

Важнейшая задача стенной печати

Все силы, все помыслы советских людей направлены на успешное решение величественной программы строительства коммунизма, намеченной историческим XXI съездом Коммунистической партии Советского Союза. Трудящиеся нашей страны встречают первую весну семилетки небывалым трудовым подъемом. Большой вклад в дальнейшее развитие сельского хозяйства вносят труженики нашего завода, ставшего кузницей сельскохозяйственной техники Сибири.

Сейчас, как никогда прежде, возрастает роль стенной печати, призванной стать трибуной передового опыта на предприятиях, лучших достижений передовиков и новаторов производства.

На нашем заводе выпускаются сотни стальных газет, боевых листов, молний, сатирических листов и т. д. Вся эта стенная печать помогает воспитывать лучшие качества у рабочих, техников, инженеров и служащих. Стенные газеты являются боевыми помощниками цеховых партийных организаций в решении важных хозяйственных и политических вопросов.

Стенные газеты, выпускаемые в цехах и отделах завода, систематически освещают вопросы социалистического соревнования, являются активными агитаторами, организаторами своих коллективов.

Интересные и содержательные стенгазеты выходят в автоматном, первом механическом цехах, центральной заводской лаборатории. Редколлегия газеты «Автомат» автоматного цеха (редактор тов. Владимир) настойчиво поддерживает лучшие традиции своей газеты, на столбцах которой появляются хорошие зарисовки о передовиках производ-

ва, рассказывается об успехах рабочих в коммунистическом соревновании.

Улучшила за последнее время работу редколлегия стенной газеты «Энергетик» теплосилового цеха.

Однако существенным недостатком в работе абсолютного большинства редколлегий стальных газет является недостаточная периодичность. Реже стали выходить номера стенгазеты «Ремонтник» ремонтно-механического цеха, где редактором тов. Аллилуев. Партийное бюро этого цеха (секретарь тов. Воробьев) ослабило руководство редколлекцией, не оказывает достаточной помощи редактору. В результате в «Ремонтнике» слабо отображается повседневная трудовая жизнь рабочего коллектива, не уделяется места пропаганде передового опыта.

Не прислушивается к критическим замечаниям редколлегия стенгазеты «Инструментальщик», столбцы которой щедро заполняются фотографиями и скучными подписями к ним. В инструментально-производственном корпусе много хороших дел, но газета поверхностно говорит об этом. Редколлегия не делает попыток широко раскрывать опыт лучших рабочих. Партийной организации цеха нужно помочь редколлекции расширить рабкоровский актив.

В текущем году проводится конкурс на лучшую стенгазету цеха и отдела. Нужно, чтобы в этом конкурсе приняли участие все редколлекции.

Сделать стенную газету боевым помощником партийной организации в мобилизации коллектива на решение грандиозных начертаний семилетки — боевая задача каждого редактора, каждого члена редколлекции и рабкора.

Условия конкурса на лучшую стенную газету цеха или отдела завода

Велика мобилизующая роль стенной печати, призванной быть боевым помощником партийных организаций в воспитании трудящихся, выступать застрельщиком в организации социалистического соревнования за успешное выполнение исторических решений XXI съезда КПСС, наметившего семилетнюю программу развития всех отраслей народного хозяйства.

Стенные газеты в цехах и отделах завода должны сыграть свою роль в вопросах технического прогресса, пропаганды передового опыта новаторов производства. На столбцах стальных газет должны появляться заметки, зарисовки об участниках соревнования за почетное звание коллективов коммунистического труда и ударников коммунистического труда.

Придавая большое значение стенной печати на нашем заводе, партийный комитет, завком профсоюза и газета «Боевой темп» ежегодно проводят конкурсы на лучшую стенную газету. В нынешнем году также принято решение провести конкурс стальных газет, посвященный Дню советской печати, итоги которого подвести 5 мая 1959 года.

При подведении итогов конкурса будет учитываться следующее:

1. Газета должна выходить не реже трех-четырех раз в месяц.
2. Заметки и корреспонденции стенной газеты должны соответствовать задачам, которые решает коллектив цеха или отдела в настоящее время.
3. Редколлегия стенной газеты должна добиваться действительности публикуемых критических материалов.
4. Авторский актив газеты должен состоять из мастеров, наладчиков и рабочих ведущих профессий.

Для подведения итогов конкурса утверждено специальное жюри, в состав которого входят представители парткома завода и завкома профсоюза.

Для победителей конкурса стальных газет устанавливаются пять мест и две поощрительные премии:

- Одно первое место с премией в 300 рублей.
- Два вторых места — по 200 рублей.
- Два третьих места — по 150 рублей.
- Две поощрительные премии устанавливаются в размере 100 рублей каждая.



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

17-й год издания
№ 36 (2018)

Суббота, 28 марта 1959 г.

Цена
10 коп.

Берите пример с передовиков!

Высокий трудовой подъем

С каждым днем все шире развертывается предмайское социалистическое соревнование. В механическом цехе № 1 коллектив пятого участка, руководимый старшим мастером Николаем Сергеевичем Дудкиным, продолжает увеличивать выпуск деталей. Лучших успехов в соревновании добилась подрезчица Рая Зацепина. Подрезая большое количество разных деталей, она дает в смену 180—200 процентов.

В смене мастера тов. Липатова старается не отстать в соревновании токарь Валентина Быч-

кова, которая на обработке кардана (деталь 36-14) выдает в смену 95 деталей вместо 70 по норме. А ведь недавно на этой операции работало два человека. Теперь Валентина справляется одна. Ее примеру следует комсомола Алла Таныгина. Она обрабатывает в смену на 30—40 деталей венцов шестерен больше, чем предусмотрено по норме, кроме того, умело сочетает работу с учебной в 10 классе школы рабочей молодежи.

П. ЛЕЙБМАН.

