цеха тов. Никитин и другие.

Постановление февральского Пленума ЦК КПСС и решения первой сессии Верховного Совета СССР пятого созыва «О дальнейшем развитии колхозного строя и реорганизации машинно-тракторных станций» ставят новые задачи перед рационализаторами и изобретателями нашего завода.

Движение рационализаторов и изобретателей должно получить еще больший размах. Оно должно быть направлено на борьбу за экономию материальных и трудовых затрат, что в свою очередь приводит к снижению себестоимости выпускаемой продукции и улучшению ее качества.

Уже подведены итоги работы рационализаторов и изобретателей нашего завода за первый квартал нынешнего года.

Условно-годовая экономия от внедренных предложений составляет 2 миллиона 103 тысячи рублей — на 103 тысячи рублей больше предусмотренного квартальным планом.

Лучшие показатели у рационализаторов чугунолитейного цеха

К 88-летию со дня рождения В. И. Ленина



Картина художника П. Ф. Судаква «Разговор о земле».

Рационализаторское предложение тов. Воробьева

В ремонтно-механическом цехе при изготовлении пластин тяговой цепи для литейных конвейеров окна в пластинах размером 35x80 миллиметров сначала сверлились, а затем фрезеровались. На изготовление пластин расходовалось много времени.

Сейчас на основе рационализаторского предложения технолога ремонтно-механического цеха Егора Степановича Воробьева операции сверления и фрезерования

окон заменены операцией пробивки на прессе.

Внедрение этого предложения позволило увеличить производительность при изготовлении пластин тяговых цепей для литейных конвейеров. Экономический эффект составляет 9 тысяч рублей.

Дверки с водяным охлаждением

В сталелитейном цехе нашего завода на всех электропечах стояли дверки, футерованные шамотным кирпичом. Такие дверки быстро выходили из строя и часто ремонтировались.

Недавно старший мастер плавильного отделения этого цеха Петр Николаевич Чевардов внес на рассмотрение БРИЗа рационализаторское предложение, предусматривающее установку на всех электропечах дверок с водяным охлаждением.

Предложение тов. Чевардова позволило намножить срок службы дверок и снизить расход шамотного кирпича.

От внедрения данного предложения получена условно-годовая экономия в сумме 4-х тысяч 660 рублей.

№ 1. Чугунолитейщики за три месяца уже сэкономили заводу от 41 внедренного рационализаторского предложения 881 тысячу рублей, что почти в три раза больше квартального задания.

Особое внимание обращает на себя простое по замыслу и дающее большой экономический эффект рационализаторское предложение механика цеха тов. Хрупина и мастера земельного отделения тов. Ченцова.

Раньше стержни после выбивки шли в горелую землю, дорогостоящий песок не использовался. Рационализаторы внедрили переключный барабан, и сейчас стержни после выбивки снова используются. Таким образом экономится сотни тонн песка. Условно-годовая экономия от внедренного предложения рационализаторов тт. Хрупина и Ченцова составляет 759 тысяч рублей.

Хорошие показатели за первый квартал имеет и коллектив сталелитейного цеха. Здесь внедрено 42 рационализаторских предложения при плане 33, от которых условно-годовая экономия составит 263 тысячи рублей, т. е. превышает план на 3 тысячи рублей.

Славу неутомимого рационали-

Д. КОСТЕНКО.

Общественный смотр повышения культуры производства и улучшения качества выпускаемой продукции

Бороться за чистоту и культуру на заводе

В период общественного смотра во многих цехах завода проделана большая работа по наведению чистоты и порядка на производственных участках. В цеховые смотровые комиссии поступили предложения рабочих, техников и мастеров, направленные на повышение культуры производства.

В настоящее время в термическом цехе № 2, в инструментально-производственном корпусе, в опытно-ремонтном цехе следят за чистотой, требуют этого от своих товарищей. Здесь вопросами наведения чистоты на рабочих местах занимаются общественные организации, руководители смен и участков, а также стенная печать.

Вот опытный цех. Помещение цеха хорошо освещено в почное время, днем также много света. Приятно видеть на производственных участках свежие комнатные цветы. Безусловно, их росту способствует чистота в цехе.

В опытно-ремонтном цехе размечены дорожки, проезды, которые никогда не загромождаются оборудованием, заготовками и готовыми деталями. В специально отведенном месте установлены ящики для стружки цветных и черных металлов.

