

Трудовой Тема

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

17-й год издания
№ 47 (2029)

Четверг, 23 апреля 1959 г.

Цена
10 коп.

Выше уровень воспитательной работы

Перед коллективом нашего завода стоят серьезные задачи. В текущей семилетке предстоит резко увеличить производительность труда работающих, добиться улучшения качества и снижения себестоимости выпускаемой продукции, приступить к выпуску новых, более экономичных машин для сельского хозяйства и леспромхозов. Намечены конкретные мероприятия по механизации и автоматизации трудоемких производственных процессов в литейных, кузнечном, термических и механосборочных цехах.

Намеченные мероприятия могут быть выполнены лишь при активном участии всего коллектива: рабочих, мастеров, техников и инженеров.

Рост производственной и политической активности трудящихся находится в прямой зависимости от уровня проводимой воспитательной работы. В этой связи большое значение приобретает пропаганда решений XXI съезда КПСС.

На состоявшемся 16 апреля собрании городского партийно-хозяйственного актива обсуждался вопрос «О состоянии и мерах улучшения воспитательной работы среди трудящихся города». Докладчик — секретарь горкома КПСС тов. Севастьянов, выступившие в прениях коммунисты говорили о возросшей активности трудящихся, вызванной историческими решениями XXI съезда КПСС.

Большинство агитколлективов нашего завода целенаправленно ведет политическую агитацию в цехах, отделах, ставя в основу воспитательной работы пропаганду решений, намеченных XXI съездом партии. Агитаторы проводят не отвлекающие беседы, а увязывают их с обязательствами по досрочному выполнению плана

текущего года и семилетнего плана.

В настоящее время в цехах и отделах завода проводят разъяснительную работу около 800 агитаторов. Это передовики и новаторы производства, коммунисты, комсомольцы, руководители бригад, смен, участков и служб. Они показывают личный пример в труде, мобилизуют рабочих на решение намеченных задач.

Хорошим авторитетом пользуются агитаторы механического цеха № 2 тт. Чикинда и Савиновский, моторного цеха — тов. Терещенко, кузнечного — тов. Волосников, сталелитейного — тт. Чевардов, Мысников и Вахрушев. Коллективы, где работают эти агитаторы, успешно справляются с выполнением производственных заданий.

Партийное бюро инструментально-производственного корпуса (секретарь тов. Прохоров) привлекает широкий актив рабочих к агитационной и разъяснительной работе. Агитаторы дают темы по материалам XXI съезда КПСС одному из рабочих, помогают ему подготовиться и провести беседу на своем участке. Опыт инструментальщиков следует распространить и в других цехах.

К сожалению, мало занимаются агитаторы и мастера воспитанием своих коллективов в ночные смены. На собрании партийно-хозяйственного актива отмечалась слабая атеистическая пропаганда. Это имеет место и на нашем заводе.

Безусловная задача партийных организаций — подчитать всю воспитательную работу выполнению решений XXI съезда КПСС, наметившего грандиозную программу развернутого строительства коммунизма.

Народная дружина создана

21 апреля в 5 часов вечера в красном уголке пресового цеха состоялось организационное собрание общезаводской народной дружины по охране общественного порядка, созданное инициативной группой. Собрание открыл член городского штаба по охране общественного порядка И. Е. Польщиков. Он рассказал о тех задачах, которые поставлены городским комитетом КПСС перед коллективом тракторозаводцев по охране общественного порядка, и внес предложение учредить на нашем заводе народную дружину.

Открытым голосованием были произведены выборы командира дружины. Командиром народной дружины единогласно избран член партийного комитета Андрей Ан-

дреевич Богданов (термический цех № 2).

Для руководства дружиной открытым голосованием избирается штаб в количестве 17 человек. Из числа членов штаба избираются 4 заместителя командира дружины — тт. Назаров (чугунолитейный цех № 1), Хохлачев (ВОХР), Скоропупов (МПВО) и Шербинин (моторный цех).

Затем на основании поданных заявлений и рекомендаций общественных организаций был произведен прием рабочих, инженерно-технических работников и служащих в народную дружину. Открытым голосованием было принято в народную дружину 175 человек, 5 заявлений было отклонено.

Достоинно встретим Первомай!

Передовик труда П. И. Гайденко



Включившись в предмайское социалистическое соревнование, коллектив плавильного пролета чугунолитейного цеха № 1, которым руководит опытный производственник Михаил Иванович Гуров, добился замечательных успехов в труде. Этот передовой коллектив является инициатором соревнования за получение сверхплановой экономии на каждого работающего. В прошлом году плавильщики добились экономии по 5200 рублей на каждого рабочего, вместо 5000 по обязательствам.

Желая внести достойный вклад в выполнение семилетки, плавильщики решили в нынешнем году сэкономить государству по шесть тысяч рублей на каждого члена коллектива. За первый квартал уже получена сверхплановая экономия по 1500 рублей. Это достигнуто за счет внедрения организационно-технических мероприятий.

Наиболее высоких показателей в труде добились кадровый рабочий залившик И. П. Дроздов, вагранщик К. Д. Николаев и залившик П. И. Гайденко. Эти новаторы уже работают в счет 1962 года.

На снимке: залившик П. И. ГАЙДЕНКО.

Успехи прессовщиков

В дни предмайского соревнования коллектив пресового цеха добился замечательных результатов. На 21 апреля цех работает с опережением графика на 2 процента.