Успехи формовщиков

Встретить Международный праздник трудящихся 1 Мая достойным подарком — таким желанием живут в эти дни рабочие чугунолитейного цеха № 1. Включившись в предмайское социалистическое соревнование, формовщики второго и третьего конвейеров среднего литья, где старшим мастером тов. Голышкин, ежедневно перевыполняют сменное задание.

Так, формовщики второго конвейера каждый день выдают на 100 форм больше, чем предусмат-

ривается заданием. Первенство по-прежнему удерживают бригады формовщиков тт. Виргуша, Гривко, Алексеенко, Вдовенко и другие. Их сменная выработка составляет 115—140 процентов нормы.

На третьем конвейере примерно трудятся бригады формовщиков тт. Зарва, Будянского, Фролова и Шубина. 110—120 процентов — таковы показатели выработки этих бригад.

Я. ВАРШАВСКИЙ.
Чугунолитейный цех № 1.

Передовой участок

Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу 1 Мая, замечательных результатов добивается коллектив радиаторного участка прессового цеха, руководит которым старший мастер тов. Высоченко.

С большим подъемом трудится в эти дни каждый рабочий участка. Стремление коллектива выдать больше сверхплановой продукции, изготовить ее только отличного качества позволило участку выйти в передовые. На 27 марта радиаторный участок идет с опережением графика на 4,2 процента.

Высоких показателей добиваются почти все рабочие. Хорошо трудятся газосварщик тов. Кузьменко, навесчица Любовь Зубкова, оцинковщик Петр Фролов и сварщик Мария Богер, которые ежедневно выполняют от полутора до двух норм в смену.

В. ГАВРИЛОВА.

Ее уважают в коллективе

Рита Егорова — выпускница технического училища, пришла работать в автоматный цех в прошлом году. Девушка быстро освоилась с работой и своим исполнительным трудолюбием и исполнительностью завоевала авторитет и уважение коллектива второго участка.

Сейчас Рита работает на токарном станке: выполняет операцию подрезки головки болта противовеса. Сменное задание она перевыполняет в два с лишним раза.

Включившись в предмайское социалистическое соревнование, комсомола Рита Егорова встала на трудовую вахту. Передовая работница изыскивает новые резервы повышения производительности труда и готовится достойным подарком встретить приближающийся Международный праздник трудящихся 1 Мая.

Л. ЗИНОВЬЕВ.

Новые профессии

С каждым годом крепнет связь алтайских тракторостроителей с тружениками полей родного края. Поставляя колхозам, совхозам, МТС и РТС добротные тракторы ДТ-54, оборудованные гидронавесной системой, запасные части к ним, коллектив нашего завода оказывает селу всемерную помощь в проведении полевых работ, механизации трудоемких работ на животноводческих фермах, токах, в строительстве электростанций и радиоузлов.

Новые задачи, поставленные историческими решениями XXI съезда КПСС перед работниками сельского хозяйства по резкому производству сельскохозяйственных продуктов, близко приняты к сердцу и нашим заводским коллективом. Прежде всего решено в период проведения полевых работ оказывать колхозам и совхозам помощь в лучшем использовании техники.

С этой целью многие рабочие и специалисты сейчас настойчиво овладевают профессиями трактористов и комбай-

неров. Без отрыва от производства специализированную курсовую подготовку в свободные от работы часы в цехах и отделах проходят около 1000 человек.

На курсах первого потока состоялся выпуск трактористов. Права на управление трактором получили 94 человека из числа рабочих и специалистов. Отлично научился водить трактор ТДТ-60 электросварщик Андрей Ильич Завальнюк. На нашем заводе он приобрел специальность токаря-универсала, газосварщика. А теперь и трактором управлять может.

— Как это пригодится мне в дни полевых работ! — с радостью произнес тов. Завальнюк, когда товарищи по труду поздравляли его с получением четвертой профессии. Но и этого, оказывается, мало для неутомимого труженика.

— Буду и комбайнером. Пригодится и эта профессия. Андрей Ильич Завальнюк решил продолжить учебу на курсах комбайнеров.

Профессию тракториста при-

обрили коммунисты электрослесарь теплоэлектростанции Владимир Григорьевич Рыбин и барабанщик сталелитейного цеха Иван Алексеевич Гончаров.

Уверенно садится теперь за мощный трактор ДТ-54 слесарь по штампам кузнечного цеха комсомолец Александр Рафаилович Каргаполов. У него есть еще одно желание — стать комбайнером. И хочется верить, что оно сбудется. Александр Каргаполов — один из тех, у кого слово никогда не расходится с делом.

В прессовом цехе самоотверженно трудится демобилизованный воин Владимир Иванович Мелихов. Он первым изъявил желание стать механизатором широкого профиля. И надо видеть, с каким упорством он добивается своего! Владимир Мелихов каждую свободную минуту отдает занятиям на курсах, изучению специальной технической литературы, долго засиживается над конспектами.

Б. ТИХОНОВ.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Выполняем наказ коммунистов

На отчетно-выборном партийном собрании, состоявшемся 17 октября прошлого года, коммунисты метизного цеха вскрывали недостатки в работе, критиковали партийное бюро и его секретаря за слабую реализацию критических замечаний. Здесь же коммунисты давали наказ новому составу партийного бюро уделять этому вопросу больше внимания. Выполняя решения партийного собрания, вновь избранное бюро партийной организации в своей работе руководствуется заранее разработанным планом претворения в жизнь всех критических замечаний.

В частности, коммунисты говорили о неудовлетворительном состоянии в цехе технической учебы рабочих. Партийное бюро потребовало от руководителей цеха устранить этот недостаток. На сегодня учатся в системе ОТО завода 18 человек. Принимаются меры для более широкого охвата учебной работой.

Коммунист тов. Бабкин указал на слабую политико-массовую работу, проводимую среди коллектива. В цехе сейчас работает 13 агитаторов, которыми в основном являются мастера и наладчики. На своих участках они организуют читки, беседы, знакомят рабочих с материалами XXI съезда партии, нацеливают коллектив на решение величественных задач семилетки.

