

Смотр сил молодых

У советского народа есть хорошая традиция — отмечать знаменательные даты, праздники трудовыми подарками. Второй городской фестиваль молодежи — это праздник юности. Подготовка к фестивалю молодежи во всех цехах нашего завода вылилась в широкое социалистическое соревнование за завершение конкретных и больших дел, за повышение производительности труда. Об успехах этого соревнования сегодня рапортует молодежь.

Готовясь к празднику, комсомольцы и молодые рабочие нашего завода провели большую работу по благоустройству и озеленению рабочих поселков. Высажено много деревьев и кустов, у жилых домов разбиты цветники, жильцы общежитий своими силами оборудовали спортивные площадки.

Подготовка к празднику юности помогла улучшить идейно-воспитательную работу среди молодежи, бороться за выполнение решений XIII съезда ВЛКСМ. В цехах завода, в рабочих общежитиях проводились лекции о коммунистическом воспитании, о трудовых подвигах советской молодежи. Много было душевных бесед о патриотизме к Родине, о долге перед страной.

В дни подготовки к фестивалю заметно оживилась культурно-массовая работа в комсомольских организациях. Коллективы художественной самодеятельности созданы почти в каждом цехе нашего завода. Лучшие из них получили право выступать сегодня и завтра в праздничных концертах фестиваля.

Сегодня в 7 часов вечера начнется торжественное шествие молодежи города к площади имени В. И. Ленина, где будет проходить второй городской фестиваль. Колонну тракторостроителей возглавят самые юные участники фестивального шествия — учащиеся средних школ №№ 6 и 9. В белоснежных платьях, с букетами цветов и разноцветными флажками 40 девочек пойдут впереди фестивальной колонны тракторостроителей.

Массовые гуляния, спортивные состязания, концерты, музыка — вот что будет царить на этом празднике юности, силы и красоты.

Если ты хорошо работаешь, учишься, в полную меру своих молодых сил добиваешься поставленной цели, идешь в ногу с нашим бурным неповторимым временем, а не топчешься попусту на месте, если твой труд творческий, с перспективой на будущее — тебе будет весело и радостно на твоём молодежном празднике.

Они выполнили свои обязательства

Комсомольцы и молодые рабочие механического цеха № 2 в соревновании в честь второго городского фестиваля и Дня молодежи добились больших успехов.

Высокопроизводительно работают токарь участка редутора Юрий Карташов и протачник участка вкладышей Геннадий Рябов. Геннадий Рябов обязался ежедневно выполнять по две нормы. Свое слово он с честью держит.

Сейчас он выполняет сменные задания на 210 процентов.

На 160—170 процентов выполняет норму и Юрий Карташов. Каждый из них с честью выполнил свое обязательство.

Хорошо также работают токарь Александра Другова и контролер Галина Дуброва.

Е. АФАНАСЬЕВА.
Механический цех № 2.

Впереди соревнующихся

Высоким трудовым подъемом встретили комсомольцы и молодые рабочие чугунолитейного цеха № 3 открытие второго городского фестиваля молодежи.

Среди формовщиков стержней хороших успехов в труде добились стерженщики Раиса Кожевникова и Мария Бабкина. 26 июня они заформовали 90 стержней головок блока цилиндров вместо 60 по заданию. Так же хорошо работают формовщик стержней заднего мо-

ста Александр Хомиченко, сборщица стержней Лидия Жугина и другие. Они выполняют задания на 140—150 процентов.

Особенно высокие темпы в труде набрала за последние дни комсомольская бригада формовщиков, которой руководит комсомолец Владимир Вяткин. Члены этой бригады значительно перевыполняют задания.

Л. МЕРКУРЬЕВА.
Чугунолитейный цех № 3.

Что будет на втором городском фестивале молодежи

28 ИЮНЯ. В 7 часов вечера на площади имени В. И. Ленина торжественное открытие фестиваля. Парад участников фестиваля. Колонну тракторостроителей откроют учащиеся средних школ №№ 6 и 9.

В 8 часов 45 минут зажжется факел фестиваля. На открытых площадках будут даны два больших праздничных концерта.

До поздней ночи на площади играет духовой оркестр.

29 ИЮНЯ. Массовое гуляние на площади. С 11 часов утра на стадионе ДСО «Труд» и на площади имени В. И. Ленина будут проходить спортивные соревнования, которые откроются парадом физкультурников.

Вечером с 8 до 10 часов — карнавал. В ярких национальных костюмах народов СССР, стран народной демократии, Индии и других стран выйдут на площадь десятки участников фестиваля.

В 10 часов вечера начнется факельное шествие, в котором примут участие около 500 юношей и девушек.

В 12 часов ночи яркий фейерверк известит об окончании праздника юности, погаснет факел фестиваля.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Трудовой Темп

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

16-й год издания
№ 75 (1907)

Суббота, 28 июня 1958 г.

Цена
10 коп.

Фестиваль — праздник молодости, труда и мира

Пусть радость придет в каждый дом!

Есть чем похвалиться!

Сегодня открывается городской фестиваль молодежи — праздник веселья, мира и дружбы. Хорошо, с комсомольским огоньком готовились к нему молодые рабочие инструментально-производственного корпуса. Колонна инструментальщиков — самая многочисленная: в ней 130 человек. В состав сводной колонны, которой руководит секретарь комсомольской организации инструментально-производственного корпуса Геннадий Юшин, входит молодежь первого чугунолитейного, модельного, опытного, ремонтно-механического, метизного и других цехов.