Особенно хорошо трудится коллектив сварочного участка, где старшим мастером тов. Крендяев. Этот участок опередил график на 8 процентов. На 4,3 процента опережает график радиаторный участок, которым руководит старший мастер тов. Высоченко.

Среди рабочих первенства в соревновании добились газосварщик Иван Кузьменко, намотчица Любовь Зубкова, сверловщица Мария Полева, сварщица Александра Богер, электросварщик Петр Бедак и другие. Они ежедневно выполняют до двух норм в смену.

Г. ЖИХАРЕВА,
Пресовый цех.

В первых рядах предмайского соревнования

С каждым днем приближается всенародный праздник — 1 Мая. Коллектив обрубного отделения чугунолитейного цеха № 3 в предмайском соревновании добивается новых трудовых успехов.

Соревнующиеся между собой смены мастеров Анатолия Потапова и Михаила Царегородцева обязались завершить апрельскую программу к 27 апреля на 105 процентов.

На 20 апреля в первых рядах предмайского соревнования идет смена мастера тов. Потапова. Опередив график, смена сдала готовой продукции на 50 тысяч рублей сверх плана.

На 45 тысяч рублей продукции сверх плана за это же время сдала смена мастера тов. Царегородцева. Лучших результатов в работе добились обрубщики головок блока цилиндров тт. Цурган, Шляев, Иванчиков и Усманов. Каждый из них обрабатывает по 25—30 отливок вместо 14 по норме.

В. НЕБОЛЬСИН,
Чугунолитейный цех № 3.

Им вручено Красное знамя

Большие и ответственные задачи стоят перед коллективом цеха безрельсового транспорта в летний период. Служба отдела механика призвана содержать в исправности весь автотракторный парк. Между бригадами ремонтников развернуто соревнование за сокращение сроков ремонта автомашин, тягачей и тракторов.

Недавно в цехе были подведены итоги социалистического соревнования между участками за март.

Победителем в соревновании вышел коллектив ремонтного участка (мастер тов. Будко), выполнивший производственный план на 145 процентов. Замечательно потрудились слесари тт. Супоницкий, Машков и другие, сменная выработка которых составляет 175—200 процентов.

На митинге, состоявшемся на

стыке двух смен, передовому участку было вручено переходящее Красное знамя, которое раньше держал участок эксплуатации.

Принимая знамя, мастер тов. Будко от имени коллектива ремонтников заявил, что ремонтный участок будет трудиться еще лучше, еще высокопроизводительнее и закрепит достигнутые успехи.

— Коллектив нашего участка, — сказал он, — приложит все силы к тому, чтобы удержать знамя у себя. Поручкой этому — честный труд каждого из нас.

Ремонтники цеха безрельсового транспорта трудятся сейчас с особым подъемом, стремясь выполнить обязательства, взятые в честь 1 Мая.

С. ЛИХОВЕНКО,
шофер цеха безрельсового транспорта.



Челябинск. Дворец культуры Челябинского тракторного завода регулярно проводит вечера отдыха для рабочих, борющихся за звание бригад и ударников коммунистического труда.

Разнообразной и интересной оказалась программа вечера в один из выходных дней. Заслуженный артист РСФСР П. И. Кулешов провел беседу о культуре речи. О живописи интересно рассказал руководитель изостудии С. Э. Блажевич. Музыкальный кружок организовал музыкальную викторину, а работники библиотеки — литературную. Ателье мод и швейная фабрика показали новые фасоны платьев и пальто к весенне-летнему сезону, а также провели консультации: как выбрать шляпку, материал на платье и пальто. Привлекла большое внимание отдыхающих и выставка рукоделия.

На снимке: в одной из комнат, где была организована консультация: «Как выбрать материал на платье и пальто». Слева направо — сотрудница отдела детских учреждений ЧТЗ А. К. Горенко, работница термического цеха М. В. Богужева, директор магазина № 2 А. Я. Пекер и работница инструментального цеха З. Г. Петрова.

Фото В. Георгиева.

Фотохроника ТАСС.

Вот они, неиспользованные резервы производства!

16 апреля в первой смене в чугунолитейном цехе № 3 была проведена массовая самофотография рабочего дня. В результате проведения этого важного мероприятия, направленного на подготовку коллектива цеха для перехода на сокращенный 7-часовой рабочий день, были вскрыты серьезные причины, которые тормозят повышение производительности труда отдельных рабочих и отрицательно влияют на показатели работы пролетов и цеха в целом. Так, например, в стержневом отделении (начальник пролета тов. Гнедых) самофотографией было охвачено 24 человека. Результаты проверки показали, что из 11520 минут рабочего времени 590 минут потеряно от простоев по различным причинам. Из-за отсутствия стержневой состава формовщики стержней потеряли 380 минут. Простой из-за неисправности оборудования составили 75 минут. Из-за отсутствия арматуры для стержней заднего моста, бруса, головки потеряно 35 минут. И 100 минут простояли стерженщики из-за несвоевременной подачи стержневых плит.

Значительно глубже вскрыла недостатки самофотография рабочего дня в формовочном отделении, где начальником пролета тов. Алешков. Из 30240 минут рабочего времени, простои составили 17262 минуты. Из-за несвоевременного обеспечения жидким металлом формовщики потеряли 9898 минут. Сдерживал ритмичную работу формовщиков и землерегистративный участок (старший мастер тов. Красильников). Из-за отсутствия наполнительной земли 63 формовщика простояли 1440 минут. Большое количество рабочего времени потеряли формовщики по вине выбивки, ремонта оборудования, смены моделей и других причин.