Коммунисты предлагали улучшить работу технического отдела. Контроль за устранением этого критического замечания был возложен на начальника цеха тов. Розина. В настоящее время технический отдел цеха навел порядок в документации, более оперативно оказывает помощь производственным участкам. Особенно была ощутима эта помощь при разработке новой технологии изготовле-

ния деталей трелевочных тракторов. Однако техотделу предстоит еще многое сделать. Нужно как можно быстрее организовать заточки дисковых пил. Станок для заточки есть, надо заняться внедрением этого мероприятия. Предложение о расширении участка шприцотреб и организации покраски ключей полностью выполнено. Это значительно улучшило работу.

Много нареканий было со стороны коммунистов о слабом контроле над хозяйственной деятельностью администрации. В этом вопросе сделаны существенные сдвиги. Если раньше почему-то избегали заслушивать отчеты о работе руководителей цеха, то в настоящее время не только заслушиваем, но и контролируем выполнение принятых решений.

Так, например, был заслушан на партийном собрании доклад начальника цеха о состоянии трудовой дисциплины. Коммунисты вскрыли недостатки и предложили тов. Розину строже относиться к нарушителям трудовой дисциплины, усилить контроль за состоянием табельного учета. Результат не замедлил сказаться. Число прогулов значительно сократилось, улучшилась трудовая дисциплина.

Заслушивался отчет начальника цеха о состоянии техники безопасности. К сожалению, решение собрания по вине механика цеха тов. Русанова выполняется слабо. До сих пор еще не работает вентиляция на заточке пальцев трака, хотя установка ее давно закончена.

Задача партийного бюро, партийной организации в целом — добиться выполнения решений отчетно-выборного собрания.

Н. РАКОВ,
секретарь партийной организации метизного цеха.

В АВАНГАРДЕ — КОММУНИСТЫ

Коммунисты автоматного цеха всегда идут в авангарде соревнующихся. Звание «Лучший рабочий города» завоевали коммунисты наладчик автоматов тов. Борисов и слесарь тов. Евтушенко. В числе награжден-

ных значками «Отличник социалистического соревнования РСФСР» коммунисты тт. Васянин, Козлов, Борисов. Эта заслуженная награда завоевана упорным трудом, высокой активностью.

О работе первичной организации ВОИР завода

10 апреля прошлого года решением заводского комитета профсоюза было образовано оргбюро в составе 19 человек, которое занялось созданием первичной организации Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов на нашем заводе. Спустя немного времени был избран заводской совет ВОИР из семнадцати человек, а позднее цеховые советы общества.

Как и всякое новое дело, создание первичной организации общества изобретателей и рационализаторов на заводе не обошлось без трудностей. Но все они были преодолены благодаря помощи и поддержке со стороны партийной, профсоюзной и комсомольской организаций. Заводская первичная организация ВОИР быстро выросла и на первое января 1959 года уже насчитывала в своих рядах 1800 членов.

Но это был только организационный рост. Переход к практическим делам осложнился тем, что многие руководители цехов и отделов завода, которые в организационный период оказывали большую помощь, отошли в сторону и перестали помогать.

Не вникнув в суть дела, председатели цеховых комитетов профсоюза не смогли обеспечить контроль за работой цеховых организаций ВОИР, в руководстве которыми пришли еще не опытные люди.

Возьмем в пример цеховой комитет профсоюза и совет ВОИР чугунолитейного цеха № 1. Коллектив этого цеха издавна славится своими рационализаторами. Имена рационализаторов тт. Тюленева, Гузеева, Литвинцева, Ченцова, Хрупина и других известны не только на нашем заводе, но и на других промышленных предприятиях Алтайского края. В период создания первичной организации рационализаторов и изобретателей в этом цехе в нее вступило свыше 100 человек.

Цеховой совет общества, в состав которого входят такие товарищи, как Назаров, Литвинцев, работает из рук вон плохо, хотя ему оказывалась помощь со сто-

роны заводского совета. Однако цеховой комитет профсоюза (председатель тов. Фуртов) слабо руководил работой совета ВОИР, не оказывал ему должной поддержки. Аналогичное положение и в сталелитейном цехе.

А вот в чугунолитейном цехе № 3 дела идут намного лучше. Там и членов общества значительно больше, чем в первом чугунолитейном цехе, да и работа видна. Активную помощь рационализаторам оказывают заместитель начальника цеха по техчасти тов. Феликсон и председатель цехового комитета профсоюза тов. Кремлев. Или взять в пример ремонтно-механический цех. Администрация, цеховой комитет профсоюза и уполномоченный БРИЗа в этом цехе живо откликаются на все мероприятия, связанные с рационализацией. Поэтому не случайно вокруг них растет актив.

Основным направлением как в работе заводского совета, так и цеховых советов ВОИР является ускорение внедрения рационализаторских предложений, в особенности перешедших с прошлых лет, и тех, которые находятся на разработке в различных отделах завода.

Много придется поработать нам и над распространением на заводе ценного опыта рационализаторов ремонтно-механического цеха, организовавших первую комплексную бригаду. Предполагается также создать школу молодых рационализаторов при отделе технического обучения. Нужно больше заниматься привлечением молодежи к участию в рационализаторской и изобретательской работе. Совет ВОИР и БРИЗ завода дважды на семинарах секретарей комсомольских организаций разъясняли цель и назначение Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов, призывая молодежь активно включиться в его работу.

Однако заводской комитет комсомола «откликнулся» на эти призывы тем, что выделил для связи с заводским советом комсомольца Жерлыганова, который,

В рационализаторский фонд семилетки



Сталинская область. Большой вклад в фонд семилетки вносят рационализаторы Ждановского коксохимического завода. Недавно по предложению группы работников предприятия была осуществлена новая конструкция крышек стояков коксовых батарей.