Коллектив художественной самодеятельности к празднику подготовил интересную, разнообразную программу. Так, танцевальная группа подготовила несколько танцев. Группа юношей под руководством Николая Долгова исполнит на фестивале две песни, Александр Яшин прочитает стихи. Участники самодеятельности Нина Щуркина, Григорий Грищенко, Николай Долгов и Вячеслав Колтомов примут участие в заключительном концерте.

На всех участках в честь фестиваля были проведены воскресники по наведению чистоты и порядка. Вместе с мастерами комсомольцы привели

в порядок рабочие места, убрали ненужные детали, хлам. Лучшими по чистоте являются участок нормалей (группкомсорг Ольга Мартынович, старший мастер тов. Лавриненко) и участок сложнорезающего инструмента (группкомсорг Дмитрий Шадров, старший мастер тов. Сорокин).

Было проведено также несколько цеховых воскресников по сбору металлолома, наведению чистоты и порядка на территории вокруг корпуса. Собрано и сдано в скрапоразделочный цех свыше 48 тонн металлолома. Комсомольцы и молодежь работали на заводском лесоскладе. Заработанные деньги отчислены в фонд фестиваля.

За счет экономии материалов, внедрения рационализаторских предложений и других мероприятий в комсомольскую копилку внесено около 50 тысяч рублей.

В цехе организована школа передового опыта, руководит которой технолог, член ВЛКСМ тов. Симансон. Ко дню фестиваля 35 комсомольцев и молодых рабочих повысили свою квалификацию. Молодые рабочие хорошо трудятся. Высокопроизводительный труд инструментальщиков — самый большой подарок фестивалю.

Л. ГАВРИЛОВА.

Цифры, говорящие о многом

29 июня — День советской молодежи. В этот день молодежь нашей страны рапортует Родине о своих достижениях в труде.

Для молодых тружеников нашего города день 29 июня является двойным праздником. 28 — 29 июня будет проходить и второй городской фестиваль молодежи.

К этим праздникам молодые тракторостроители пришли не с пустыми руками. 2 миллиона 200 тысяч рублей внесли комсомольцы и молодые рабочие нашего завода в комсомольскую копилку.

Только на воскресниках комсомольцы собрали и сдали в скрапоразделочный цех около тысячи тонн металлолома и 6 тонн макулатуры.

Кроме этого, в свободные от работы часы руками молодых рабочих высажено на поселках нашего завода 30 тысяч деревьев и кустарников.

Не остались в долгу и молодые рационализаторы. Из 300 поданных комсомольцами рационализаторских предложений уже внедрены 110 с условно-годовой экономией в 215 тысяч рублей.

Большую пользу принесли заводу и рейды комсомольских бригад «легкой кавалерии». Члены этих бригад — комсомольцы с беспокойными сердцами — похозяйски прошлись по заводу. Это они выявили неиспользованные резервы. Только одного оборудования, не используемого в цехах на протяжении нескольких лет, выявлено на сумму 780 тысяч рублей.

По-новому решены вопросы расхода электроэнергии и сжатого воздуха в цехах завода, в результате чего также получено 145 тысяч рублей условно-годовой экономии.

Широким фронтом двинулись молодые тракторозаводцы в поход за освоение вторых и смежных профессий. Только за два последних месяца 1300 комсомольцев и молодых рабочих освоили вторые и смежные профессии, а также повысили свою квалификацию.

В эти радостные праздничные дни хочется от всей души сказать нашим комсомольцам и молодым рабочим:

— Вы хорошо поработали, друзья! Желаем вам весело отдохнуть, набраться новых сил для дальнейшего труда на благо нашей любимой Родины.

В. РОМАНЕНКО.



В автоматном цехе Анна Васильевна Репкина пользуется большим уважением

коллектива. За 11 лет работы в цехе неутомимая труженица выполнила 20 годовых норм.

Сейчас фрезеровщица тов. Репкина, следуя похвалу Николая Мамаева, вместо 280 гаек по норме успевает обработать в смену 550—600 гаек. Работает она на двух станках, организуя свой труд так, чтобы не потерять ни одной минуты рабочего времени. Зная машинное время по фрезеровке пазов гайки на одном станке, передовик производства А. В. Репкина за это время успевает установить четыре гайки в приспособлении на другом станке. Так складывается безостановочный цикл работы.

Передовая фрезеровщица охотно передает свой опыт молодым рабочим. Нина Днепронетровская, сменщица и ученица тов. Репкиной, при отличном качестве выпускаемой продукции сейчас более чем в полтора раза перевыполняет сменные задания. Хорошо работает и другая ученица тов. Репкиной — Валентина Проскурова.

За свою хорошую работу Анна Васильевна Репкина неоднократно была награждена Почетными грамотами и ценными подарками. Из месяца в месяц она удерживает почетное звание «Лучший рабочий своей профессии». На снимке: А. В. Репкина.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Изыскивать скрытые резервы производства

Третий квартал нынешнего года должен быть ознаменован переходом нашего завода на рентабельную работу. Это важное мероприятие будет осуществлено, если коллективы всех больших и малых цехов под руководством партийных, профсоюзных и комсомольских организаций поведут настойчивую борьбу за изыскание скрытых производственных резервов, за снижение материальных и трудовых затрат на изготовление выпускаемой продукции.

