

Соревнование комплексных бригад

Коллектив нашего завода готовится к освоению производства задних мостов с бортовыми передачами трактора ТДТ-60. Массовый выпуск этого узла трелевочного трактора намечено начать с 1 октября 1959 года.

Для успешного освоения нового производства в цехах завода созданы комплексные бригады из числа новаторов, инженерно-технических работников и представителей общественности. Каждая из бригад приняла на себя конкретные социалистические обязательства, направленные на досрочную подготовку производства и досрочный выпуск деталей и узлов заднего моста. Победителями соревнования комплексных бригад будут считаться те бригады, которые обеспечат своевременную подготовку производства к изготовлению и выпуску отливок, поковок, механическую обработку деталей и сборку узлов; также обеспечат выпуск в июле 100 комплектов узлов и деталей заданной номенклатуры. Победителем будет считаться также та бригада, которая достигнет лучших показателей по производительности труда и меньшему расходу труда в сравнении с Минским тракторным заводом.

Для комплексных бригад—победителей в соревновании дирекция завода и завком профсоюза установили три места и денежные премии. Для наиболее активных участников комплексных бригад будут выданы путевки в Москву на Выставку достижений народного хозяйства страны.

Итоги социалистического соревнования комплексных бригад будут подводиться ежемесячно производственно-массовой комиссией завкома профсоюза с участием представителей администрации завода.

Социалистические обязательства по успешному освоению выпуска задних мостов трактора ТДТ-60 приняты комплексными бригадами моторного, сталелитейного, автоматного, прессового, кузнечного и других цехов завода. В обязательствах бригады из моторного цеха, руководит которой тов. Федоров, записаны пункты по изучению технологии обработки деталей заднего моста непосредственно на рабочих местах Минского завода, по проведению сверки технологических процессов, по подготовке площадок для монтажа оборудования и разработке планировки участка. Моторщики дали слово к 1 августа также смонтировать транспортно-подъемные средства на участке обработки деталей заднего моста.

Комплексная бригада прессового цеха (руководитель тов. Якимов) приняла обязательство: начать массовый выпуск деталей заднего моста трактора ТДТ-60 в сентябре 1959 г. Прессовщики обязались также к 15 августа закончить подготовку производства, выдать акты внедрения и сдать по 250 комплектов всех деталей, идущих на задний мост.

Придавая исключительно важное значение своевременному и качественному освоению заднего моста трактора ТДТ-60, коллектив кузнечного цеха вместе с комплексной бригадой (руководитель тов. Дюков) 20 июня выдал первую налаженную партию 9 наименований поковок. В обязательствах кузнецов записаны пункты, предусматривающие сокращенные сроки освоения всех наименований поковок. Кроме этого, кузнецы уже сейчас ведут работы по снижению расхода металла против проектных норм не менее 5 килограммов на трактор.

Перед коллективом нашего завода стоит ответственная задача. Дело чести тракторостроителей Алтая—освоить в срок выпуск задних мостов трактора ТДТ-60. Это будет достойным ответом трудящихся завода на успешное претворение в жизнь исторических решений июньского Пленума ЦК КПСС.

Это нам мешает работать

Молодой коллектив механического цеха № 6, влившийся в многотысячную семью тракторостроителей, прилагает все усилия для успешного выполнения производственных заданий. Отвечая на заботу родной Коммунистической партии, рабочие и инженерно-технические работники цеха после Пленума Центрального Комитета КПСС готовятся принять на себя новые повышенные обязательства. Весь коллектив горит желанием внести свой вклад в общее дело досрочного выполнения семилетки.

Но, к сожалению, есть еще в нашей работе недостатки, мириться с которыми больше нельзя.

Как известно, наш цех оторван от основных цехов завода. Это создает дополнительные трудности с перевозками. Мы должны ежедневно транспортировать до 20 тонн заготовок и обработанных деталей на расстояние 6 километров.

Базалось бы, что все, от кого зависит успешная переборка заготовок, должны серьезно относиться к этому важному делу. Должны, но не отсырятся. До сих пор продолжают бесцельно простаивать автомашин в механическом цехе № 1.

Подолгу без всяких причин простаивают автомашин и в сталелитейном цехе. Например, 29 июня диспетчер тов. Босоногова без всякой причины не пропустила машину в цех в течение двух с половиной часов. Водитель машины И. Кузнецов и два грузчика безрезультатно ходили за виновственным диспетчером, пытаясь ускорить дело. В ответ же они слышали лишь грубые начальственные окрики:

— Не ваше дело... Не суйте нос...