Новые крышки сделаны так, что их не нужно дополнительно уплотнять шихтой, как это делалось раньше.

Это новшество дает около ста тысяч рублей годовой экономии и значительно облегчает труд.

На снимке: стояки одной из коксовых батарей с самоуплотняющимися крышками.

Фото П. Кашкеля.

Фотохроника ТАСС.

вероятно, забыл о важном комсомольском поручении.

В нынешнем году коллектив нашего завода получил от Совета народного хозяйства задание по внедрению рационализаторских предложений, значительно увеличенное по сравнению с прошлым годом. Долг всех рационализаторов — внести свой посильный вклад в выполнение этого задания и обязательств по созданию на заводе фонда рационализаторских предложений имени семилетки на сумму 80 миллионов рублей.

Л. БОРИСОВ,
председатель первичной организации ВОИР завода.

Повышение стойкости режущих инструментов из углеродистой стали

Повышение стойкости режущих инструментов имеет большое народнохозяйственное значение. Известно, что на каждые 100 миллионов рублей себестоимости продукции, выпущенной машиностроительными предприятиями, расходы на режущий инструмент составляют 2—3 процента.

В настоящее время повышение стойкости режущих инструментов осуществляется посредством совершенствования их конструкции и геометрии, применения прогрессивных (расчетных) режимов резания, внедрения некоторых технологических процессов (обработка холодом, электроискровое упрочнение, химико-термическая обработка и т. п.).

Согласно общепринятому технологическому процессу, цианирование инструментов из быстрорежущей стали проводят в среде, насыщенной углеродом и азотом, при нагреве до температуры 540—560 градусов. В качестве такой

среды чаще всего применяются расплавленные цианистые соли. В результате выдержки инструментов в цианистых солях происходит диффузионное насыщение поверхностного слоя режущей части инструмента азотом и углеродом на глубину 0,02—0,1 мм, а поверхностная твердость при этом повышается. Следует отметить, что цианирование подвергается быстрорежущие инструменты, полностью термически обработанные (закаленные, отпущенные), а также окончательно готовые к эксплуатации (заточенные и отшлифованные).

Известно, что стоимость инструмента из быстрорежущей стали почти в 10 раз выше стоимости того же инструмента, изготовленного из инструментальной углеродистой стали. Поэтому авторы статьи поставили перед собой задачу — осуществить процесс цианирования углеродистых инструментов и тем самым довести стой-

кость их до стойкости инструментов, изготовленных из быстрорежущей стали.

Для цианирования мы решили использовать твердые среды, потому что процесс жидкого цианирования очень ядовит и требует специального сложного оборудования. Цианирование же в твердых средах совершенно безопасно и может осуществляться на том же термическом оборудовании, на котором проводится обычная цементация в твердом карбюризаторе.

Многие эксперименты, проведенные как в лаборатории института, так и непосредственно в цехах завода «Воронежсельмаш», доказали возможность осуществления поставленной задачи. В связи с этим пришлось несколько изменить и технологию изготовления режущих инструментов: они полностью механически обрабатываются, затачиваются и в «сыром» виде (без термообработки) подаются

для цианирования.

Цианирование проводят в металлических ящиках, в которые инструменты закладывают так же, как и при цементации с твердым карбюризатором. В качестве среды для цианирования рекомендуется следующая смесь:

древесный уголь (зернистость 3—4 см) 85—87 процентов, красная кровяная соль 10—11 процентов, алюминиевая стружка 2—3 процента.

Заготовленные ящики с инструментами загружают в печь при температуре 250—300 градусов, нагревают до 560—580 градусов и выдерживают при этой температуре 1,5—2 часа. Затем температуру в печи повышают до 770—790 градусов и поддерживают ее 25—30 минут. После этого инструменты извлекают из ящика и сразу же подвергают закалке в масле, а затем следует отпуск при 180—200 градусов С в течение 1,5—2 часов.

В результате проведения такого технологического процесса поверхностный слой режущей части ци-

анируется на глубину 0,08—0,1 мм, что обеспечивает достаточную стойкость углеродистых инструментов.

Первые исследования в лаборатории института проводились на спиральных сверлах из стали У10 диаметром 12 мм. Сверла цианировались по вышеприведенной технологии и испытывались на вертикально-сверлильном станке со скоростью резания 22—24 м/мин. при подаче 0,12 мм/об. Испытания, проведенные по стали 45, показали, что стойкость спиральных сверл из стали У10 после цианирования в твердых средах повысилась более чем на 55 проц. по сравнению с нецианированными сверлами и приблизилась к стойкости сверл из стали Р9, работающих на тех же режимах.

После этого мы провели стойкостные испытания цианированных метчиков из стали У10 в механическом цехе завода «Воронежсельмаш» на деталях программы.

Оказалось, что стойкость цианированных метчиков М-10х1,0

Люди нашего завода

Наладчик Иван Минаев

Самая замечательная черта в характере Ивана Минаева—это не только умение в учебе и труде достигать намеченной цели, но и помогать другу, соседу, товарищу по станку в преодолении трудностей. Вот эта черта характера уже в большой степени определяет коммунистическую мораль молодого советского человека.

Иван Минаев до прихода на наш завод работал в совхозе, на тракторах подымал целины и залежь, выезжал на степном комбайне убирать обильный урожай. Но Иван Минаев решил научиться не только управлять трактором, но и делать его. Он, еще будучи в совхозе, поступил на заочное отделение Барнаульского сельскохозяйственного института. В моторный цех Иван пришел студентом института.

Прошло немногим более двух лет. Иван Минаев как-то сразу определил свое место в цехе. Какую бы работу ему ни давали, он всегда быстро осваивал ее, служил примером для остальных. Хорошо и сердечно отзываясь о нем старший мастер участка головки блока Федор Прокопьевич Спивак:

—Умелые руки у него да пылкий ум. Трудится с творческим огоньком. Работая на фрезерных и сверлильных станках, он не только успешно перевыполнял нормы и сменные задания, но и хорошо изучил кинематику станков, знает их «повадки» и «капризы», следит за содержанием в чистоте доверенного ему оборудования.