По инициативе партийной организации электроцеха 23 июня состоялось совещание инженерно-технических работников цеха и телефонной станции. Ознакомившись с постановлением пленума горкома партии «О работе Алтайского тракторного завода и мерах по улучшению технико-экономических показателей», участники совещания высказали много ценных предложений, направленных на улучшение работы цеха.

Начальник электроцеха тов. Хомутов предложил пересмотреть существующую премиальную систему оплаты труда рабочих. В этом отношении наиболее правильный метод премиальной системы оплаты труда существует на обмоточном участке, где мастером кандидат в члены КПСС тов. Цвет.

Здесь при начислении премиальных учитываются такие показатели, как обязательное выполнение производственного задания, качество работ и культура производства.

Участники совещания отметили возможные пути снижения материальных затрат. Так, ука-

По следам выступлений
„БОЕВОГО ТЕМПА“

„НЕУДАЧНИК“

В № 60 нашей газеты под таким заголовком была помещена критическая корреспонденция, в которой сообщалось о недостойном поведении работника кузнечного цеха Тагирова.

Как сообщил редакции председатель комитета профсоюза кузнечного цеха тов. Кошелев, корреспонденция обсуждалась на заседании цехового комитета. Факты, изложенные в корреспонденции, подтвердились. Тагирову вынесено общественное порицание. Он обещал в дальнейшем не допускать подобных поступков.

Проводы на пенсию
старейшего педагога

Коллектив учителей средней школы № 9 25 июня тепло провожал на заслуженный отдых уходящего на пенсию старейшего педагога—Моисея Львовича Хейфеца.

40 лет своей жизни он отдал делу народного образования, участвовал в строительстве первых советских трудовых школ. За свою 15-летнюю педагогическую деятельность в школе № 9 и в школе рабочей молодежи он провел 20 выпусков учащихся, получивших аттестаты зрелости.

На торжественном вечере присутствовали и тепло приветствовали старого педагога бывшие его воспитанники—начальник энергоцеха жилищно-коммунального отдела тов. Кулагин, инженер авиационной промышленности тов. Гамарник, преподаватель русской литературы тов. Крендель и многие другие.

Дирекция школы рабочей молодежи № 1 объявила благодарность Моисею Львовичу Хейфецу и ходатайствует о присвоении ему звания заслуженного учителя.

Представители дирекции школы № 9 и машиностроительного техникума также благодарили старейшего педагога за воспитание молодого поколения в коммунистическом духе.

Своего педагога пришли приветствовать выпускники школы № 9, несколько дней тому назад получившие аттестаты зрелости. Много прочувственных и теплых слов было сказано в этот вечер и товарищами Моисея Львовича—учителями. Ему преподнесли ценные подарки.

Старейший педагог вполне заслужил обеспеченную старость. Пожелаем ему еще многих лет жизни и хорошего здоровья.

зывали на необходимость реставрации старого провода, снятого с ремонтируемых моторов и другой электроаппаратуры.

Начальник телефонной станции тов. Маляганов отметил, что автоматическая и ручная телефонные станции слабо работают.

—К нам на завод завезена из Ленинграда новая автоматическая телефонная станция на 1000 номеров,—говорит тов. Маляганов,—но она лежит в подвале чугунолитейного цеха № 3 и ржавеет из-за отсутствия соответствующего помещения.

Тов. Маляганов бросил серьезный упрек в адрес начальника ОКСа тов. Зеленецкого, который тормозит сдачу в эксплуатацию помещения телефонной станции, строящегося с 1948 года.

В начале текущего года на

Они повысили свой рабочий разряд

Рассказ контрольного мастера моторного цеха
А. Трахтенберга

Повышение деловой квалификации рабочих-станочников является залогом роста производительности труда. Месяц тому назад на участке шатуна в моторном цехе были организованы курсы повышения квалификации станочников. Заниматься на этих курсах изъявили желание 11 рабочих. Преподавателем теоретической части назначили меня, а практические занятия поручили вести сменному мастеру участка шатуна тов. Самойлову. Занимаясь с молодыми рабочими, мы старались приложить все свои знания и практический опыт к тому, чтобы они как можно лучше усвоили материал.

И вот дни напряженной учебы позади. Наши труды не пропали даром: двое рабочих получили отличные оценки, а остальные—хорошие. Лучше всех отвечали Александр Кайзер и Любовь Слаткова.

Александр Кайзер пришел на участок шатуна в 1957 году, после окончания десятилетки. Сначала юноша выполнял легкие операции. Но вскоре опытный глаз мастера тов. Самойлова заметил, что Александр Кайзер интересуется работой расточного

станка. И Александр стал расточником третьего разряда. Сейчас, после окончания курсов повышения квалификации, ему присвоен 5 разряд.

Нужно заметить, что Александр Кайзер не только хороший производственник, постоянно перевыполняющий производственные задания, но и активный общественник. Он является группкомсоргом на участке.

В настоящее время Александр Кайзер готовится к поступлению в вечерний филиал Алтайского института сельхозмашиностроения.

Уверенно отвечала во время экзаменов на все поставленные вопросы и молодая работница Любовь Слаткова. Судя по ее ответам, мы сделали вывод, что она хорошо изучила пройденный материал. Это, безусловно, поможет ей в практической работе.

Хорошие знания показали расточник Михаил Сучилин, слесарь-сдатчик Леонид Лесков и многие другие.

В настоящее время Александр Кайзер готовился к поступлению в вечерний филиал Алтайского института сельхозмашиностроения.