Целый ряд недостатков в работе плавильного отделения помогла вскрыть проведенная там самофотография рабочего дня. Картина потерь рабочего времени в этом отделении характеризуется следующими цифрами: из-за простоя вагранок заливщики потеря-

ли 895 минут. Неисправность оборудования, отсутствие форм и ковшей составили 445 минут, причем по вине формовщиков заливщики потеряли только 15 минут. Таким образом 9 заливщиков из 4320 минут рабочего времени потеряли общей сложностью 1330 минут.

В обрубном отделении (и. о. начальника тов. Переверзев) самофотографией было охвачено 20 человек. Из 9600 минут рабочего времени 16 апреля здесь потеряно 1810 минут, где простои из-за неисправности оборудования равны 1490 минутам, из-за отсутствия дробы — 320 минутам.

Проведенная самофотография рабочего дня показала, что 116 рабочих третьего чугунолитейного цеха потеряли в первой смене 16 апреля 350 часов рабочего времени, чем нанесли производству большой ущерб. Причины потерь рабочего времени кроются в недостаточной подготовке и организации труда стерженщиков, формовщиков, заливщиков и обрубщиков. Особенно большое количество часов простоя произошло по вине ремонтной службы (механик цеха тов. Некрытый).

До сих пор на отдельных участках цеха наблюдаются случаи, когда из-за нераспорядительности руководителей имеют место простои по чисто внутренним причинам, таким, как отсутствие стержневых плит, несвоевременная подготовка ковшей и присм жидкого металла и т. д.

Итоги проведенной самофотографии рабочего дня настоятельно требуют от руководства чугунолитейного цеха № 3 немедленного принятия мер, направленных на устранение непроизводительных простоев. Долг общественности и каждого рабочего цеха — внести свой посильный вклад в дело устранения вскрытых недостатков, что даст возможность быстрее подготовиться к переходу на сокращенный семичасовой рабочий день.

В. КРЕМЛЕВ,
председатель цехового комитета профсоюза чугунолитейного цеха № 3.

Взаимопроверка выполнения обязательств

По решению заводского комитета профсоюза была введена взаимная проверка социалистических обязательств между цехом безрельсового транспорта и транспортным. 16 апреля комиссия ЦБТ в составе представителей администрации, партийной, профсоюзной и комсомольской организаций проверяла выполнение социалистических обязательств транспортным цехом.

При проверке установлено, что план погрузо-разгрузочных работ выполнен на 105,3 процента при обязательстве 105 процентов. Выполнены пункты по обучению новых рабочих, по рационализаторской работе и по вовлечению в члены ВОИР.

Наряду с этим не выполнен один из основных пунктов — пункт по сокращению простоя вагонов под грузовыми операциями, которые составляют 9,1 часа при норме 6,5 часа. Кроме этого, в цехе было допущено 27 прогулов, имелись травмы.

Представители транспортного цеха убедили руководство ЦБТ помогать автомашинами в вывозке контейнеров, чтобы не платить Министерству путей сообщения больших штрафов, и тракторами для буксировки тракторов во время их погрузки на платформы.

17 апреля представители транспортного цеха провели проверку выполнения социалистических обязательств, принятых цехом безрельсового транспорта. В основном обязательства выполнены. Производственный план цехом выполнен на 102,3 процента. За первый квартал сэкономлено 7 тысяч литров бензина.

Оба коллектива, соревнуясь за достойную встречу международного праздника трудящихся — 1 Мая, прилагают все усилия к тому, чтобы с честью выполнить принятые обязательства и занять достойное место в заводской колонне демонстрантов.

А. СМЫШЛЯЕВ,
транспортный цех.

Еще раз о складских помещениях

В соответствии с генеральным планом завода отдел главного механика должен иметь в своем распоряжении склад для запасных частей и хранения демонтированного оборудования. Для покупных деталей основного производства должен быть единый склад — главный магазин. Отдел капитального строительства должен иметь свой склад для хранения различных материалов и оборудования.

Наш завод существует более 16 лет, но до сих пор вопросу постройки складских помещений уделяется мало внимания. Так, например, в 1952 г. отделом капитального строительства было сдано в эксплуатацию помещение склада отдела главного механика, но в силу необходимости это помещение временно передано складскому хозяйству завода под склады №№ 1 и 6. Впоследствии его занял ремонтно-литейный цех и там же разместилось котельное отделение цеха станкостроения, механизации и автоматизации.

Таким образом, отдел главного механика завода лишился складского помещения и до сих пор свои материалы вынужден хранить на других складах, что затрудняет их разгрузку и получение. Кроме того, многие материалы из-за недостаточной площади складских помещений (а их на заводе более 20) находятся под открытым небом, подвергаются порче и расхищению.

Ко многим складам в весеннюю аспутицу и после проливных дождей невозможно пройти пешком. Возле них разливаются большие лужи грязи и этой же грязью за-

брызгиваются лежащие возле дороги материалы. К складам №№ 1, 6, 21 и 7 до настоящего времени не сделано благоустроенных дорог.

Не наведен порядок в разгрузке и выдаче со склада № 12 поковки и литья для ремонта оборудования. На этом складе разгружено много повокот инструментально-производственного корпуса, в то время как на территории склада № 4, напротив ИПК, имеется свободная площадь, где можно сложить эти поковки и освободить место для хранения повокот отдела главного механика. На этом же складе валяются изношенные негодные детали для ремонта кузнечно-прессового оборудования и забракованные детали основного производства, но это не тревожит ни механика тов. Бударявцева, ни начальника производства кузнечного цеха тов. Байцорова.