Наладчик Минаев всегда охотно делится опытом, учит мастерству молодых рабочих. Взять к примеру фрезеровщика Ивана Шевелева. Он в ноябре минувшего года, демобилизовавшись из рядов Советской Армии, пришел в моторный цех. Иван Минаев кропотливо помогал ему осваивать профессию фрезеровщика и сейчас Шевелев с успехом перевыполняет нормы.

Много учеников имеет Иван

Минаев на производстве, но еще больше помогает он тем, кто превышает свой общеобразовательный уровень, добивается среднего и высшего образования.

В кузнечном цехе работает подручным штамповщика Владимир Топунов. Он совмещает работу на производстве с учебой в 9 классе школы рабочей молодежи. Трудно иногда приходится одолевать математику, и за советом, за консультацией он всегда обращается к Ивану Минаеву, находя поддержку и нужную помощь. Помогает Иван Минаев в учебе сменному диспетчеру завода Александру Старкову—учащемуся вечернего машиностроительного техникума.

Свердловщик Анатолий Шарлай работает на том же участке головки блока—он член бригады коммунистического труда. Анатолий—сосед Ивана Минаева по комнате в рабочем общежитии. По вечерам Анатолий готовится к поступлению в высшее учебное заведение и всегда находит помощь у Ивана Минаева.

Мы спросили под конец нашей беседы у наладчика Минаева, какие у него показатели работы в феврале. Иван, немного смутившись, ответил:

—Я почти не работал в минувшем месяце.

Выяснилось, что Иван в это время отсутствовал. Он находился в Барнаульском сельскохозяйственном институте на экзаменационной сессии, сдавал экзамены за 4-й курс.

Передовой наладчик Иван Минаев включился в соревнование за присвоение звания «Ударник коммунистического труда». Он взял обязательства быть примерным в труде, учебе и в быту. И мы уверены, что он достигнет своей благородной цели. Наладчик и студент пятого курса института Иван Минаев будет в первых рядах ударников коммунистического труда.

М. РОГОВ.

Наш мастер

...Шел 1942 год. На фронтах Великой Отечественной войны шли упорные бои. Наши отцы и братья защищали родную землю от фашистских захватчиков. Не легче было и в тылу. Люди трудились, не покладая рук, не зная счета времени, помогая фронтовикам ковать победу над врагом.

В эти тяжелые годы на завод пришел 16-летний паренек Николай Щербинин. Не по-детски серьезный, вдумчивый, Николай в короткое время овладел специальностью электрика и стал работать наравне со взрослыми, показывая пример в труде.

В 1948 году Николая Щербинина призывают в ряды Советской Армии. Выполнив свой священный долг перед Родиной, он возвращается в родной город, на свой завод и вновь вливается в рабочую семью. С еще большим энтузиазмом трудится он, систе-

матически перевыполняя сменные нормы выработки.

Вскоре Николай стал наладчиком. Вот тут-то он почувствовал особенно остро, что ему не хватает знаний. Чтобы восполнить пробел, Николай Щербинин идет учиться в школу рабочей молодежи, а закончив семилетку, поступает на вечернее отделение Рубцовского машиностроительного техникума.

С тех пор прошло несколько лет. Сейчас тов. Щербинин работает мастером на участке кабин во втором тракторосборочном цехе и готовится к защите диплома. Большое внимание Николай Константинович уделяет выполнению производственных заданий, словом и делом помогает рабочим добиваться высокой выработки.

Всегда его можно видеть в кругу своего коллектива. Он охотно делится знаниями, своим богатым производственным опытом с рабо-

чими, проводит большую воспитательную работу. По две с половиной—три нормы из месяца в месяц выполняют его ученики электросварщики тт. Немеровская, Литвинов. Замечательные показатели в труде имеют многие рабочие участка, который часто выходит победителем в социалистическом соревновании.

Тов. Щербинин заслужил большое доверие, уважение и любовь всего коллектива. Где бы он ни появился, его сразу окружают рабочие, каждому хочется поговорить с ним, поделиться мнениями, услышать полезный совет. Такая взаимовыручка, слаженность в работе служит залогом новых успехов коллектива в выполнении производственных заданий.

И. ЗАЦ, Н. КОРОБКИН,
Е. КОНИЩЕВА,
Ф. БЕРЕЖНОВА
и другие рабочие тракторосборочного цеха № 2.

Его радость—труд

Невысокого шестидесятидвухлетнего старика в очках и пропыленном костюме можно видеть всегда в движении.

—Вот гайку нашел и два болта,—обращается он к наладчику,—прибери, пригодятся. Зоркие глаза его замечают и то, как кто-то отошел, не выключив после себя станок. А через некоторое время он уже показывает новичку заточку режущего инструмента. Часто к нему обращаются рабочие с вопросами:

—Михаил Федорович, как бы лучше расставить ножи в фрезе, чтобы при обработке коленвала их не вышибло?

—Михаил Федорович, а что если сделать оправку на конус, не будет брака на пятой операции?

И всегда исчерпывающие ответы даст моторщикам помощник мастера заточного отделения Михаил Федорович Гаррис. На заточке инструментов Михаил Федорович работает 27 лет. Ранее он ра-

ботал на Харьковском тракторном заводе, а с 1942 года—на нашем, в моторном цехе.

Инструмент, который хранится в инструментальной кладовой и которым пользуются рабочие, Михаил Федорович знает наперечет. Поэтому он в любое время может дать полезный совет. Отличительной чертой в его работе является то, что он, заточив инструмент, обязательно сходит на участок и проверит, как он работает, нет ли брака по вине заточников. Нет ни одного участка в моторном цехе, где бы не побывал этот заботливый труженик.