Уверенно отвечала во время экзаменов на все поставленные вопросы и молодая работница Любовь Слаткова. Судя по ее ответам, мы сделали вывод, что она хорошо изучила пройденный материал. Это, безусловно, поможет ей в практической работе.

Хорошие знания показали расточник Михаил Сучилин, слесарь-сдатчик Леонид Лесков и многие другие.

Первая заводская конференция
рационализаторов и изобретателей

10 апреля на заводе было создано организационное бюро для организации заводского общества рационализаторов и изобретателей. 25 июня в клубе завода состоялась первая конференция рационализаторов завода.

Делегаты конференции с большим вниманием заслушали доклад главного инженера завода тов. Рывкина «О состоянии и мерах улучшения рационализаторской и изобретательской работы на заводе». Был также заслушан отчет председателя оргбюро о проделанной работе по созданию общества.

Тов. Рывкин привел ряд примеров успешной работы завода в деле внедрения новой техники, улучшения качества изготавливаемых тракторов и роста производительности труда тракторостроителей.

—В прошлом году и в первой половине этого года проделана определенная работа по совершенствованию технологии и внедрению новой техники,—говорит тов. Рывкин.—За этот период значительно расширена область применения закалки с электронагревом и газовой цементацией, увеличивается выпуск отливок методом точного литья.

Докладчик привел примеры успешного внедрения организационно-технических мероприятий в ряде цехов.

Во всей многообразной работе завода по совершенствованию технологии и организации производства, техническому прогрессу и улучшению технико-экономических показателей значительная роль принадлежит рационализаторам и новаторам производства.

Так, наладчик кузнечного цеха тов. Захарченко предложил конструктивную пуансона для деталей 60-35-002, благодаря чему изменена длина за-

готовки на 15 миллиметров. За год экономия металла составляет 41,9 тонны.

Мастер сталелитейного цеха тов. Онищенко предложил увеличить зазор между проушинами отливки детали 60-35-001, в результате чего на комплект снижена трудоемкость на 319 минут. Тов. Онищенко сохранил заводу 92 тысячи рублей.

Рационализаторы этого цеха гг. Хоменко, Юрин и Чевардов предложили внедрить раствор для футеровки основных ковшей из еманжелинского песка вместо хромитового порошка, что дает снижение стоимости одной тонны стального литья на 234 рубля, а годовая экономия составляет 72 тысячи рублей.

Докладчик и выступившие в прениях делегаты говорили о серьезных недостатках в работе рационализаторов и изобретателей завода.

Так, делегат ремонтно-механического цеха тов. Аллилуев говорил о том, что в цехе продолжительное время находится в стадии внедрения более 40 рационализаторских предложений.

Лучший рационализатор завода старший технолог чугунолитейного цеха № 3 тов. Миронычев отметил слабую работу уполномоченных цеховых бюро рационализации и изобретательства.

Делегаты конференции избрали совет общества рационализаторов и изобретателей завода в составе 17 человек. Председателем общества избран тов. Борисов. Избраны делегаты на краевую конференцию рационализаторов и изобретателей.

В принятом решении намечены конкретные мероприятия, которые призван решать совет общества в своей практической работе.

И. МАМЧУК.

Улучшить техническое обслуживание
участка № 6

Также же неудобства испытывали мы при обработке бронзовых втулок на долбежном станке. Ведь этот станок ремонтировали по 2—3 раза в смену и не добились нужных результатов.

В электромастерской и мастерской отдела приспособлений нашего цеха установлен странный порядок. На вызовы рабочих и наладчиков участков для устранения неисправностей и неполадок в оборудовании дежурные слесари и электрики, как правило, являются спустя 40 минут, а иногда и позднее. Дело в том, что ремонтники ждут разрешения мастера или старшего мастера на ремонт. А тем временем оборудование простаивает.

Со стороны слесарей и электриков часто наблюдаются случаи грубого отношения к операторам и наладчикам. Из-за грубого отношения операторы и наладчики перестали обращаться за технической помощью к электрику тов. Хорошеву.

Особенно трудно приходится работать коллективу участка во второй и третьей сменах. В это время слесари, электрики, водо-

проводчики часто остаются без руководства и в случае необходимости их приходится долго искать.

Вызывает удивление и тот факт, что, несмотря на то, что на участке № 6 сейчас сосредоточено много различных высокопроизводительных станков, таких, как токарный шестипиндельный полуавтомат, многопиндельный вертикально-сверлильный и другие, на которых должны обрабатываться многие дефицитные детали, действенных мер к их запуску и наладке никто не принимает.

Мы просим руководителей отделов главного энергетика и главного механика побывать на участке № 6 и помочь немедленно запустить в производство очень нужное нам оборудование. Это значительно улучшит работу участка.

А администрации цеха следует серьезно заняться упорядочением работы технических служб. Участок № 6 должен работать ритмично.

И. БЫКОВ,
мастер.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Электронпечь для термической обработки ремонтных деталей

Оперативность текущего ремонта оборудования и оснастки зависит в большой степени от своевременного исправления изношенных или поломанных деталей. Значительное количество деталей, заменяемых при ремонте, нуждается в термической обработке (шестерни, валики, болты и т. д.).