В термическом цехе № 2 руководители также предъявляют строгие требования к рабочим и мастерам, не выполняющим условий по соблюдению чистоты в цехе.

ЦЕХ НЕБОЛЬШОЙ, А ГЯЗИ МНОГО

Электрощитовая—самый маленький

из всех вспомогательных служб нашего завода. Однако этот цех выделяется тем, что вокруг его помещения разбросаны различные металлические изделия, кирпич, строительный мусор.

Мы обращаемся к одному из рабочих электрощитовой, нерешительно переступающему большую лужу возле дверей:

—Почему на улице никто не убирает мусор?

—Это не наш мусор,—говорит рабочий.—Вот видите дверь? Это кладовая теплосилового цеха, значит и мусор их.

—Когда же будет вывезена эта куча мусора?

—А кто его знает...

Такой ответ можно услышать не только от молодого рабочего. «Кто его знает» говорят и руководители смен, участков.

«БЫВАЕТ И ХУЖЕ...»

На участке легких прессов прессового цеха, где старшим мастером тов. Синица, трудно пройти, чтобы не испачкаться в мазуте обуви.

—А у нас всегда так,—заявляет средних лет прессовщица.—Здесь чистоту трудно навести: мазут, железо кругом.

Очевидно, такого мнения придерживается и тов. Синица.

На радиаторном участке мы встретились со сменным мастером этого участка тов. Левкиным. Разговорились.

—Это еще не так плохо,—говорит сменный мастер, указывая пальцем на лужу. Бывает и хуже. В иное время здесь не прой-

дешь. Что поделаешь! Работа такая...

В корыто шовно-сварочной машины вода льется непрерывным потоком. Попадает она и под ноги работающих. К этому привыкли, смирились с грязью и захламленностью.

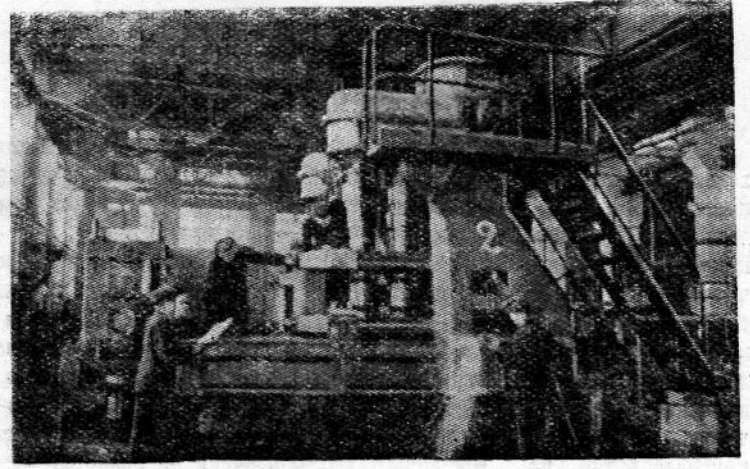
Вот в углу лежат детали 08-426/7 (коллекторы для масляного радиатора). Их хватит для полумесячной программы, но работники склада готовых деталей не хранят их у себя, а везут на участок, загромождают рабочие места.

СОБЛЮДЕНИЕ ЧИСТОТЫ—ДЕЛО ОБЩЕСТВЕННОСТИ

У проходной завода каждый день стоят торговцы семечками. Это видят вахтеры, руководители цехов и завода, но проходят мимо, делая вид, что это их не касается. Семечки—это мусор в помещениях цехов. Нужно заводскому комитету комсомола еще раз объявить поход за чистоту и культуру на заводе.

В воскресниках по очистке территории завода должны принять участие все рабочие, инженерно-технические работники и служащие. Сделать родной завод образцовым по чистоте — долг тракторостроителей.

М. ИВАНОВ.



Московская область. Электростальский завод тяжелого машиностроения—один из передовых в стране. Его продукция для металлургических предприятий, строительства электростанций, угольной промышленности известна не только в нашей стране, но и далеко за ее пределами.

Электростальские машиностроители ежегодно осваивают новую технику, которая облегчает труд человека, повышает его производительность, помогает быстрее создавать материально-техническую базу строительства коммунизма.

На снимке: в первом механосборочном цехе. Одна из передовых бригад слесарей-сборщиков, руководимая А. Я. Точилиным, за сборкой вертикальных рабочих клетей непрерывно-сортного стана «300», предназначенного для металлургического комбината в Китайской Народной Республике. Бригада тов. Точилина выполняет до 2 норм в смену.