За 17 лет работы в моторном цехе Михаил Федорович внес ряд ценных предложений, которые способствовали улучшению работы заточного отделения. Так, по его совету были поставлены два дополнительных станка, которые до этого бездействовали в тракторосборочном и первом механическом цехах. Сейчас на этих уни-

версальных заточных станках выполняется ряд сложных операций по заточке разверток, фрез, зенкеров и других инструментов. А сколько учеников у Михаила Федоровича! Их, пожалуй, не перечесть.

Вот Леонид Голован, бывший заточник, теперь—технолог; Зоя Кримова, бывшая заточница, теперь—инженер-конструктор; Анастасия Черникова, Афанасий Беляков, который работает сейчас в Липецке и много, много других.

—Вам бы уже пора отдыхать, Михаил Федорович,—как-то заметила заточница Зорина.

—Не время сейчас для отдыха,—немного с обидой на Зорину проговорил тов. Гаррис.—Семилетний план развития народного хозяйства зовет нас к новым трудовым победам, а труд для меня является радостью. Поэтому и я хочу внести свой вклад в построение коммунизма.

О. САВВИНА.

Улучшить качество выпускаемой продукции

20 марта в красном уголке механического цеха № 2 состоялось постоянно действующее производственное совещание. Обсуждался вопрос об улучшении качества выпускаемых деталей.

С докладом выступил начальник БТК цеха тов. Шапиро, который отметил, что качество выпускаемой продукции в цехе в общем значительно улучшилось. Однако несмотря на положительные результаты, имеют место нарушения технологических процессов.

Особенно неблагоприятно с качеством на участке редуктора, где из-за неоперативного решения вопроса со стороны техотдела и отдела главного технолога процент брака очень велик. Много брака по детали 25—406. Старший мастер этого участка тов. Семенов сказал, что отдел главного металлурга еще мало уделяет внимания качеству отливок. Многие заготовки не соответствуют техническим условиям. Поэтому при обработке идут в окончательный брак такие заготовки, как 25-

449/450, 50-424, 31-009 и многие другие.

На производственном совещании цеха выступило 11 человек. Внесено много конкретных предложений, направленных на улучшение качества выпускаемых деталей.

Многие рабочие внесли ценные предложения. Было решено с 25 марта по 25 апреля провести в цехе общественный смотр по улучшению качества выпускаемой продукции. Также было внесено предложение о том, чтобы работники технического контроля в течение смены периодически просматривали пооперационно обработку деталей. Это значительно улучшит качество и снизит брак.

В заключение выступили представитель отдела главного технолога тов. Шерстобитов и заместитель начальника цеха по технической части тов. Хапалов, которые вскрыли имеющиеся недостатки и наметили пути их устранения.

Все поданные предложения президиум производственного совещания принял к исполнению.

А. АФОНИН.

Строители мощной домны



Днепропетровск. На металлургическом заводе имени Петровского сооружается новая мощная доменная печь. Право укладки первого кубометра большого бетона завоевала бригада коммунистического труда, возглавляемая Николаем Скляничком.

На снимке: бригадир бетонщиков комсомолец Николай Скляничук.

Фото Г. Пазенко.

Фотохроника ТАСС.

из стали У10 по сравнению с нецианированными повысилась в 6—6,5 раза. Если нецианированным метчиком из стали У10 до полного его износа рабочему удавалось нарезать резьбу в отверстиях 550—600 чугунных крышек, то цианированными метчиками при тех же самых режимах нарезалось 4000—4500 крышек.

При сравнении стойкости цианированных метчиков из стали У10 со стойкостью метчиков из стали Р9 при работе по тем же чугунным крышкам было установлено, что стойкость цианированных углеродистых метчиков почти на 45—50 процентов выше стойкости быстрорежущих.

В настоящее время проводятся производственные испытания цианированных автоматных метчиков М-8х1,25 из стали У10 при работе их на гайкопорежном автомате. Предварительные результаты показывают, что и в этом случае стойкость цианированных метчиков из стали У10 не уступает стойкости метчиков из стали Р9.

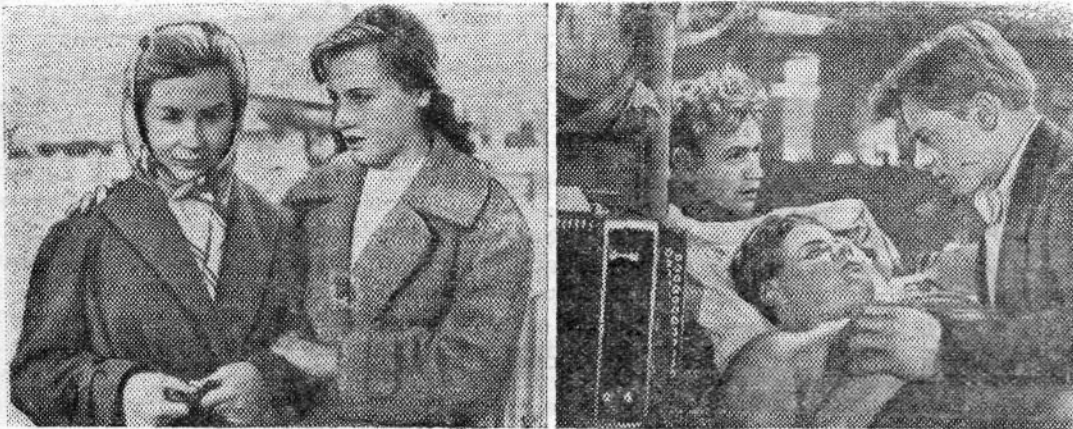
Мы подсчитали, что затраты

инструментов из углеродистой инструментальной стали на процесс цианирования в твердых средах очень незначительны. Если считать, что на 1 кг цианированного инструмента расходуются 1 кг древесного угля и 100 граммов красной кровяной соли, то себестоимость углеродистых инструментов повышается всего лишь на 10—12 копеек, т. е. в 19 раз ниже себестоимости быстрорежущего инструмента. Следовательно, внедрение цианированных инструментов из углеродистой стали позволит снизить себестоимость продукции и использовать недефицитные инструментальные материалы.