Нельзя, конечно, огульно обвинять в плохой работе только лишь

ПДО. В механическом цехе № 1 нет площадок для складирования заготовок. Детали приходится развозить по участкам, и не мудрено, что в лабиринте станков машина, зажата тракторами, вынуждена простаивать часами. В результате бездушного расходования драгоценного времени машины, транспортирующие заготовки, успевают сделать всего лишь по два рейса в смену.

Вопрос о бесперебойном снабжении заготовками и быстрой сдаче готовых деталей не исчерпывает всех недостатков, но наряду с другими неполадками и организационными неурядицами он тормозит работу нашего цеха и поэтому требует безотлагательного урегулирования.

Г. КОМРАНОВ,
токарь механического цеха № 6.

Трудовой Темп

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

7-й год издания
№ 78 (2060)

Четверг, 9 июля 1959 г.

Цена
10 коп.

Претворим в жизнь решения партии!



Валентин Поликарпович Соченко с 1957 года работает в ремонтно-литейном цехе обрубщиком. За это время он приобрел хороший трудовой опыт и стал квалифицированным рабочим.

В ответ на Обращение Пленума ЦК КПСС молодой комсомолец повысил производительность труда и сейчас выполняет сменную норму на 230—250 процентов. Характерной особенностью обрубщика тов. Соченко является то, что он работает без брака. Замечательный труженик обязался выполнить семилетку значительно раньше срока. Задание первого года семилетки обрубщик тов. Соченко уже выполнил и сейчас трудится в счет 1960 года.

На снимке: В. П. СОЧЕНКО.

Прессовщики одобряют решения Пленума

6 июля в красильном отделении прессового цеха на стыке двух смен состоялось общее собрание рабочих, служащих и инженерно-технических работников, посвященное итогам работы июньского Пленума Центрального Комитета КПСС.

Собрание открыл председатель цехового комитета тов. Непомнящий, который предоставил слово начальнику цеха тов. Побежимо-ву. В своем выступлении тов. Побежимов сообщил об итогах работы Пленума ЦК КПСС, поздравил собравшихся с Обращением Пленума ЦК КПСС и подвел итоги работы всего коллектива прессового цеха за 6 месяцев первого года семилетки.

Горячо одобряя решения Пленума ЦК КПСС, мастер участка легких прессов тов. Мухаметшин заверил коллектив, что все детали, идущие на сборку заднего моста и бортовую передачу, будут выданы в установленные сроки.

— Обращение Пленума ЦК КПСС, — сказал мастер отдела механика тов. Ковалев, — обязывает нас ко многому. Нам следует уделить особое внимание модернизации имеющегося оборудования и механизации трудоемких процессов. В настоящее время кол-

Вместе со всем советским народом многотысячный коллектив тракторозаводцев воспринимает решения Пленума ЦК КПСС как боевую программу дальнейшего роста производства.

лектив отдела механика разрабатывает и внедряет в производство поточный метод ремонта, что обеспечит бесперебойную работу оборудования.

Планировщик тов. Маркус, взяв слово, сказал о том, что всем надо быть хорошими хозяевами, экономить в большом и малом.

На собрании выступили технолог тов. Кондратьева, токарь штамповой мастерской тов. Павлова, бригадир красильного отделения тов. Казанцева и другие. Все они единодушно одобрили решения июньского Пленума ЦК КПСС.

На собрании были единодушно приняты социалистические обязательства. Прессовщики решили выполнить программу 8 месяцев к 23 августа, дать сверх плана запасных частей на 120 тысяч рублей, внедрить в производство семь высокопроизводительных штампов, три из которых—в июле. К 15 августа прессовщики обязались полностью освоить выпуск деталей заднего моста, повысить производительность труда на один процент и добиться 70 тысяч рублей сверхплановой экономии за счет снижения себестоимости выпускаемой продукции.

Растет трудовая активность

Воодушевленные Постановлением Пленума ЦК КПСС, труженики ремонтно-механического цеха прилагают все усилия к досрочному выполнению производственного плана июля. С каждым днем все ярче разгорается соревнование, поднимается трудовая активность рабочих, в результате которой рождаются новые передовики производства. Примером в труде в эти дни служит строгальщик Василий Назаров. Изготавливая детали для формочной машины, он сменную норму выполняет за 4 часа. Еще

лучших показателей добивается фрезеровщик Павел Петрович Семенов. Самые ответственные и самые сложные по обработке заказы доверяется выполнять ему. В июле Павел Петрович довел сменную выработку до 270—300 процентов.

Хорошо работают токари комсомолец Алексей Валяев, Николай Коваленко, шлифовщик Юрий Оськин и другие.