Фото В. Соболева.

Фотохроника ТАСС.

В Москву на XIII съезд комсомола

7 апреля в г. Барнаул выехал секретарь заводского комитета комсомола Юрий Киселев, избранный на красной конференции комсомола делегатом XIII съезда ВЛКСМ от рубцовской городской

комсомольской организации. Из Барнаула тов. Киселев вместе с делегацией Алтайского края выезжает в Москву для участия в работе съезда, который открывается 15 апреля.

Всегда помнить о качестве продукции

Закон о дальнейшем развитии колхозного строя и реорганизации МТС, принятый сессией Верховного Совета СССР, ставит перед коллективом нашего завода важнейшую задачу — уделить серьезное внимание улучшению качества выпускаемой продукции. Рабочим и инженерно-техническим работникам нашего завода предстоит проделать большую работу в этом вопросе.

В этой статье мы будем говорить о качестве тракторов ТДТ-60. Качество и конструкция этих машин, судя по поступающим на завод рекламациям, оставляют желать много лучшего.

В этой связи нужно остановиться на качестве деталей, поступающих на сборку трелевочных тракторов, от которых зависит качество всего трактора.

Механический цех № 4 не довольствуется тем, что неритмично подает детали на сборку трелевочных тракторов. Из этого цеха поступает на сборку большое количество деталей, имеющих всевозможные отклонения от чертежей.

Только в марте контролерами тракторосборочного цеха № 2 было обнаружено около 300 деталей различных наименований, поданных на сборку без клейма. А сколько всего обнаружено и возвращено в механический цех № 4 деталей без резьбы и отверстий, тугих и прослабленных!

Поступление большого количества брака из механического цеха № 4 свидетельствует о том, что руководители этого цеха (т.т. Путятин и Сумбаев) все еще мало уделяют внимания вопросам повышения качества выпускаемой

продукции и не предъявляют должной требовательности к своим подчиненным. Не случайно наладчики смены мастера тов. Королева на участке № 4 (старший мастер тов. Погребняк) вместо того, чтобы заняться изучением причин брака детали 60-16-012, пошли по легкому пути. Они подобрали клеймо «годен», утерянное работниками бюро технического контроля, длительное время ставили его на бракованные детали и отправляли их на сборку трелевочных тракторов.

21 февраля нынешнего года, после обнаружения этого неблагоприятного дела, главный инженер завода дал указание заместителю начальника механического цеха № 4 тов. Сумбаеву в течение двух дней разобраться в преднамеренной отправке брака на сборку трелевочных тракторов и строго наказать виновных. Но тов. Сумбаев не счел нужным выполнить это распоряжение главного инженера завода.

Этот факт ярко характеризует отношение тов. Сумбаева к вопросу улучшения качества выпускаемой продукции. И хотел того или нет тов. Сумбаев, но на проверку вышло, что он взял под свое покровительство бракоделов, которые сознательно засылали брак на сборку трелевочных тракторов.

Качество деталей в механическом цехе № 4 не улучшилось и в апреле. С первых дней нового месяца наблюдается прежняя картина: сборку наводняют детали без клейма, с отклонениями от чертежей.

Не лучше качество деталей, поступающих из прессового цеха. На большинстве деталей прессовщицы не ставят клейма годности. Ставится клеймо на сдаточную ведомость. На сборку тракторосборочного цеха № 2 вместе с годными отправляется очень большое количество бракованных деталей. Причем брак поступает большими партиями. Так, например, на сборку было подано 400 недоштампованных деталей 60-23-090/092 (стойка правая и левая). Дефекты были обнаружены в тракторосборочном цехе № 2. Спрашивается, на каком основании работники бюро технического контроля прессового цеха ставили клеймо годности на сдаточную ведомость, по которой отправлялся на сборку окончательный брак?

К сожалению, этот пример не единичен. Множество деталей бракуется на сборке трелевочных тракторов и вновь отправляется на исправление. Каждому ясно, что не все детали с отклонениями выявляются на сборке. Часть из них ставится на тракторы. Впоследствии при их эксплуатации это приводит к быстрому износу отдельных узлов и преждевременному выходу из строя тракторов.