Б. Е. ГАЛИНИН,
кандидат технических наук.

Л. П. ПЛЕТЕНЕВА,
инженер ЦЗЛ завода «Воронежсельмаш».

Б. И. ДРЫЖЕНКО
и Н. В. КОШМАН,
студенты ВЛТИ.



На экранах страны демонстрируется новый фильм «Наш корреспондент» (Производство киностудии «Ленфильм», 1958 г.). Автор сценария—Сергей Антонов. Режиссер—Анатолий Граник. В главных ролях: Тая Никитина—Н. Подгорная, Алеша—Ф. Раздьяконов, Клаша—Инна Макарова.

«Наш корреспондент»—это фильм о первых самостоятельных шагах молодой журналистки Тани Никитиной, об удачах и ошибках, о радости творческого горения. Столкновение с действительностью, активное вмешательство в жизнь, встречи с разными людьми сформировали характер Тани—бескорыстной, отзывчивой, принципиальной комсомолки, нашей современницы.

На снимке: кадры из фильма.

Фотохроника ТАСС.

Собрано 340 тонн металла

Неприветливым выдалось утро в минувшее воскресенье, 22 марта. Казалось, под напором свирепой сибирской зимы весна стала уступать завоеванным рубежи. Сильные порывы ветра несли липкий мокрый снег, который обильно покрывал лицо, руки, одежду. В такую ненастную пору редко найдешь любителей уличных прогулок. Но не на воскресные прогулки вышли в этот день сотни тракторостроителей.

Накануне было решено организовать коммунистический воскресник по очистке территории завода и цехов, а также по сбору металлолома. На призыв дирекции завода, парткома, заводско-

го комитета профсоюза и ЗК ВЛКСМ откликнулось свыше пяти тысяч тракторозаводцев. Работа нашлась каждому.

Моторчики, как и всегда, вышли на воскресник организованно. 250 работников этого цеха собрали и сдали в склад сбыта 39 тонн металлолома, навели порядок вокруг цеха. Начальник цеха тов. Светлов, его заместитель тов. Лузянин, секретарь партийного бюро тов. Кононов, председатель цехового комитета профсоюза тов. Буркун, секретарь комсомольского бюро Галина Игнатьева, все старшие и многие сменные мастера участвовали в этом воскреснике.

Хорошо поработала бригада коммунистического труда Марии Смоглюк. Все уже разошлись по домам, а заботливые комсомольцы этого дружного коллектива остались наводить порядок на территории цеха.

Участники коммунистического воскресника метизного цеха собрали и сдали в склад 31 тонну металла, опытного—20 тонн, трактороборочного № 1—26,5 тонны.

В этот день сдано 284 тонны металла. В субботу, 21 марта, комсомольцы завода собрали 56 тонн. Таким образом, 340 тонн металла будет направлено на полезное дело.

Записки натуралиста

Алтайская весна непостоянна. Она то радует своими голубыми днями, то огорчает непогодой—холодными ветрами, бурянами, завихрами. «Весна-красна»—говорит народная поговорка, но наши два весенних месяца—март и апрель, пожалуй, самые неблагоприятные в году.

Нынче весна заглянула к нам сразу с первых дней марта. На безоблачном высоком небосклоне ярко засияло солнышко. Пригрело так, что с крыш покатились не только капли, а сплошные потоки воды. Дороги почернели, кюветы наполнились водой, снег померк, осел и захлебнулся. Казалось бы, весна по-настоящему вступила в свои права. Ее ласковое дыхание чувствовалось повсюду: запели черноголовые синицы, золотистые овсянки. Энергичнее закопошились, зачирикали воробьиные стайки, купаясь в разлившихся лужах. К вечеру, как всегда, подмерзло, а ночью зима вместе с дедом-морозом возвращалась во всей своей красоте. Седая чародейка сыпала, как из рога изобилия, порошами, украшала деревья блестящими иней необыкновенной красоты. Но с первыми лучами солнца от роскошного убранства зимы не оставалось и следа.

Недолго, однако, держались теплые погожие дни. На смену им пришли другие дни—неприветливые, с холодными ветрами. Разгулялась метелица. С мгlistого неба повалил хлопьями снег.

Дыхание весны

Сыпал час, сыпал другой. И первых примет весны как не бывало. Кругом белым—бело. Птицы смолкли. Степных просторов не узнать. Весенний снег лег пухлым покрывалом на широкие степные равнины. Однако весенние непогоды с обильными осадками—явления весьма благоприятные. Старая русская поговорка гласит: «Снег на полях—хлеб в закромах». Так что на «проказы» матушки-зимы обижаться не следует. Пусть посылает она из своего широкого рукава побольше мокрых снегопадов.

Скоро апрель заиграет свои весенние мелодии. Постоит яркое солнышко несколько дней криду и на красных прутьях ивы лопнут почки, распустятся серебристые барашки.

В такую пору не устоять пернатому певцу. И начинаются концерты у синиц, овсянок, снегирей, корольков и другой мелкоты. Вот-вот придут первые гонцы весны—горластые грачи. Галки уже прилетели. Эти черные птицы появляются у нас на первые проталины. Следом спешат скворцы, а, прилетев, тут же порадуют нас необычным концертом. Песня скворца не что иное, как мастерское подражание другим птицам. Собственно, скворец исполняет птичьих поупурри, сообщая нам все слышанное.

В степи над первыми проталинами, как бы вторя ручейкам, с неба польется звонкая песня степного жаворонка. На Ал-

тае это непревзойденный песенник. Он будет давать свои концерты преимущественно в солнечные дни.