П. СТРУПОВ,
старший мастер ремонтно-механического цеха.

Решения Пленума воодушевляют сталеваров

В замечательные дни работают сейчас сталевары. Подведены итоги работы Пленума ЦК КПСС, который обсудил важнейшие вопросы механизации и автоматизации производства, ускорения технического прогресса в промышленности и строительстве.

С большим интересом сталевары знакомятся с решениями июньского Пленума ЦК КПСС. Решения—это ближайшее будущее страны и завода. Вот почему с

новым трудовым подъемом работает бригада сталевара Василия Ковалова. Выполняя июньскую программу на 150 процентов, тов. Ковалов и его подручный тов. Шепелин не снижают набранного темпа в начале второго полугодия. Работать с опережением графика сталевары считают для себя законом.

Н. ШТАДЫКОВ,
мастер плавильного участка сталелитейного цеха.

Вклад в фонд семилетки

Хорошо потрудились в первом полугодии рационализаторы моторного цеха. За прошедшие шесть месяцев нынешнего года в моторном цехе внедрено в производство 104 рационализаторских предложения с условно-годовой экономией в 986 тысяч 581 рубль. Почти миллион рублей внесли моторщики в фонд величественной семилетки.

СНИЖЕНА ТРУДОЕМКОСТЬ

Мастер участка блока цилиндров Виктор Петрович Бурьгин — рационализатор еще начинающий. Но это не помешало ему подать весьма ценное предложение. Тов. Бурьгин предложил при обработке блока цилиндров двигателя Д-54 объединить операции № 32 и 34.

Предложение тов. Бурьгина признано рациональным и силами моторного цеха внедрено в производство. В результате внедрения предложения трудоемкость изготовления блока цилиндров снижена на 5,8 минуты.

Условно-годовая экономия от внедрения рационализаторского предложения Виктора Петровича Бурьгина составляет 8 тысяч 183 рубля.

ВЫСВОБОЖДЕН СТАНОК

Группа работников моторного цеха в составе нормировщицы тов. Чернейкиной, заведующего бюро труда и зарплат тов. Кауфмана и технолога тов. Шинкаренко предложила объединить черновую и чистовую отточку седла клапана.

Работают с новыми силами

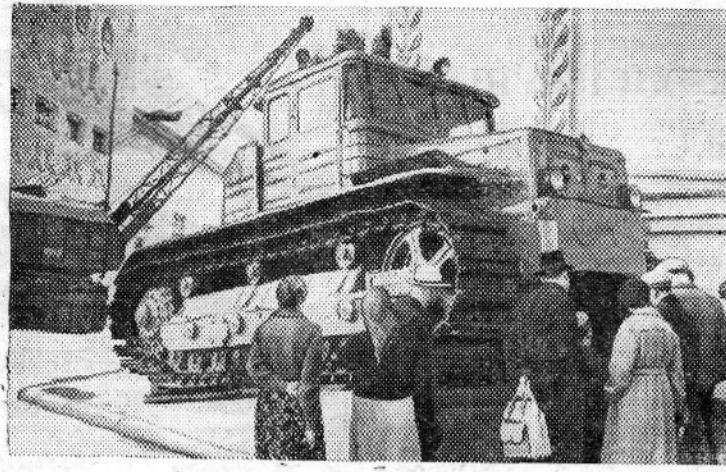
Постановление июньского Пленума ЦК КПСС вызвало среди формовщиков чугунолитейного цеха № 1 новый трудовой подъем.

Бригада, руководит которой тов. Гривко, сменные нормы выработки довела до 134 процентов. Более высоких успехов добился коллектив, где бригадиром тов. Чистяков. Хорошая организация труда и слаженность в работе позволили ему выполнять сменные задания на 164 процента.

тальной проверки предложение тт. Чернейкиной, Кауфмана и Шинкаренко признано рациональным и внедрено в производство.

Внедрение данного предложения позволило высвободить токарный станок. Кроме того, резко сокращен расход вспомогательного и режущего инструмента, а также электроэнергии.

Условно-годовой экономический эффект от внедрения предложения группы рационализаторов составляет 4 тысячи 962 рубля.



Москва. Выставка достижений народного хозяйства СССР. Посетители осматривают дизель-электротрактор, применяемый для работы с навесными и прицепными машинными и орудиями на строительстве оросительных и мелиоративных сооружений, газо- и нефтепроводов, шоссе, дорог, на лесоразработках и транспорте. Мощность двигателя 300 лошадиных сил при 1.500 оборотах в минуту. Трактор изготовлен на Челябинском тракторном заводе.