Термообработка ремонтных деталей производится, как правило, в термической отделении ремонтно-механического и инструментального цехов или в термическом цехе основного производства. Стремление как можно полнее загрузить печь приводит к ожиданию некоторого оптимального количества деталей, однородных по режиму термической обработки. В результате детали в течение нескольких часов лежат без движения. Это приводит к потере оперативности ремонта, т. е. к простоям оборудования или к постановке на станки деталей нетермообработанными. Такие простои особенно нежелательны, если дело касается уникальных станков. Например, в автоматном цехе простои в течение смены высокопроизводительного шести- или восьмицилиндрового автомата

резко влияют на темпы выпуска продукции.

С целью повышения оперативности ремонта оборудования и оснастки в автоматном цехе спроектирована и изготовлена нагревательная электронпечь полезным объемом 0,06 м³.

Каркас печи металлический, сваренный из угольников 50x50, обшитый листовым железом толщиной 2 мм. Рабочая зона (см. рисунок) выложена шамотным кирпичом класса «В». Для уменьшения потерь тепла между металлической обшивкой печи и кирпичной кладкой проложен асбест в три слоя. Теплопроводность асбеста значительно ниже, чем пеношамота, не говоря уже о диатоме, и его применение позволило несколько увеличить полезный объем печи. Сверху над сводом в качестве изоляционного материала можно засыпать кизелгур или инфузорию землю.

Полезная площадь пода — 0,16 м². Нагрев спирали, изготовленной из нихромовой проволоки диаметром 3,5 мм, осуществляется однофазным током напряжением 220 вольт. Мощность, потребляемая печью, составляет примерно 15 киловатт. Средний диаметр витка спирали — 35 мм.

Для контроля температуры печь оборудована термопарой и электронным регулятором ЭРМ-47. При необходимости регистрации температуры в печи можно установить автоматический потенциометр типа ЭПД-17.

Подъем дверки печи осуществляется при помощи стального тросика и рукоятки через систему блоков, причем при подъеме дверки питание печи автоматически отключается при помощи конечного выключателя, установленного над печью. Сама дверка ходит в направляющих двух швеллерах № 5, приваренных к каркасу печи.

Охлаждающие жидкости (вода и масло) находятся в небольших бачках, причем вода в бачок поступает непрерывно из общей водопроводной сети и сливается в канализацию. Если по каким-либо причинам невозможно сделать циркуляцию воды, бачок следует брать больших размеров во избежание чрезмерного нагрева воды.

Такая печь вместе с бачками, электроаппаратурой и рабочим местом термиста занимает площадь всего 3,5 м². На электронпечи можно производить нагрев под закалку углеродистых, хромистых и некоторых легированных сталей, производить отпуск, отжиг, нормализацию, а также сушку электромоторов при проведении профилактических ремонтов (температура в печи при этом, конечно, должна быть соответствующим образом понижена).

Обслуживается печь по совместительству слесарем службы механика или приспособлений, соответствующим образом структурированным.

Сооружение печи не дает прямого экономического эффекта, выражаемого в рублях, однако ценность ее для цеха очевидна, так как оперативность ремонта оборудования и оснастки значительно возрастает, ликвидируются потери времени на оформление многочисленных заказов.

Работа печи показала ее высокие эксплуатационные качества. В то же время сооружение ее несложно и доступно ремонтной службе любого цеха.

В. ФУНТИКОВ.

Табельный учет без табельщиков

До недавнего времени считалось, что повседневный учет явок и неявок на работу рабочих и служащих может осуществляться в цехе только специально назначенными для этого табельщиками. При этом порядке все работники при явке на смену сдавали свои пропуска в табельную книгу, а по окончании работы или при уходе на обеденный перерыв разбирали их. Как правило, у окна табельных задолго до гудка образовывались большие очереди за получением пропусков.

При существовавшей системе производственный мастер не мог своевременно знать о явке своих рабочих на смену, не мог своевременно реагировать на нарушения дисциплины (данные о нарушениях подавались начальнику цеха).

Для учета выработки рабочих и оформления нарядов на производственных участках имелись расpredы-нарядчики. Они же вели несистемный учет отработанного времени по производственному участку.

Изучением работы расpredов-нарядчиков цехов было установлено:

а) нарядчик в значительной степени дублирует работу табельщика. Рабочий день нарядчика недостаточен загружен;

б) в условиях механизированного учета зарплаты, когда табельщики изменяли без ведома нарядчика рабочие номера (именно по табельным номерам), допускались большие ошибки;

в) явка на работу и окончание работы производственным мастером слабо контролировались и роль мастера в вопросах укрепления трудовой дисциплины на участке была принижена.

Возник вопрос: не является ли табельная цеха лишним звеном в учете, нельзя ли сократить табельщиков и улучшить систему табельного учета, непосредственно приблизив его к рабочему и к производственному мастеру?

Обсуждению этого вопроса было посвящено совещание мастеров и руководства цехов завода. Было

решено ликвидировать табельные, как лишнее звено в учете. Их функции возложить на расpredов-нарядчиков по производственным участкам.

Ликвидации табельных предшествовала большая подготовительная работа в цехах. В основу организации новой табельной системы был положен принцип: расpred-нарядчик ведет учет выработки и табельный учет по ранее закрепленным за ним участкам. Кроме того, для табельного учета к нему прикрепляются 2—3 других участка, территориально близко расположенных. Таким путем обеспечен табельный учет рабочих всех смен без увеличения штата расpredов-нарядчиков.