На холодное плесо, разлившееся в низинах прошлогоднего жнивья, скоро тяжело плюхнется первая пара крякв, уставших от длинного и утомительного перелета. Красивые птицы осторожны. Сидев спокойно минуту, другую, кряквы погружают свои широкие носы в воду, отыскивая на дне зерна.

А основной бор? Он словно пробудился от зимнего сна. Сосны-великаны будто прислушиваются. Неодражаемые звуки весны наполнили все его укромные уголки. В бору еще много снега. По-зимнему белые стоят снежные сугробы. На рассвете огромный черно-бурый петух глухарь, топчась из стороны в сторону на сухом суку, запел свою таинственную, с приглушенными звуками песню. Пернатый великан первым в бору поет утреннюю зорию.

Потом где-то в глухомани, осторожно, как бы побаиваясь, заворкует и чуйфкнет лихостылый тетерев. Тетерева начнут свои брачные игры, когда на избранных ими полянках, поросших редким кустарником, сойдет снег. Играют и дерутся лесные петухи на токовищах до восхода солнца. Как только первый луч засияет на оперении, отливавшем синим металлическим блеском, птицы немедленно разлетаются.

Иван НИКАНОРОВ.

Теряем много рабочего времени

Март подходит к концу. В эти дни коллектив цеха консервации принимает все меры к быстрой отгрузке продукции нашего завода заказчикам. Но целый ряд причин создает неудобства в работе, мешает нормально трудиться.

В частности, цех консервации испытывает большие затруднения в работе из-за отсутствия тары. На сегодняшний день на складе скопилось 400 готовых к отправке коленчатых валов, которые не могут быть отгружены заказчикам потому, что нет ящиков для упаковки этих деталей. На Сахалин и Камчатку детали отправляются в специальной таре. Но из-за того, что деревообделочный цех (начальник тов. Линьков) своевременно не обеспечил нас ящиками, мы не отправляем детали в эти районы страны.

Совершенно нет ящиков для упаковки топливных насосов и пусковых двигателей, предназначенных для экспорта. Отсутствует целый ряд деталей для отправки на экспорт. Из моторного цеха не подаются головки блока цилиндров в сборе, коленчатые валы.

Большие претензии предъявляет коллектив цеха консервации к работникам транспортного цеха. Этот цех на протяжении длительного периода времени несвоевременно подает вагоны под погрузку. Бывает, что в течение трех дней вагоны совсем не поступают на погрузочную площадку. Но потом транспортный цех может подать их сразу 15 и больше. Так, например, было 24 марта. Грузчики нашего цеха отгрузили в этот день 24 вагона. На следующий день транспортный цех подал всего пять вагонов, в результате грузчики простаивали.

Неоднократно на диспетчерских совещаниях директор завода предупреждал начальника транспортного цеха тов. Шварцбурда о том, чтобы вагоны впредь подавались ритмично, в нужном количестве. Но, к сожалению, эти предупреждения не дали желаемого результата.

Необходимо бросить еще один упрек в адрес работников транспортного цеха, касающийся погрузки тракторов на погрузочной площадке. Погрузка тракторов производится крайне небрежно. Рабочие транспортного цеха очень часто разбивают фары, стекла кабины тракторов, ломают ящики с индивидуальным комплектом. Платформы с такими тракторами возвращают с площадки отправления на погрузочную площадку, и они простаивают, за что завод платит штрафы.

На протяжении трех дней стоит, например, платформа с трелевочным трактором ТДТ-60, у которого рабочие транспортного цеха при погрузке изуродовали кабину. Завод вынужден будет заплатить большой штраф.

Крайне неудовлетворительно обстоят дела в транспортном цехе с завозкой и вывозкой из цеха консервации контейнеров. Часто контейнеры, груженные деталями, простаивают возле нашего цеха по 3—4 дня. А ведь за их простоя завод также платит штрафы.

Необходимо общественности нашего завода серьезно заняться работой транспортного цеха. Наш цех не должен терять рабочее время из-за отсутствия вагонов, а завод не должен платить громадные штрафы за простоя вагонов.

А. СИДОРЕНКО,
начальник цеха консервации.
И. КОЛЕСОВ,
мастер экспортного участка.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

„Успокойли“...

Я живу в доме № 13 по улице Дзержинского на четвертом этаже. Считается, что занимаю квартиру со всеми удобствами. Однако на самом деле это далеко не так.

Помыться в ванной у нас можно только глубокой ночью, причем кроме субботы и воскресенья. В другое время горячей воды не бывает. Что касается холодной воды, то мы не видим ее месяцами. Если она и появится часов в 5 утра, то больше одного ведра набрать не удается. Так что за водой приходится ходить за полкилометра в водоразборную колонку, в то время как домоуправление ежемесячно взимает с нас за воду по 20 рублей.

Обращался я по этому вопросу в свое домоуправление, где мне объяснили, что деньги за воду перечисляются в энергоцех ЖКО, там и ведают водой, а дело бухгалтерии—взыскать квартплату. Когда же пришел в энергоцех, то там на меня посмотрели с большим удивлением и «успокойли», сказав, что не у одного меня, а у всех жильцов четвертых и пятых этажей вот уже больше года нет воды и помочь они ничем не могут.

Кто же поможет тогда узнать, будет у нас вода или нет? Может быть, на этот вопрос ответит начальник ЖКО тов. Цыганов?

А. КОНЕСОВ.

По следам неопубликованных писем

О недоброкачественном приготовлении подаваемых блюд в заводской столовой № 10 написали в редакцию рабочие тт. Киселева, Орлов, Денисенко, Захарова, Шарин и другие.

Письмо для расследования и принятия мер было направлено в Рубцовский трест столовых и ресторанов.

Как сообщил редакции дирек-

тор Рубцовского треста столовых и ресторанов тов. Обрешский, факты, изложенные в письме, при проверке полностью подтвердились. Повар-бригадир тов. Томаровская за некачественное приготовление пищи от работы отстранена.

И. о. редактора И. МАМЧУК.