Фото В. Хухлаева. Фотохроника ТАСС.

Почему отстают второй тракторосборочный цех

(По материалам рабкоровского рейда „Боевого темпа“)

Воющая бесхозяйственность

При посещении тракторосборочного цеха № 2 прежде всего бросается в глаза потрясающий хаос и бесхозяйственность. Так, на восточной стороне цеха по обе стороны железнодорожной колее беспорядочно разбросаны собранные задние мосты трелевочных тракторов. Пожалуй, трудно точно назвать цифру, сколько здесь ржавеет и портится этих ответственных узлов. Они валяются в разных местах обширного двора, часть их вросла в землю, покрылась буйной порослью полыни и лебеды. Мы обращаемся к работнику ОТК тов. Жилину.

— Кто здесь хозяин, разобратся трудно,— отвечает он. Работники отдела кооперации завезли узлы, сгрузили, вот и лежат они здесь зимой и летом. Мы запретили подавать на сборку задние мосты до тысячного номера. Их уже бесполезно разбирать и промывать. Ржавчина сделала свое погубное дело.

А ведь виновники этого безобразия находятся рядом. Они видят все, но не хотят замечать, что силы и средства, затраченные на изготовление этих узлов, по существу пропали даром. Задние мосты собирались в далекой Белоруссии и привезены сюда за тысячи километров не для того, чтобы превратиться в груды забытого металлолома.

Исполняющий обязанности старшего мастера тов. Сподарев охотно рассказывает о трудностях, встречающихся в повседневной работе тракторосборщиков. На обкаточной площадке стоят десятки машин, снятых с конвейера еще в прошлом году. На этих машинах нет погрузчиков, лебедок и других деталей.

— Отдел кооперации не завез своевременно необходимые детали. Поэтому мы сняли с конвейера недоукомплектованные тракторы, а сейчас практически не

можем ликвидировать недоделки. Не хватает людей. К тому же ежемесячно в последних числах начинается настоящая штурмовщина, которая приводит к массовому браку,— горько сетует и. о. старшего мастера.

На обкаточной площадке действуют два обкаточных стенда. Это хорошее дело. Сейчас нет необходимости обкатывать тракторы где-либо на специальных полигонах. Менее затрачивается труда на эту работу. Однако стенды работают плохо. За их состоянием никто не следит, поэтому они заросли грязью и часто выходят из строя, не обеспечивают качественную обкатку тракторов на 4-й скорости. Нужно монтировать третий стенд, так как работа двух имеющихся не обеспечивает нужд цеха.

С „дубинушкой“ пора расстаться

На голове большого конвейера двое мужчин, вооруженных двухметровыми рычагами, надсадно побрякивая, одевают вручную гусеницы на трактор. Много уходит времени на эту трудоемкую операцию, хотя очень давно ведется разговор о том, чтобы механизировать процесс одевания гусениц. Общий вес одной ленты превышает 800 килограммов.

Большие неудобства испытывают слесари-сборщики на участке сборки узлов. На сборке катков установлен низкий стенд. Чтобы завернуть гайки, сборщику приходится работать, низко пригибаясь к земле. Такой труд малопродуктивен. За смену слесарь с большим трудом собирает 6—8 катков.

Руководству цеха нужно установить на участке такой стенд, чтобы он полностью обеспечил нормальную работу сборщиков. Нужно установить на стенде кантователь для переворачивания тяжелых деталей.

Крайне медленно вводится в строй конвейер для покраски

тракторов. Велики еще транспортные расходы. Нередко крупногабаритные детали переносятся вручную на значительные расстояния.

И все это в такое время, когда вопросам механизации повсюду уделяется огромное внимание. Только здесь, на второй сборке до сих пор не могут расстаться с „дубинушкой“.

Теряется рабочее время

Почти ежемесячно цех в первой декаде работает неритмично и допускает большое отставание по сборке трелевочных тракторов ТДТ-60. Во второй и третьей декадах, как правило, процветает штурмовщина. В этом большая доля вины падает на администрацию и общественные организации цеха, которые не принимают должных мер к улучшению организации труда рабочих, к укреплению трудовой дисциплины. Повинны в этом и цехи, поставляющие детали на большой конвейер.

За первые четыре рабочих дня участок сварки кабин, которым руководит старший мастер тов. Мерзляков, отстал от графика на 7 кабин.

— В чем дело? — поинтересовались мы у старшего мастера тов. Мерзлякова.