Вследствие бесхозяйственного хранения материалов завод ежегодно несет большие убытки. Оборудование на складах главного механика и отдела капитального строительства находится под открытым небом в ящиках, которые не предохраняют от сырости. А ящики иногда стоят прямо в лужах воды. Навесы на этих складах вообще отсутствуют.

Обо всех этих беспорядках уже сообщалось в заводской газете. Но руководство завода до сих пор должных мер не приняло. Такое положение с хранением материалов и оборудования больше не может быть терпимым. Руководству завода нужно ходатайствовать пе-

ред совнархозом о выделении нашему заводу материальных и денежных средств на строительство единого складского помещения для хранения мелких грузов.

Несколько лет назад на территории завода был заложен фундамент под цех топливной аппаратуры. На этом фундаменте и можно выстроить большой единый склад, в котором можно хранить все поступающие со стороны запасные части, материалы к оборудованию и покупные детали к тракторам ДТ-54 и ТДТ-60. При наличии такого склада и организации хорошего хранения всех материалов наш завод не будет напрасно расходовать государственные средства.

В настоящее время ведется строительство сборного металлообрабатывающего корпуса инструментально-производственного корпуса общей площадью в 2000 квадратных метров. Желательно, чтобы заместитель директора завода тов. Яковенко передал это помещение для хранения в нем всех покупных материалов, поступающих для отдела главного механика завода (за исключением повокот и литья, разгружаемых на складе № 12), а персонал этого склада передать в подчинение главного механика.

Только при такой постановке работы отпадет возможность выдачи ремонтных материалов со склада без ведома главного механика и сократятся излишние простои оборудования.

В. ФОТИНСКИЙ,
инженер
отдела главного механика.

Соревнование помогает хорошо трудиться

В тракторосборочном цехе № 1 на участке чугунолитейного цеха (старший мастер коммунист Павел Леонтьевич Козлов) организованы две комсомольско-молодежные бригады, борющиеся за право называться коммунистическими.

Одной из них руководит наладчик, кандидат в члены КПСС Юрий Подолин. В состав бригады входят комсомолец Владимир Василевич, Алексей Брагин, Федор Черняев и Михаил Хомутов. Включившись в социалистическое соревнование за почетное звание, члены этой бригады решили жить и трудиться по-коммунистически, систематически повышать свой общеобразовательный и идейно-политический уровень.

Бригада Юрия Подолына взяла на себя конкретные обязательства: выполнять ежемесячно производственную программу на 2 дня раньше, содержать в чистоте оборудование, рабочее место, учиться и быть примерными в быту.

Здесь же трудится вторая бригада, руководит которой наладчик Юрий Зубов. Хорошо трудятся расточник Иван Самойлов, запрессовщик Борис Логвинов, сверловщик Виль Тарзиманов, Петр Похиль и фрезеровщик Курт Диков.

Эти бригады обрабатывают одну и ту же деталь 30-401, являются сменщиками. Поэтому они решили соревноваться между собой. В прошлом месяце обе бригады выполнили взятые обязательства. Как же обстоят дела у них теперь?

Бригада тов. Подолына идет с опережением графика, системати-

чески выполняет нормы выработки на 140—150 процентов при отличном качестве выпускаемой продукции. Владимир Василевич готовится к поступлению в машиностроительный институт, Алексей Брагин заканчивает 10-й класс. Михаил Хомутов учится на курсах повышения квалификации при отделе технического обучения завода. Алексей и Владимир — активные участники художественной самодеятельности цеха.

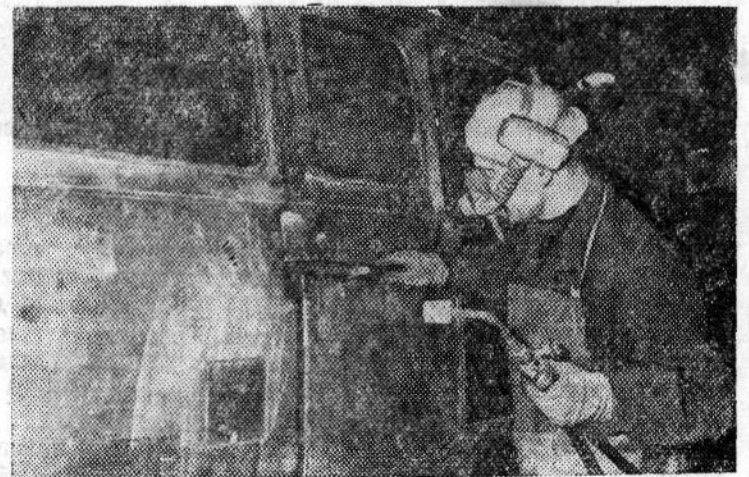
С опережением графика идет бригада тов. Зуева. Все члены бригады хорошо трудятся, не имеют брака, следят за оборудованием. Что касается

учебы, то здесь дело обстоит хуже. Надо учесть товарищам, что бороться за право называться коммунистической бригадой — значит быть примером во всем, повышать свое образование, не останавливаться на достигнутом.

— Соревнование помогает хорошо трудиться, — говорят молодые рабочие.

И это действительно так. Результаты высокопроизводительного труда обеих бригад не замедлили сказаться на показателях всего участка, который идет впереди графика на 7,3 процента, выдав сверх плана 88 брусков.

П. ЛЕЙБМАН.



На Ульяновском автомобильном заводе по предложению начальника лаборатории сварки А. В. Соколова опайка кузовов автомобилей производится с применением пропан-бутановой смеси вместо ацетилена.