При реорганизации табельного учета пришлось: во-первых, закрепить всех расpredов-нарядчиков за производственными участками, обеспечившими охват табельным учетом рабочих всех смен; во-вторых, наметить и с помощью начальников цехов организовать непосредственно на производственных площадях вблизи рабочих мест табельные точки и соответствующим образом оборудовать их для приема и выдачи пропусков; в-третьих, провести ознакомление рабочих с новым порядком табельного учета, а для расpredов-нарядчиков разработать Памятку по табельному учету и провести семинар.

Табельный учет без табельщиков осуществляется уже во всех механических цехах завода.

Проведенная реорганизация значительно улучшила табельный учет, создала удобства для рабочих, уменьшила потерю рабочего времени. Начальники пролетов и мастера могут быстро реагировать на нарушения трудовой дисциплины и принимать к нарушителям меры административного и общественного воздействия.

С ликвидацией табельных получен и экономический эффект: сокращены из числа административно-управленческого персонала 16 табельщиков с годовым фондом зарплаты в 90 тысяч рублей.

А. ВЕДЕЛЕВ.

В технической библиотеке завода

Поступили в большом количестве новые материалы филиала Всесоюзного института научной и технической информации на различные темы. Вот некоторые из них:

Применение пластмасс в машиностроении.

Начал поступать бюллетень технико-экономической информации «Сталинградская промышленность», издаваемый совнархозом Сталинградского экономического административного района.

В бюллетене публикуются статьи, освещающие вопросы новой техники, передового производственного опыта, экономики и организации производства, информации о достижениях новаторов, рационализаторов, внедренных в производство технических усовершенствованиях, а также статьи о текущей деятельности совнархоза, его предприятий и организаций.

В бюллетене № 4 наряду с дру-

Антикоррозионные покрытия и материалы для условий тропического климата.

Механизация плановых, учетных и проектно-конструкторских работ.

Механизация исчисления удержаний налогов на табуляторе.

Некоторые материалы имеются следующие статьи:

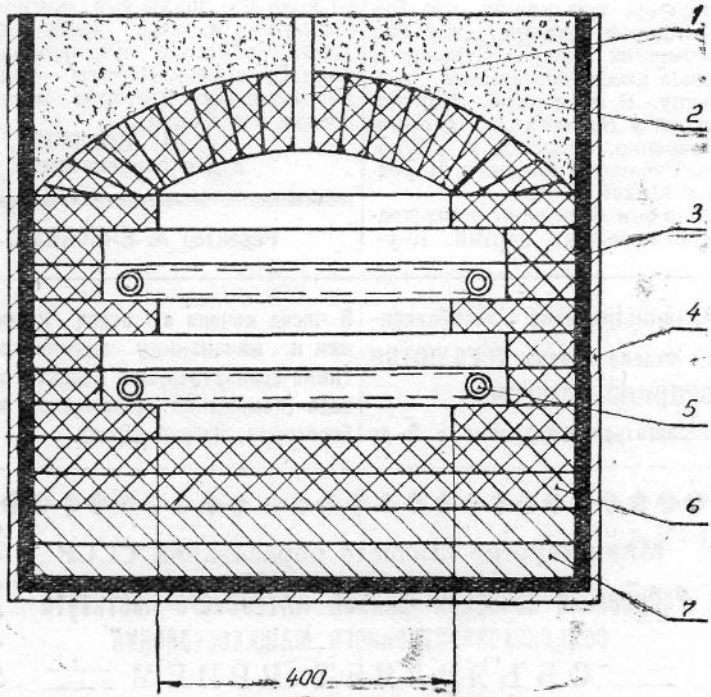
А. Г. ГАЙВОРОНСКИЙ—Пути ускорения конструирования новых машин.

А. И. ЧАМОНОВ, А. Я. АВЕРБУХ—Автоматическое распределение формовочной земли.

Н. М. БОГДАНОВ—Электродуговая наплавка резов голыми электродами.

В. Г. ШАБОВИЧ—Водоохлаждаемая коробка для ремонта электротепел.

Техническая страница подготовлена бюро технической информации завода.



1. Канал для термопары. 2. Засыпка. 3. Асбестовая изоляция. 4. Каркас печи. 5. Спираль нагревательная. 6. Шамотный кирпич. 7. Пеношамот.

Извлечение обломков инструмента из деталей электроискровым способом

Чтобы удалить из детали сломавшийся метчик или болт, не допустить брака, на Сталинградском тракторном заводе применили электроискровой способ извлечения обломков. Этим способом можно разрушать любые металлы и сплавы, независимо от их твердости.

Разрушение заклинившегося обломка происходит в результате электроискрового процесса между удаляемым обломком и стержнем из наиболее электропроводного и теплопроводного металла, например меди.

Для осуществления этого способа в цепь разрядного контура включают в качестве электродов: деталь—анодом, медный стержень—катодом. Деталь при этом

помещается в «ванну» с жидким диэлектриком (в данном случае можно использовать отработанное масло).

Инструмент—электрод устанавливается по центру обломка или крепежной детали и разрушает его. После разрушения сердцевинные осколки извлекаются намагниченным стержнем.

Если размеры детали велики, то к ней пристраивают накладную «ванну» с маслом. При этом применяется вибрационная головка переносного типа с магнитным присосом. При работе вибрационная головка устанавливается на обрабатываемой детали и удерживается на ней включением магнита.

Извлечение обломков инстру-

мента из детали осуществляется на СТЗ установкой ЭИП СТЗ-56. Для этого используются следующие электрические режимы: напряжение—200 вольт, емкость конденсатора—20 микрофард, рабочий ток—3 ампера, ток короткого замыкания—10 ампер.