— Прессовщики держат,— по-следовал ответ.— С первых дней июля работу нашего участка сдерживает прессовый цех. Прессовщики не подают уголки крепления кабины 45x45 и 40x40. Вот и приходится нам перебиваться. Вместо стандартных уголков на кабину ставим заменители. А отсюда снижение качества кабины и излишняя трата рабочего времени на подгонку деталей.

С тем, что на участке сварки кабин, да не только там, но и во всем тракторосборочном цехе № 2 впустую тратится много рабочего времени, не согласиться нельзя. Несвоевременная подача заготовок кабины из прессового цеха вынуждает рабочих участка простаивать часами без работы или же собирать кабины по «обходной» технологии, то есть ставить вместо деталей, предусмотренных технологией, всевозможные «заменители».

Да и «заменители»-то поставишь только разве на кабину: уголок одного размера заменишь другим. А вот, скажем, чем заменишь на участке сборки узлов отсутствующую трубу, стакан, вал и другие детали лебедки трелевочного трактора, которые несвоевременно подаются из механического цеха № 4, или тормозную ленту заднего моста, которую с опозданием подают прессовщики? Тут уж, в случае отсутствия этих деталей, обеспечен верный слесарей-сборщиков, срыв выполнения производственного задания и отставание от суточного графика.

Нужна малая механизация

Много потерь рабочего времени происходит на участках сварки кабины и сборки узлов и

потому, что здесь мало уделяется внимания механизации и автоматизации производственных процессов.

На участке кабин сегодня, как и два года назад, сварка кабин производится примитивно—прямо на полу. Электросварщик работает согнувшись в виде вопросительного знака или сидя на корточках. В таких условиях требовать от рабочего повышения производительности труда не приходится. Надо говорить в первую очередь об оснащении участка сварки кабин стендами, которые облегчат труд сварщиков и повысят производительность.

На участке сборки узлов, где старшим мастером тов. Бахмач, до сегодняшнего дня отсутствуют механические гайко-и шпильковерты. Гайки в узлах заворачиваются по старинке — торцевыми ключами. А при такой «технике» далеко не уедешь! Руководству цеха и технического отделу необходимо в самое ближайшее время решить вопрос о внедрении малой механизации на сборке узлов и на большом конвейере. Этого требуют интересы производства.

Не забывать о главном

Уже не раз говорилось о том, что в тракторосборочном цехе № 2 руководство, партийная, профсоюзная и комсомольская организации очень мало внимания уделяют развертыванию социалистического соревнования среди рабочих. До сих пор должным образом они не реагировали на эти выступления и по настоящему не заявили мобилизацию рабочих на досрочное выполнение семилетки.

Не случайно поэтому во втором тракторосборочном цехе не получило широкого распространения коммунистическое соревнование. А зря! Ведь работа смены мастера тов. Килина на участке сборки узлов, которая включилась в соревнование за право называться коммунистической, очень наглядно показывает ту пользу, которую дает коммунистическое соревнование. За последнее время смена мастера тов. Килина стала работать намного лучше. Заметно повысилась там и трудовая дисциплина. Но в цехе почему-то не замечают этого и не распространяют опыт передовой смены.

Пленум ЦК КПСС обратился к трудящимся Советского Союза с призывом всемерно развивать соревнование за досрочное выполнение семилетки. Руководство тракторосборочного цеха № 2 не должно об этом забывать. Нужно постоянно заниматься вопросом социалистического соревнования с тем, чтобы немедленно выправить создавшееся положение в цехе и на всегда вывести коллектив из позорного отставания.

Н. БОЧАРОВ,
электромастер тракторосборочного цеха № 2.

И. МАМЧУК, В. РОМАНЕНКО,
сотрудники редакции газеты «Боевой темп».

Дружинники—слово почетное

Городское собрание дружинников

3 июля 1959 года в помещении клуба строителей состоялось собрание членов городской добровольной народной дружины. С докладом о работе городской дружины выступил тов. Лопатин, который рассказывал о значении охраны порядка самими трудящимися.

Командир дружины нашего завода тов. Богданов поделился опытом своей работы, рассказал об активном участии тракторозаводцев в осуществлении контроля за порядком на поселках завода. Тов. Богданов подчеркнул, что дирекция и партийный комитет завода не только контролируют

деятельность заводской народной дружины, но и оказывают ей деловую практическую помощь.

На собрании выступили командиры народных дружин треста № 46 тов. Родионов и станции Рубцовка тов. Добрицкий.

Участники собрания единодушно приняли обращение к дружинникам и всем трудящимся города.