Дирекция и главный инженер завода должны принять самые строгие меры к тем, кто по каким-либо причинам не желает заниматься вопросами улучшения качества выпускаемой продукции и берет под свое покровительство бракоделов, как это делают руководители механического цеха № 4.

В. ЛУКИЧЕВ.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Новое оборудование приходит в негодность

Ежемесячно к нам на завод поступает большое количество различного станочного оборудования. К сожалению, хранится оно очень небрежно.

За примерами далеко ходить не надо. По соседству с деревообделочным цехом большую часть февраля и марта пролежал в снегу и грязи новый радиально-сверлильный станок. Там же в марте были стружены два токарно-винторезных станка модели 1А62.

Они и сейчас стоят в воде под открытым небом. На этих станках уже отсутствует много мелких деталей, тайком снятых нечестными людьми.

Неужели нельзя построить на заводе помещение для хранения нового оборудования, на которое затрачено много государственных средств? Мы просим дирекцию завода ответить на этот вопрос.

В. МАРТЬЯНОВ.
Механический цех № 2.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Еще раз о сжатом воздухе“

Под таким заголовком в № 32 «Боевого темпа» было опубликовано письмо старшего машиниста теплосилового цеха тов. Самойлова, в котором автор сообщал, что на заводе незаконно расходуется сжатый воздух.

Главный инженер завода тов. Рывкин сообщил редакции, что принято решение о строительстве в этом году новой компрессорной станции производительностью 30 тысяч кубических метров в час. Строительство новой станции обеспечено проектной документацией и необходимыми средствами. Недавно на завод стало поступать оборудование.

В письме правильно отмечаются значительные производственные траты и потери сжатого воздуха в цехах завода. В настоящее время принимаются меры для усиления борьбы с этими недостатками. В отделе главного энергетика выделены дополнительные работники для усиления инспекторского надзора

ра в цехах. Намечено внедрение некоторых технических мероприятий, способствующих снижению расхода сжатого воздуха. В апреле вводится гидравлическая клепка рам трактора вместо применяемой пневматической клепки.

Коллективом завода принято социалистическое обязательство снизить в текущем году расход сжатого воздуха на производство одного трактора на 5 процентов против расхода прошлого года. Снижение расхода воздуха в этих пределах не только предотвратит угрозу перебоев в работе завода в ближайшее время, но даст снижение себестоимости каждого выпускаемого трактора на 10,2 рубля. В решении этой задачи необходимо принять участие всем — от начальника цеха и энергетика до каждого рабочего, обслуживающего станок, приспособление, где используется сжатый воздух.

Школа по обмену передовым опытом

Недавно в модельном цехе проходили занятия школы по обмену передовым опытом слесарей-модельщиков. Заместитель начальника модельного цеха по технической части тов. Левшин прочитал слесарям-модельщикам лекции по металловедению и технологии металлов. Заведующий техническим отделом тов. Буц прочитал лекцию «Использование приспособлений на фрезерных станках», а старший мастер металлового отделения тов. Агафонов, который недавно вернулся из творческой командировки, поделился впечатлениями о работе модельщиков на Харьковском тракторном заводе.

Тов. Агафонов рассказал, что на ХТЗ широко применяется кокильное литье древеров и многоместных, а также часто повторяющихся моделей, что немного увеличивает производительность труда и улучшает организацию производства в модельном цехе. На ХТЗ при модельном цехе имеются литейное и кузнечное отделения.

Тов. Агафонов особо обратил внимание на самостоятельность в работе слесарей-модельщиков на ХТЗ и большую ответственность каждого за порученное дело. Это обеспечивается тем, что имеются ведущие слесари, которые отвечают за полное выполнение данного им задания, т. е. изготавливают модели полностью. Этим самым слесарь-модельщик повышает свою квалификацию, так как ему приходится выполнять все операции.

Тов. Агафонов рассказал слушателям и о переходе модельного цеха ХТЗ на новую систему оплаты труда, которая обеспечила

повышение реальной заработной платы каждого рабочего и увеличила стоимость одного часа, проработанного модельщиком.

В целях обмена опытом перед слушателями выступил лучший слесарь-модельщик тов. Дьяконов, который недавно сконструировал новое приспособление для разметки плит под монтаж моделей. Это приспособление позволило сократить время на разметку моделей в два—три раза, а также уменьшить трудоемкость выполнения этих операций.