На снимке: паяльник Александр Пантелеев производит опайку кузова автомобиля УАЗ-450-А при помощи нагрева пропан-бутановой смесью.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

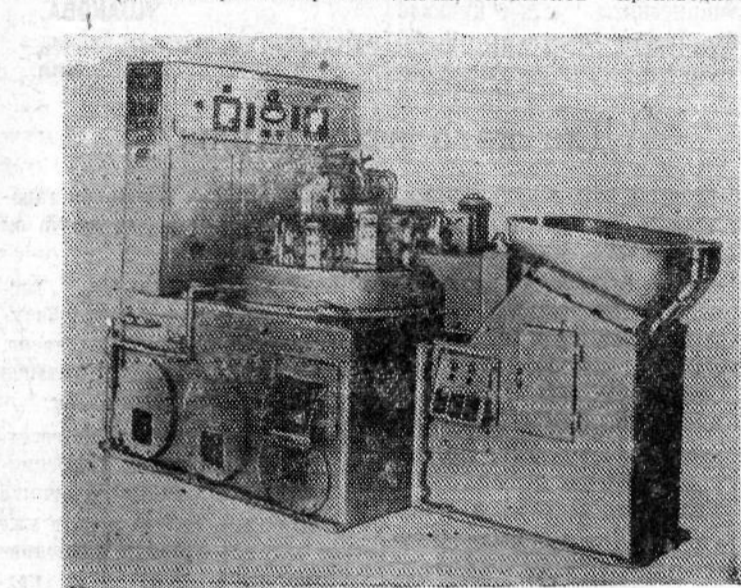
Механизация и автоматизация производства в семилетии

Семилетним планом развития тракторостроения предусматривается не только значительное увеличение выпуска тракторов, но и обновление тракторного парка, создание конструкций новых, более совершенных с технической точки зрения, экономичных машин.

Коллектив нашего завода, не прекращая производства трелевочного трактора, в семилетии должен начать выпуск трактора Т-4, который является образцом новой совершенной отечественной техники.

Чтобы удовлетворить возросшие

требования, в производстве тракторов должны быть заложены современные достижения науки и техники: применение новых материалов, новых методов литья, механической и термической обработки, должна проводиться настойчивая работа по механизации и автоматизации производственных процессов.



в металлургических цехах. Уже сейчас полностью автоматизированы все операции на шестом заливочном конвейере в третьем чугунолитейном цехе. К 1962 году будет автоматизирована выбивка опок на конвейерах среднего литья во всех литейных цехах завода.

Установленная в 1959 году — первом году семилетки — электроплавильная печь 3,5 тонны с выкатной ванной и механизированной загрузкой шихты позволила избавиться сталеваров от тяжелого труда по ручной загрузке печи, повысить производитель-

ность труда. Всего за семилетие в сталелитейном цехе будет установлено 4 механизированных печи.

Большой вклад в дело технического прогресса помогут внести модернизированные отделом механизации и автоматизации дробеструйные машины, внедрение которых предусмотрено на протяжении всей семилетки.

В чугунолитейном цехе № 3 внедрена кибернетическая установка. Она выполняет функции человека. Получая информацию в виде электрического сигнала о том, что на данной тележке находится залитая опока, устройство на неопределенно долгое время запоминает это. Затем отсчитывает количество опок, находящихся между местом заливки и выбивки, и когда залитая опока подошла к месту выбивки, находящийся в устройстве сигнал подает команду автомату на сталкивание опок с конвейера. Счетно-запоминающее устройство следит за исправным действием системы элек-

трических приборов этой установки. В случае какой-либо неисправности немедленно дает световой сигнал.

Счетно-запоминающие устройства автоматического сталкивателя опок в семилетии будут установлены на многих конвейерах в литейных цехах.

Большую экономию заводу дает механизированный цех точного литья. В 1959 году мощность цеха должна достигнуть выпуска 500 тонн литья в год. В последующие годы семилетки его мощность и номенклатура продукции будут расширяться за счет дальнейшей автоматизации технологических процессов.

Уже сейчас, например, 5-позиционный автомат для изготовления легкоплавких моделей, установленный в отделении точного литья, может выдавать до 180 моделей в час. Все операции, от включения хода шприца до снятия готовой модели, полностью автоматизированы. Автомат заменяет ручной труд трех рабочих в смену. Он изготовлен цехом станкостроения, механизации и автоматизации.

Всего цех станкостроения, механизации и автоматизации за семилетие выпустит разного технологического оборудования на сумму 35 миллионов рублей. На заводе в 1959—65 годах будет построено и применено три механизированных установки для окраски и сушки деталей с применением электростатического поля и прогрессивных методов сушки. Пропускная способность этих установок — 80 тысяч тонн в год.

Большая работа за семилетие будет проведена по автоматизации и механизации межцехового транспорта. За 1959—1965 годы на заводе намечается построить восемь межцеховых подвесных конвейеров для транспортировки заготовок и деталей.

Это далеко не полный перечень работ, предусмотренных семилетним планом на заводе по автоматизации и механизации производства.

На снимке: автомат для закали с нагревом в электролите клапанов автомобильных и тракторных двигателей. Производительность — 1200 штук в час. Спроектирован АНИТИМом. Изготавливается заводом для предприятий Советского Союза и экспорта.

Н. КОРШУНОВ,
инженер БТИ завода.

Новая установка для автоматической сварки

Хороший вклад в дело автоматизации производственных процессов и повышения качества сварных соединений внес коллектив Алтайского научно-исследовательского и проектно-технологического института (АНИТИМ). Им изготовлена установка для автоматической сварки в среде углекислого газа.