Они уважаемые люди

Празднично выглядят улицы и скверы родного города. В тенистых аллеях парка — вечерняя прохлада. На отдаленной скамейке сидят девушки и о чем-то тихо говорят. Веселый звонкий

смех подтверждает их хорошее настроение. Девушки уверены, что ни хулиган, ни дебошир, ни пьяница не появятся на их пути, не попытается испортить им вечер. Сегодня охраняют порядок на поселке завода кузнецы — народ смелый, горячий.

Вот неторопливо вышагивают трое дружинников с красными повязками на рукаве. Они — уважаемые люди в кузнечном. Их знают не только как активных коммунистов. Это руководители цеха Иван Петрович Байцеров, Петр Денисович Кузнецов, Иван Михайлович Толкачев. Верят кузнецы, что слово «дружинники» — почетное. И поэтому в цехе только достойным доверяется охрана порядка.

Все резервы на службу производству

С городской технико-экономической конференции

6 июля в заводском клубе состоялось пленарное заседание городской технико-экономической конференции. Этому заседанию предшествовали общественные смотры по выявлению внутренних резервов производства на предприятиях нашего города. В результате этого большинство предприятий города значительно улучшило свои технико-экономические показатели, досрочно, к 24 июня, то есть ко дню открытия июньского Пленума ЦК КПСС, вся промышленность нашего города завершила полугодовой производственный план.

Обо всем этом говорил секретарь горкома КПСС тов. Мошков, открывая технико-экономическую конференцию.

Секретарь горкома КПСС тов. Хабаров выступил с докладом «Семилетний план экономического и культурного строительства — решающий этап в осуществлении основной экономической задачи СССР».

Докладчик приводил факты, примеры, цифры, рассказывающие об огромных достижениях советского народа, решающего главную экономическую задачу — догнать и перегнать США по производству продукции на душу населения.

Отмечая успехи работников промышленности Рубцовска, тов. Хабаров указал, что коллектив нашего завода успешно справился с выполнением полугодового производственного плана. За 6 месяцев тракторостроители дали Родине сверх плана запасных частей на сумму около 7 миллионов рублей.

«Пути повышения производительности труда на машиностроительных предприятиях» — такой теме посвятил свой доклад начальник отдела труда и зарплаты нашего завода тов. Плахотник.

Борьба за повышение производительности труда является одним из важнейших условий успешного выполнения величественной семилетки.

Докладчик приводит интересные цифры. Один процент повышения производительности труда на нашем заводе уже составляет 700 тысяч рублей. А к концу семилетки он составит 1 миллион 200 тысяч рублей.

Комплексная механизация и автоматизация трудоемких процессов является одним из важнейших подспорьев на пути повышения производительности труда.

В 1959 году намечено внедрить 195 мероприятий по механизации и автоматизации, которые дадут экономический эффект в сумме 7 миллионов 420 тысяч рублей.

За последние годы в машиностроении все шире стали применяться методы получения деталей, не требующих механической обработки. Одним из таких методов является отливка деталей по выплавляемым моделям. Однако получение отливок, не требующих больших затрат на механическую обработку, является сложным технологическим процессом и еще сравнительно дорого лишь потому, что в технологии применяются дорогостоящие вспомогательные материалы.

Еще не так давно на нашем заводе в момент освоения этого нового вида производства стоимость тонны годного литья составляла 19—20 тысяч рублей, теперь не превышает 11 тысяч рублей.

Каким образом и за счет чего это достигнуто? В период освоения метода точного литья в отделении применялись в основном ручные пресс-формы, теперь преобладают механизированные.

Решение вопроса механизации производственного процесса не является

главным источником снижения затрат на тонну годного литья, хотя в какой-то мере и ведет к снижению стоимости литья. Основным же источником удешевления литья является изменение технологического процесса. Именно по этому пути и пошли работники отделения точного литья. Так, в феврале старшим технологическим отделением тов. Зюзиным и бывшим начальником отделения тов. Егер была предложена новая технология обмазки парафино-восковых моделей для получения корочки. По старой технологии в рецептуру обмазки входил спирт стоимостью 7 рублей 1 килограмм, по новой технологии вместо спирта стали применять ацетон. В результате такой замены получено снижение стоимости тонны годного литья на 180 рублей, что по предварительным подсчетам составляет условно-годовую экономию около 60 тысяч рублей,

опок, внедренном в чугунолитейном цехе № 3, о пятипозиционном автомате легкоплавких звеньев точного литья, о выбивной машине, внедренных в цехе точного литья.

Рассказ его иллюстрировался специально снятым на заводе короткометражным кинофильмом, в котором наглядно были показаны эти новшества в области механизации и автоматизации.