Производительность процесса при таких режимах и электроде (медном стержне) диаметром 5 мм составляет 1 мм в минуту, т. е. в течение 10 минут разрушается обломок длиной 10 мм.

В 1957 году электроискровым способом на СТЗ восстановлено 3020 бракованных деталей, в том числе 589 радиаторных бачков и пусковых двигателей, 132 корпуса наборных фрез. Всего на 200 тысяч рублей.



Неубранные детали

В чугунолитейном цехе № 3 еще осенью 1957 года отливки деталей были выброшены во двор, под открытое небо. Валяются там эти детали и по сей день. Под действием атмосферных осадков детали ржавеют, покрываются толстым слоем грязи. Руководители цеха смотрят на это сквозь пальцы. Их не беспокоит, что в результате такой бесхозяйственности выброшено на ветер более 30 тысяч рублей государственных средств.

В цехе литейном под номером три
Много деталей во двор унесли.
Долго не убрана куча одна,
Грустную думу наводит она...
Кажется, шепчут друг другу де-
тали:
«С прошлого года нас не убрали,
Обидно валяться нам в хламе,
Грязи.
Видно, для трактора мы не ну-
жны.
Нас топчет прохожий, началь-
ник-вельможа,
Машина нас давит и дождь
на нас льет».

Вы только взгляните, на что
мы похожи!
И где наш начальник, чего же
он ждет?
Мы, как другие, на свет появи-
лись,
Но заржавели и грязью покры-
лись.
Не для того нас вагранщик ва-
рил,
Чтоб Шелыхманов нас в кучу
свалил».

К. ПОЛЯКОВ,
выбивщик чугунолитейного
цеха № 3.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Нет заботы о женщинах-работницах

Механический цех № 4 нельзя назвать необорудованным, так как здесь труд рабочих полностью механизирован. Остаются считанные дни по пуска в эксплуатацию моечных машин. Продукция в тракторосборочный цех будет поступать чистой.

Но о людях, выдающих продукцию, в частности, о работницах, администрация и профсоюзная организация забывают. Для мужчин открыта душевая со всеми удобствами, а с открытием женской душевой не торопятся. Ко всему этому из цеха убрали и умывальники.

Где же женщины должны мыть руки? В туалетной комнате уже с полмесяца снят кран и поставлена заглушка. Работницы моют руки на участках у фонтанчиков с питьевой водой. Это негигиенично, но мыть руки все-таки необходимо. Ведь не пойдешь с грязными руками в детсад или ясли за детишками, или в магазин за продуктами.

Но не так просто помыться у этого единственного источника воды: здесь женщины часто

подвергаются оскорблениям. Приведу пример. 19 июня после работы я пошла мыть руки к фонтанчику второго участка. Рабочий Волков заявил, что я, мол, не с их участка и руки мыть здесь не должна. Я старалась пояснить, что выхода другого нет и неважно, с какого я участка. Тогда он вскипел, толкнул меня в сторону и оскорбил нецензурными словами в присутствии работниц второго участка тт. Петровой и Федорко. А ведь Волков член партии. Сквернословит Волков везде, из считаясь с присутствием молодых девушек и женщин.

Мы, работницы механического цеха № 4, просим редакцию подсказать нашим руководителям тт. Путятину, Гетману и Быкову, чтобы они создали нам необходимые гигиенические условия и призвали к порядку грубиянов и сквернословов.

Е. ЛОМАКИНА,
контролер механического
цеха № 4.



Еще не перевелись „трюкачи“

Кто знает, с каких пор бывший мастер дефектного отделения тракторосборочного цеха тов. Грибов полюбил трюкачество. Очень понравилось ему это занятие.

Но не надо думать, что тов. Грибов разнообразил репертуар своих трюков. Он выступал с одним и тем же номером, который заключался в сдаче отделу технического контроля необкатанных тракторов. Трюк, как видите, не сложный и не требует особых усилий: не нужно тратить много времени на доводку тракторов. Дефектный трактор можно сдать в отдел сбыта, как годный.

— Не устарело ли это представление? — спросил как-то мастера тракторист тов. Заишников. — Ведь этот трактор опять не обкатан.

— Ничего. Гони его в сбыт, — ответил мастер, потирая руки. Но на этот раз трюк не удался. За безответственное отношение к своим обязанностям тов. Грибов снят с должности мастера и переведен на рядовую работу.

А. ВЛАДИМИРОВ.

Приморский край. В совхозах Дальнего Востока широко применяется комплексная механизация возделывания риса. В этом году впервые в больших масштабах на посевных работах используется авиация. Всего в совхозах Приморья будет засеяно с самолетов свыше тысячи гектаров рисовых плантаций, что позволит в 10—12 раз сократить сроки сева.

До сих пор эти работы осуществлялись обычными зерновыми сошниками на тракторной тяге. Из-за трудности равномерной заделки семян часто значительная часть посеянного зерна оставалась непроросшей и пропадала.

Новый метод сева риса имеет ряд значительных преимуществ. Отпадает необходимость ждать просыхания полей; посев производится на залитых площадях, когда вода прогрета до температуры 14—18 градусов.

Облегчается и борьба с сорняками, которые в первой стадии развития (до посева риса) заливаются большим слоем воды и погибают.

Так как после посева толщина водного покрова сводится до минимума, повышается устойчивость риса против полегания, а это снижает потери зерна при уборке. Применение самолетов также высвобождает значительное количество тракторных агрегатов для ведения других работ.