Предназначена установка для сварки кольцевых швов небольшого диаметра, на которых трудно удерживается флюс. Как показывают производственные испытания установки, находящейся сейчас в тракторосборочном цехе № 2, метод автоматической сварки в среде углекислого газа является новым высокопроизводительным и экономичным способом сварки металлов, имеющим ряд своих преимуществ перед сваркой под слоем флюса.

Основным узлом такой установки является сварочная головка, сконструированная и изготовленная на базе металлизатора ЭМ-6.

К концу нынешнего года АНИТИМ изготовит для нашего завода еще две установки. Одна из них, как нам сообщили научные работники Рубцовского опорного пункта на заводе, будет предназначена для сварки гильзы цилиндра трактора ТДТ-60, другая — для сварки продольных и поперечных швов на сменном и лобовых листах того же трелевочного трактора.

Много творческой смекалки в разработку и подбор режимов сварки в содружестве с инженером по сварке Е. Матвеевой вложил сварщик, коммунист Оскар Зейман.

Электродуговая сварка деталей с применением вибрации

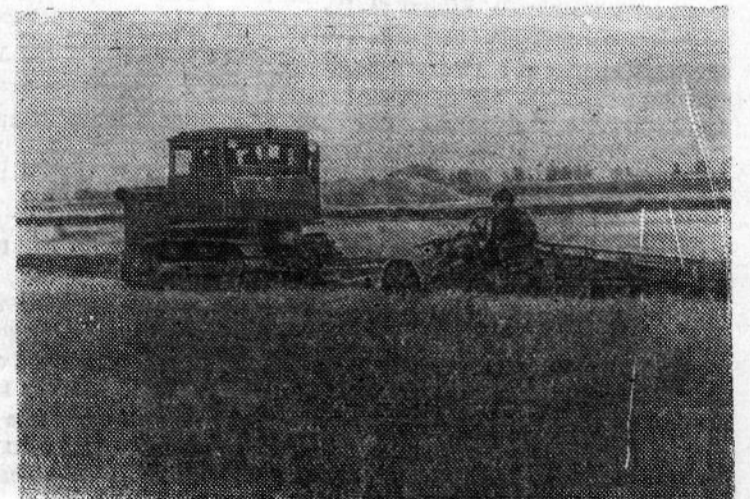
В Рязанском сельскохозяйственном институте исследован процесс электродуговой сварки деталей в условиях вибрации. Сварку вели при частоте 25 колебаний в секунду и амплитуде 2 мм. Шов, сваренный с при-

менением вибраций, в 1,5—2 раза прочнее шва, полученного в обычных условиях, и имеет однородную мелкозернистую структуру. Сварка с вибрацией может быть применена также для наплавки толстого слоя металла.

Новый трактор Т-4

На заводе осваивается выпуск трактора Т-4, который является образцом новой совершенной отечественной техники. Он на 10 процентов экономичнее и на 55 процентов мощнее трактора ДТ-54 (мощность Т-4 составляет 95—100 лошадиных сил). Новый трактор имеет обогрев кабины, что дает возможность работать на нем в любое время года. Т-4 оснащен стартером для запуска мотора, имеет гидросистему, позволяющую работать с навесными орудиями. Его можно использовать для выполнения различных сельскохозяйственных, землеройных и дорожно-строительных работ.

Многие сельскохозяйственные работы можно производить на тракторе благодаря тому, что он имеет широкий диапазон скоростей. При пахоте с пятикорпусным плугом Т-4 может работать на скорости 5—7 километров в час. Если на других работах понадобится малая скорость, она может быть снижена до 1,6 километра в час. А



независимый вал отбора мощности дает возможность применять трактор на других работах во время стоянок.

Кабина имеет хорошую обзорность стекла, двери герметизированы, установлено хорошее освещение. Имеется специальная розетка для включения переносной фары.

Трактор Т-4 найдет широкое применение в народном хозяйстве нашей страны.

На снимке: Т-4 на пахоте с пятикорпусным плугом.

Новые книги

В техническую библиотеку и ее филиал на заводе поступила новая литература:

С. С. КУТАЛАДЗЕ и В. М. БОРИШАНСКИЙ — Справочник по теплопередаче. Госэнергоиздат, Л.—М., 1959 г., 414 стр.

Справочник содержит в кратком изложении основные сведения по теории теплообмена. Приводятся наиболее важные расчетные формулы. Дается сводка физических характеристик, необходимых для производства расчетов теплообмена теплопроводностью, конвекцией и излучением. Помещены также вспомогательные данные.

Книга предназначена для инженеров-теплотехников.

Н. И. ДОЦЕНКО — Электроимпульсная наплавка металла при ремонте автомобильных деталей. Автотрансиздат, М., 1958 г., 57 стр.

В брошюре освещены результаты работы по исследованию электроимпульсной наплавки металла. В работе рассмотрены: исследование процессов контактно-дуговой наплавки металла; оборудование для наплавки и технологический процесс восстановления изношенных деталей наплавкой; технико-экономические показатели ремонта деталей наплавкой.

Брошюра рассчитана на инженерно-технических работников.

Г. Д. СМЕРНОВ — Электронные цифровые машины. Госэнергоиздат, М.—Л., 1958 г., 87 стр. (Массовая радиобиблиотека. Выпуск 315).

В книге рассказывается о математических основах построения электронных цифровых машин и принципах их работы. Рассматриваются также схемы отдельных элементов и узлов машин и даются их краткие характеристики.