Доклады на технико-экономической конференции подверглись специально снятым на заводе короткометражным кинофильмом, в котором наглядно были показаны эти новшества в области механизации и автоматизации.

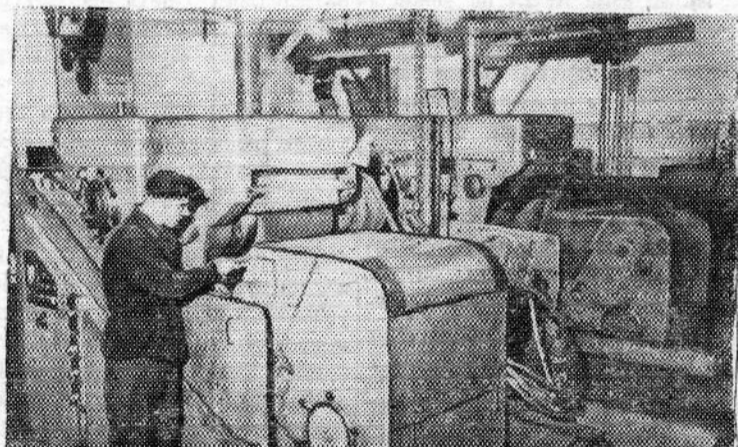
Значение нашего института с каждым годом возрастает, — говорит тов. Кутумов. — Это видно хотя бы потому, что наше учебное заведение будет переименовано в вечерний филиал политехнического института.

Заместитель начальника чугунолитейного цеха № 1 тов. Беланский рассказал о трудовых делах коллектива чугунолитейщиков. Коллектив цеха успешно завершил полугодовую производственную программу по валу на 104,8 процента, по товару на 104 процента.

Руководитель Рубцовского опорного пункта АНИТИМ тов. Френкель доложил участникам конференции о новых работах института.

В прениях выступили также тт. Фаст (завод «Алтайсельмаш»), Кочелеви (трест № 46), Брайт (Алтайский завод тракторного электрооборудования).

Доклады и выступления участников конференции, принятое решение были проинкинуты заботой о том, как лучше и успешнее выполнить Постановление июньского Пленума ЦК КПСС, ускорить дело технического прогресса.



ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Постановили и... забыли

Прошло два года с тех пор, как на территории бывшей усадьбы Рубцовской МТС выстроен хозяйственным способом рабочий поселок тракторостроителей. Еще тогда отдел капитального строительства завода обязан был благоустроить новый поселок: проложить тротуары, построить переезды, посадить зеленые насаждения.

Много времени прошло, а вот, как говорят, и ныне там. Уже сейчас, в летнее время, жильцы с опаской думают о приближении осени. И не без основания. Пройдет небольшой дождь и дороги превращаются в сплошные болота, по которым в домах нельзя не только подойти, но и подбегать.

А ведь на зиму необходимо завести топливо. Но как это сделать, никто из тракторозаводцев не знает, потому что тов. Зеленецкий

забыл о своем обещании благоустроить дороги. Жильцов удивляет такое равнодушие к нуждам рабочих. Неужели нельзя большие выбоины засыпать шлаком или горелой землей, чтобы сделать дорогу проходимой?

Рабочие просят руководителей завода напомнить тов. Зеленецкому о том, что он должен помочь благоустроить поселок.

В. ВЯЛОВ,
электрик чугунолитейного цеха № 3.

Не борются за культуру на рабочем месте

В тракторосборочном цехе № 2 на участке рамы, которым руководит старший мастер тов. Филимонов, есть спаренный радиально-сверлильный станок № 5301. Как правило, вокруг него никогда не ведется уборка. Станок утопает в грязи, смешанной с эмульсией. Неоднократные предупреждения механика тов. Фомина о приведении станка и рабочего места в порядок не дают никаких результатов. Во время пересмен операторы тт. Писаев и Андрищенко станки не убирают, мастера же не обращают на это внимания.

О том, что в цехе плохо ведется борьба за культуру на рабочем месте, говорит и такой факт. На участке сборки кабин производственная площадь захламлена, от бракованных и годных заготовок, сваленных в кучу, образовалась свалка. Особенно много хлама вокруг электросварочной машины.

Старший мастер тов. Мерзляков давно обещает навести порядок, но обещания остаются невыполненными. Для него, как видно, важно только выполнение плана, а культура на производстве, правильная эксплуатация станков и оборудования — второстепенное дело.

Н. ГРИГОРЬЕВ.

Белорусская ССР. На Витебском станкостроительном заводе имени Кирова изготовлен новый крупногабаритный универсальный бесцентрово-шлифовальный станок. Он предназначен для обработки цилиндрических деталей различных конфигураций диаметром от 30 до 350 миллиметров. Новый станок может включаться в автоматическую линию. Агрегат снабжен специальным механизмом, позволяющим производить стем металла определенной толщины.