Использование авиации при возделывании риса не ограничивается только севом. С помощью самолетов вносят удобрения на поля перед посевом, а после появления всходов ведут химическую прополку, борьбу с насекомыми-вредителями и подкормку растений.

На снимке (слева направо): второй пилот А. К. Колядчук, механик Д. Г. Простакинин, командир экипажа В. А. Басенко и директор Даубихинского совхоза К. К. Горяинов намечают участки, где сев риса будет проведен с самолета. Фото Н. Назарова.

Фотохроника ТАСС.

Полуфинал первенства края по шахматам

С 15 по 24 июня в г. Рубцовске проходили полуфинальные соревнования на первенство края по шахматам среди сельских районов и городов Камень и Змеиногорск. В турнире приняли участие лучшие шахматисты десяти районов края.

Среди участников турнира были перворазрядники А. Суханов (Шипуновский район) и Г. Коржов (Завьяловский район), второразрядники Н. Морозов (Ребрихинский район), Ф. Русаков (Алтайский район), С. Степанов (Поспелихинский район), А. Михайлович (Славгородский район), Н. Ванюшин (Рубцовский район), а также три шахматиста — третьеразрядники.

В первом туре Суханов выиграл у Степанова, Морозов у Михайловича, Русаков у Ванюшина. Партия Коротких—Коржов была отклонена с позиционным перевесом у Коржова. После третьего тура в группу лидеров вышли Суханов, Коржов и Морозов. В четвертом туре наиболее интересной была партия Русакова с Морозовым, которая после пяти часов игры была отложена.

В пятом туре в центре внимания были партии лидеров турнира—Коржова и Суханова. Первый встречался с Морозовым, второй с Михайловичем. В этом туре Коржов понес первое поражение, а Суханов взял нужное очко и стал лидером турнира. В шестом туре Морозов неожиданно проиграл третьеразряднику Власенко (Шарчинский район). В седьмом туре Морозов встретился с лидером турнира Сухановым и после напряженной борьбы нанес ему первое поражение.

Восьмой тур решал, кто будет лидером турнира, так как оба бывших лидера—Суханов и Коржов имели по первому проигрышу. В этом туре Коржов выиграл у Ванюшина, Суханов у Власенко, Степанов у Морозова, Русаков у Минаева, Коротких у Михайловича.

23 июня был день доигрывания отложенных партий. Кор-

жов нашел пути к победе и выиграл у Коротких. Морозов выиграл отложенную партию у Ванюшина из второго тура и закончил вничью партию с Русаковым из четвертого тура.

Перед последним, девятым туром лидерами снова стали Суханов и Коржов, у которых стало по 7 очков из 8. У ближайшего их соперника Морозова было 5,5 очка. Таким образом, вопрос о первом и втором местах решался во встрече Суханова с Коржовым, а за третье место боролись Морозов, Русаков и Степанов.

24 июня состоялся последний, девятый тур. Напряженно протекавшая партия Суханова с Коржовым закончилась вничью. Степанов выиграл у Власенко, Михайлович у Русакова, Ванюшин у Коротких. Партия Минаева с Морозовым закончилась вничью. Суханов и Коржов поделили между собой первое и второе места, набрав по 7,5 очка из 9 и оба были награждены дипломами I степени.

Третье место с результатом 6 очков из 9 занял Морозов. Четвертое и пятое места поделили набравшие по 5,5 очка из 9 Русаков и Степанов. Шестое и седьмое места поделили между собой Михайлович и Ванюшин, которые набрали по 3,5 очка из 9. Слабо выступили шахматисты Минаев (Змеиногорский район) и Власенко (Шарчинский район).

По положению краевой шахматной секции участники полуфинала края среди сельских районов, занявшие первое и второе места, поедут в г. Барнаул для участия в финальных соревнованиях на первенство края по шахматам, которые состоятся в июле 1958 года. Таким образом, перворазрядники Суханов и Коржов, поделившие первое и второе места, поедут в г. Барнаул.

А. МОКШИН,
судья соревнований.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

Административно - хозяйственному отделу завода ТРЕБУЮТСЯ УБОРЩИЦЫ И СТОРОЖА.

Обращаться ежедневно с 9 до

6 часов вечера в отдел кадров или к начальнику административно-хозяйственного отдела завода (помещение центральной лаборатории, второй этаж).

Министерство высшего образования СССР

Рубцовский вечерний филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения

ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

СТУДЕНТОВ НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Филиал института готовит без отрыва от производства ИНЖЕНЕРОВ-МЕХАНИКОВ по специальностям:

- технология машиностроения,
- машины и технология литейного производства,
- двигатели внутреннего сгорания,
- автомобили и тракторы.

Заявления принимаются с 20 июня по 24 июля

К заявлению прилагаются: а) автобиография, б) аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике и их копии), в) справка с места работы с указанием занимаемой должности и специальности, г) паспорт (предъявляется лично), д) четыре фотокарточки размером 3х4 см., е) мед справка, ж) производственная характеристика.

Вступительные экзамены проводятся с 25 июля по 14 августа по следующим предметам:

- математике, б) физике, в) русскому языку и литературе

СРОК ОБУЧЕНИЯ 6 ЛЕТ

Справляться об условиях поступления и экзаменах в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 9 часов вечера.

АДРЕС: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 4, телефон 0-35 (коммутатор АТЗ)

ДИРЕКЦИЯ.