Тов. Дьяконов практически научил каждого слушателя школы обращению с этим приспособлением. Он также поделился опытом изготовления гибких приводных валов.

Занятия в школе по обмену передовым опытом вызвали большой интерес у рабочих модельного цеха и уже дали положительные результаты: повысилась производительность труда и уменьшилась трудоемкость на отдельных операциях.

Так, слесарь-модельщик тов. Суханов, выполнявший ранее производственное задание на 140 процентов, сейчас выполняет задание на 180 процентов. Слесарь-модельщик тов. Великов довел свою выработку до 220 процентов задания.

Все слушатели школы по обмену передовым опытом довольны проведенными занятиями. Они просят чаще устраивать подобный обмен опытом работы лучших модельщиков нашего завода, а также рассказывать о новинках в модельном деле.

А. СИДОРЕНКО.

Отдел технического обучения.

Что нужно знать садоводу

На приусадебных участках рекомендуется сажать 15—20 плодовых деревьев и 40—50 ягодных кустарников. Урожай с такого сада вполне удовлетворяет потребность одной семьи.

При размещении на участке плодовых и ягодных растений учитывают их особенности. Более зимостойкие растения сажают на открытых северных местах, теплолюбивые — на защищенных южных. Чтобы растения имели необходимую площадь питания, их сажают на определенном расстоянии друг от друга и не ближе чем в 4—5 м от построек.

Сильнорослые деревья (яблони и груши) лучше размещать рядами на расстоянии 6—8 м от ряда и 4—5 м в ряду, карликовые — на 4—6 м между рядами и 3—4 м в ряду. Ягодные кустарники (смородину и крыжовник), а также низкорослые деревья, сливы и вишни сажают между сильнорослыми деревьями в ряду. При отдельной (несмешанной) посадке яблони и груши сажают на расстоянии 6х6 м, вишни, сливы — 4х3—4 м, смородину и крыжовник — 2,5х1,25 — 1,5 м. Малину сажа-

ют на отдельном участке (на расстоянии 2х0,75 м), так как она образует много поросли, которая засоряет сад. Междурядья сада занимают земляникой или овощными культурами.

При закладке сада большое внимание уделяют правильному подбору пород и сортов. Растения должны быть высокоурожайными, долговечными, приспособленными к местным условиям. Почти все сорта плодовых пород нуждаются в перекрестном опылении другими сортами. Например, рядом с Антоновкой обыкновенной надо сажать Анисы, Бельфлер-китайку, Осеннее полосатое и другие сорта. Для переопыления цветков Владимирской вишни нужны такие сорта, как Растунья, Украинка, Ширпотреб черная. Посадки смородины, крыжовника, малины и земляники также не рекомендуется делать односортовыми. При перекрестном опылении ягодных растений урожай значительно повышается. При посадке земляники рядом с сортом Комсомолка надо сажать Лисовку, Роцинскую и другие сорта, а рядом с сортом Поздняя леопольдсгалльская — Саксонку. В переопылении цветков большую роль играют пчелы.



Частушки о похождениях пьянчужки

В марте 1958 года слесарь тяжелого отделения кузнечного цеха К. П. Чикин вышел на работу во вторую смену в нетрезвом виде и будучи не в состоянии работать, улегся спать в женской душевой. Проснувшись, он ворвался в табельную и стал требовать, чтобы ему дали пропуск. Чикина вывели с завода.

Поступил он на завод—

Не был на примете,

А сейчас, глядишь, «почет»—

Чикин в стенгазете.

Чикин? Это кто такой?

Он изобретатель?

Может быть, Мамай второй,

Новых норм создатель?

Просто чудо. Ходит в цех

Без году неделю

И уже такой «успех»!

«Чудо», братцы, в хмеле.

Насосался, словно клоп,

Алкоголик резвый.

В проходной сказали: «Стоп»!

Ты, дружок, нетрезвый.

Чикин наш то в плач, то в

смех,

Все твердит упрямо:

—Без меня ведь станет цех,
Упадет программа!

Точно заяц, вкривь и вкось
Проскочил помеху
И полпелся (ножки врозь)
«Работяга» к цеху.

Пьяный табельщик сравнил
С мусорною урной,
С головы до пят облил
Грязью нецензурной.

А потом, под визг и вой,
(Чикин утомился)
Сладко в женской душевой
Спать расположился.