Книга рассчитана на радиолюбителей и других читателей, знакомых с основами радиотехники.

Техническая страница подготовлена бюро технической информации завода.

Руководство кузнечного цеха недооценивает роль рационализации

(По материалам рабкоровского рейда)

Кузнечный цех в первом квартале нынешнего года не справился с заданием по рационализации и изобретательству. При плане 198 тысяч рублей здесь получена условно-годовая экономия от внедрения рационализаторских предложений только 86 тысяч 386 рублей, хотя план по количеству внедренных предложений и выполнен.

Такие неудовлетворительные итоги выполнения плана по рационализации и изобретательству говорят о том, что в кузнечном цехе имеются серьезные недостатки в работе с рационализаторами. Возникает вопрос: что мешает развитию рационализации в этом цехе?

С этой целью рабкоровская бригада побывала у кузнецов и ознакомилась с постановкой рационализаторской работы.

ПРЕДЛОЖЕНИЯ ЗАЛЕЖИВАЮТСЯ

Первое, что бросилось нам в глаза, это большое количество рационализаторских предложений, перешедших с прошлого года. Из 78 предложений, перешедших с 1958 года, по состоянию на 1 апреля нынешнего года принято к внедрению в производство 67 и отклонено 10. Из 67 принятых предложений в настоящее время внедрено в производство 27. Остальные разрабатываются и подготавливаются к внедрению.

В первом квартале нынешнего года к уполномоченному БРИЗа кузнечного цеха тов. Совертковой поступило от рабочих и инженерно-технических работников 56 предложений. Из них, по состоянию на 1 апреля, принято и внедрено 14 предложений и 11 отклонено. Остальные 31 предложение находятся на рассмотрении у заместителя начальника цеха по технической части тов. Карташова.

Обращает на себя внимание и тот факт, что из поступивших в первом квартале 56 рационализаторских предложений внедрено в производство только 3. В кузнечном цехе работники, подавшие предложение, долгое время ничего не знают о его судьбе. Вместо того, чтобы рассмотреть поступившее предложение и в десятидневный срок сообщить автору решение по нему, у заместителя на-

чальника кузнечного цеха по технической части тов. Карташова зачастую предложения лежат по два и более месяцев.

Так, например, работники этого цеха тт. Орлов и Кулешов в феврале нынешнего года подали рационализаторское предложение № 04-540. Решение по этому предложению они узнали лишь спустя два месяца. Такая же участь постигла и другое рационализаторское предложение № 04-534, авторами которого являются тт. Кулешов, Орлов и Медянкин.

Эти предложения возможно пролежали бы и больше времени, если бы не вмешались работники БРИЗа завода и цеховой совет ВОИР (председатель тов. Чебарыкин).

В числе перешедших с прошлого года рационализаторских предложений много таких, которые направлены на экономию металла и, следовательно, должны быть внедрены в первую очередь. Но из-за того, что руководители технической службы кузнечного цеха тт. Карташов и Говорущенко недооценивают значение повседневной и повсеместной экономии проката, — этого как раз и не случилось.

Рационализаторские предложения №№ 04-499, 04-509, 04-507, предусматривающие экономию проката, намечается внедрять только в апреле — мае нынешнего года.

К ЧЕМУ ЭТА ВОЛОНИТА?

19 января 1957 года с Минского тракторного завода поступило рационализаторское предложение, в котором авторы тт. Ковыляев и Дегтярев предлагают правку заготовок в горячем состоянии перенести с молотов на обрезные прессы, совместив ее с обрезкой облоя за один ход прессы.

Это предложение, направленное на повышение производительности труда, на Минском тракторном заводе принято как техническое усовершенствование и давно внедрено в производство. Но руководство кузнечного цеха, сомневаясь в пользе предложения, всячески затягивает его внедрение. Вот уже два года ведется переписка между кузнечным цехом и авторами пред-

ложения, а конца этой волоките не видно.

Правда, в последнее время установлен срок внедрения этого рационализаторского предложения — III квартал 1959 года.

Затягивается внедрение другого рационализаторского предложения, поступившего от рационализатора Харьковского тракторного завода тов. Коганзона. По этому предложению кузнечный цех должен выдать поковки измененной конструкции в механический цех № 3, благодаря чему в автоматном цехе будет аннулирована и снята с производства деталь.

Все эти факты неправильного отношения к рационализации заставляют сделать вывод, что руководители кузнечного цеха видят в рационализации не движущую силу технического прогресса, а второстепенное, причем назойливое занятие, и поэтому обращают мало внимания рационализации и изобретательству.

В. АЛЛИЛУЕВ,
член заводского совета ВОИР.
Е. ПОПОВСКИХ,
технолог ОГТ завода.
В. РОМАНЕНКО,
сотрудник газеты «Боевой темп».



Астраханская область. В большом рыбацком селе Икряном пущен в эксплуатацию новый механизированный хлебозавод. Он оборудован печами «ФТЛ-2» и «УПК-3», мукосеющими, гестомесильными, дрожжеварными и другими машинами. На заводе выпекается штучный и формовой хлеб, батоны, булки. Осваивается выпечка хлеба других сортов.

На снимке: в экспедиторской хлебозавода.

Фото А. Леонтьева.

Фотохроника ТАСС.

После коммунистического воскресника

В минувшее воскресенье на нашем заводе был проведен массовый коммунистический воскресник. Хорошо потрудились на воскреснике молодые рабочие сталелитейного цеха и литейного цеха № 4. Они старательно наводили порядок в цехах и на территории, прилегающей к корпусу, собирали металлолом.