Спал он, нет ли—все равно
С пьяным щей не сварить.
Для работника вино—
Враг, а не товарищ.

А. ИВАНОВ.
Кузнечный цех.

Под крылышком у начальника цеха

В тракторосборочном цехе № 2—выдача зарплаты. В коридоре у окна кассы толпятся рабочие в ожидании своей очереди. Шум, споры. Одного оттирают от окна, так как он решил получить зарплату без очереди, другой претендует на место поближе, так как он, якобы, уже занимал очередь.

В это время из дверей комнаты производственно-диспетчерского бюро один за другим выходят служащие, инженерно-технические работники, неся в кармане только что полученные деньги.

Так производится выдача заработной платы в тракторосборочном цехе № 2. Кассир тов. Волошкин грубо нарушает порядок выдачи заработной платы. Цех за каждого рабочего, получающего зарплату, платит тов. Волошкину 20 копеек. Но кассир этим не удовлетворяется. Пользуясь благосклонностью начальника цеха, он ввел особый список, по которому вошедшие в него получают зарплату в первый же день и вне всякой очереди, но за это платят кассиру по 1 рублю.

Для большей ясности сообщаем, что в этом списке есть начальник цеха тов. Иванов, секретарь партбюро тов. Чирков, начальник производственно-диспетчерского бюро тов. Власенко и многие другие руководители цеха.

140-сильный трактор

На Челябинском тракторном заводе под руководством начальника бюро отдела главного конструктора В. Дурановского создан новый 140-сильный трактор. Он предназначен для работы с навесным и прицепным землеройным оборудованием на строительстве крупных гидростанций, каналов, оросительных систем, на разработках рудных месторождений открытым способом.

Новая машина имеет ряд преимуществ перед другими тракторами отечественного производства. У нее лучшее сцепление гусениц с грунтом и более высокий коэффициент полезного действия. Управление трактором и навесным оборудованием осуществляется с помощью пневматики. Остановочные тормоза и тормоза поворота работают в масляной ванне, что значительно увеличивает срок службы тормозных лент.

Опытные образцы 140-сильного трактора, агрегатированные с бульдозерами и скреперами, про-

шли межведомственные испытания на строительстве Кременчугской ГЭС и Верхне-Ширванского канала Азербайджанской ССР. Производительность новой машины с бульдозером превышает производительность 80-сильного трактора в 2,5—3,6 раза, в то время как мощность ее выше лишь в 1,5 раза, а вес—в 1,3 раза. Такие же результаты дали испытания и при работе со скрепером. Расход топлива на 30 процентов ниже, чем у 80-сильного трактора.

Трактор приспособлен также для работы на лесозаготовках. Для этого он оборудуется специальной навесной двухконсольной аркой и трелевочной лебедкой. В условиях бездорожья его рейсовая нагрузка достигла 40 и более плотных кубометров древесины, сменная же выработка—200 кубометров.

Серийное производство этих тракторов будет начато на Бежецком заводе.

СПОРТ На первенство по настольному теннису

С 5 апреля начались соревнования по настольному теннису на первенство по заводу. Этот интересный вид спорта весьма популярен на заводе. В соревнованиях принимают участие 12 команд. Каждая команда состоит из четырех основных и трех запасных игроков.

Первенство оспаривают три команды отдела главного конструктора, по одной команде выставили отдел главного металлурга, автоматный, прессовый, модельный, тракторосборочный, инструментальный цехи, теплоэлектроцентраль, чугунолитейный цех № 3. На личное первенство

играет также сборная команда завода.

Игры проходят по круговой системе: каждая команда должна сыграть с другими командами, участвующими в соревновании. Всего состоится 101 встреча.

Уже прошли первые игры. После трех игр лидирует вторая команда отдела главного конструктора, набравшая 10 очков. На втором месте первая команда

отдела главного конструктора, имеющая после двух игр семь очков. Третье и четвертое места поделили команды прессового цеха и отдела главного металлурга, набравшие после двух игр по шесть очков каждая.

Соревнования по настольному теннису проходят после рабочего дня в опытном цехе, привлекая много болельщиков. Они продлятся три недели.

ИЗВЕЩЕНИЕ

Кабинет партийного просвещения парткома завода ставит в известность читателей партийной библиотеки, что библиотека работает ежедневно с 11 часов утра до 7 часов вечера.

Выходной день—четверг.

Редантор А. ЕЛИСЕЕВА.