Вечером в этот день молодые литейщики встретились еще раз, но только уже не на заводе, а в Рубцовском городском драматическом театре.

К 5 часам вечера просторное фойе драмтеатра было заполнено нарядно одетой молодежью сталелитейного цеха, литейного цеха № 4 и пришедшими к ним в гости комсомольцами — работни-

Письма в редакцию

Мы не согласны с тов. Лейбманом!

Мы прочитали заметку «Радиофицировать площади и улицы поселка», помещенную в № 45 газеты «Боевой темп» за 18 апреля.

С автором этой заметки мы не можем согласиться. Во всех городах Советского Союза в настоящее время ведется борьба за соблюдение тишины на улицах. Установка громкоговорителей на улицах и площадях крайне мешает спокойствию и отдыху трудящихся нашего поселка, особенно тех людей, которые проживают в непосредственной близости от радиоточек. Почти во всех квартирах имеются репродукторы и радиоприемники, и нет никакой необходимости нарушать покой трудящихся нашего поселка, кото-

рые отдыхают в разное время.

Автор заметки совершенно забыл о тракторостроителях, работающих в третьей смене, и о больных, находящихся в больнице, расположенной рядом с площадью им. Ленина. Громкоговорители должны устанавливаться только в парках культуры и отдыха, а отнюдь не на улицах рабочего поселка.

Правильно поступают работники радиоузла, устанавливая громкоговорители на улицах и площадях только в праздничные дни.

ГРАУМАН, КРУГЛОВА,
УШАКОВА,
работники технической библиотеки.

Для кого этот гараж?

В прошлом году в чугунолитейном цехе № 3 был получен для хозяйственных нужд автокар. Перед администрацией цеха встал вопрос, где хранить его? Вскоре выход был найден. Силами электриков цеха было решено построить для автокара гараж. Началось поспешное строительство. Особую активность в этом деле проявил электрик Райхерт.

—Замечательный гараж,— хвалили литейщики,— и пыли не будет и подзарядку делать удобно.

Но недолго пришлось автокару «блаженствовать» в своем новом помещении. Электрик Райхерт, закрывая как-то двери гаража, решил: «Не под стать автокару раз-

мещаться в таком шикарном гараже. Для «Москвича», пожалуй, он подойдет лучше».

Владелец «Москвича», вселив машину, начал ее ремонтировать. Показалось тесно. Райхерт нашел выход. Автокар оказался под открытым небом.

Побежали дни недели. По соседству с Райхертовским «Москвичом» стоит «Москвич» работника БТЗ цеха тов. Голубева. Вот уже более полугода автокар сиротливо «скитается» по двору цеха, подвергаясь разрушению от атмосферных осадков. Пора гараж для автокара использовать по своему назначению.

В. ПЕТРОВСКИЙ.

Соблюдать правила техники безопасности

В нашей стране уделяется большое внимание охране труда, проявляется неустанная забота о здоровье трудящихся.

Многие работники нашего цеха находились на различных курортах, в домах отдыха, поправляя свое здоровье. Однако некоторые из них небрежно относятся к соблюдению правил техники безопасности, находясь на работе. Так, в марте в сталелитейном цехе имели место случаи нарушения правил техники безопасности. Неблагополучно обстоит дело и в апреле. Все это получается из-за

того, что со стороны мастеров на участках инструктаж проводится редко, а зачастую и совсем не проводится, в результате многие рабочие часто нарушают правила ношения спецодежды, не носят защитные очки.

На рабочем месте нередко можно видеть без брезентовой куртки сталеваров тт. Дементьева, Мельника, подручных сталеваров тт. Милешина, Файто, Жженова и даже некоторых заливщиков, которые находятся в непосредственной близости от жидкого металла. Пренебрежение к соблюдению правил техники безопасности ведет к тому, что ряд товарищей становится на некоторое время нетрудоспособными, а мастера тт. Шалякин, Мордвинов и Афанов, находясь всю смену на участках, почему-то не замечают этих нарушений. Нужно решительно бороться за соблюдение правил техники безопасности, строго наказывать не только мастеров за слабый контроль, но и рядовых рабочих, нарушающих правила техники безопасности.

Ф. ГОЛОВАНОВ,
Сталелитейный цех.

И. о. редактора И. МАМЧУК.

Поиски увенчались успехом

Одним из лучших рационализаторов транспортного цеха является начальник депо Константин Петрович Борин. Он стремится внести достойный вклад в дело малой механизации производственных процессов.

В течение последних двух лет тов. Борин подал несколько рационализаторских предложений. Так, он предложил тормозные чугунные колодки на паровозах заменить колодками из унифицированного чугуна, применение которых в два раза повысило стойкость износа. Для испытания чалочных тросов тов. Борин предложил изготовить стенд, а также реконструировал блоки полиспаста в грейферах, заменив

бронзовые подшипники на подшипники качения.

С 1957 года Константин Петрович начал работать над приспособлением, облегчающим труд слесарей при опиловке пальцев кривошипа. До сего времени эта работа производилась напильником вручную и отнимала у слесарей много рабочего времени.

После долгих поисков тов. Борин разработал конструкцию приспособления, которое позволяет производить опиловку пальцев за полчаса, при хорошем качестве. 15 апреля новое приспособление было опробовано и дало замечательные результаты. Двухлетняя мечта облегчить труд слесарей увенчалась успехом.

С. АЛЕКСАНДРОВ.