Новый станок заменяет собой десять обычных круглошлифовальных станков, на которых сейчас производится шлифовка подобных деталей.

На снимке: слесарь-сборщик А. К. Белкин у нового станка.

Фото С. Капелько.
Фотохроника ТАСС.

Снижаем себестоимость продукции

Замена спирта-ректификата не только не сказалась на качестве отливок, но в некоторой степени и значительно улучшила их.

Одновременно с заменой спирта-ректификата была изменена и рецептура обмазки моделей для получения корочки в целом. Уменьшился расход этилсиликата на 5 килограммов каждой тонны годного литья, сократилась продолжительность сушки корочки после каждой обмазки в 2 раза. В результате перехода на новую технологию значительно увеличилась пропускная способность модельного участка.

Вот уже четыре месяца как отделение точного литья работает по новой технологии. Однако на заводе и, в частности, в отделе главного металлурга до сих пор ставят под сомнение целесообразность этого мероприятия, хотя факты и результаты говорят об обратном.

В отделении точного литья, конечно, есть еще ряд трудностей, решение которых является насущным вопросом дня. Так, например, до сих пор не решен вопрос создания температурного режима помещений модельного участка.

Около трех лет существует отделение точного литья на заводе. За это время технология получения отливок по выплавляемым моделям претерпела ряд изменений. Найдены новые пути, ускоряющие технологический процесс, снижающие себестоимость продукции. Однако производственные работники отделения точного литья не имеют возможности лично ознакомиться с новыми технологическими процессами, обменяться опытом. Безусловно, такой обмен нужен. Завод не имеет связи с научно-исследовательскими институтами, занимающимися усовершенствованием технологических

процессов в области получения отливок по выплавляемым моделям.

Известно, например, что институтами разработан технологический процесс получения оболочки керамической формы из стеклянного порошка. Продолжительность сушки формы после обмазки по этой технологии ускоряется приблизительно в 20 раз.

Работа по предлагаемой технологии даст возможность освободиться от конвейера, ликвидировать прокатку форм и освободиться от выщелачивания. Это значительно снизит себестоимость тонны годного, улучшит качество получения отливок, повысит культуру производства, улучшит условия труда рабочих.

Решение всех этих вопросов настоятельно диктует жизнь, и чем быстрее они будут решены, тем больше появится возможности коллективу завода выполнить семилетку в шесть лет.

Д. ВАСИЛЬЕВ.

Выпуск вечернего отделения техникума

Без отрыва от производства

В субботу, 4 июля, в машиностроительном техникуме состоялся выпускной вечер. 59 учащихся—работники машиностроительных предприятий г. Рубцовска—закончили теоретический курс без отрыва от производства и получили дипломы техников-технологов по холодной обработке металлов резанием.

Среди выпускников большинство работников тракторного завода: энергетик прессового цеха тов. Рябов, расточник инструментального цеха тов. Ефимов, токарь моторного цеха тов. Соенко, мастер участка коммунистического труда моторного цеха тов. Луговских и другие. Все дипломанты показали глубокие технические знания.

Дипломные проекты в основном были тесно увязаны с решением ряда вопросов технологического характера непосредственно на производстве. Взять к примеру проект тов. Луговских на тему: «Спроектировать участок механической обработки детали 54-22-401 (корпус гидропривода)». Данный дипломный проект предусматривает изменение технологии обработки детали за счет устранения третьей операции. Сверление трех отверстий в фигурном фланце будет производиться на токарно-револьверном станке с применением трехшпиндельной сверлильной головки.

Для сверления четырех отверстий в плоскости крепления гидронасоса к корпусу запро-

ектирована также четырехшпиндельная сверлильная головка на токарно-револьверный станок. Кроме того, проект предусматривает обработку деталей без контролеров с применением личного клейма на окончательной сдаче и по операциям.

Таким образом, проект тов. Луговских дает возможность снизить трудоемкость изготовления детали на 15—20 процентов, высвободив один вертикально-сверлильный станок и трех рабочих.

Это еще раз свидетельствует о тесной связи учебных заведений с жизнью завода, с успешным решением задач, поставленных июньским Пленумом ЦК КПСС.

Ф. ЧЕРНЯВСКИЙ.

Еще раз о качестве ремонта

В нашем доме проживает много тракторозаводцев. Большинство из них живет здесь по 7—8 лет. За все это время дом ни разу не ремонтировался, хотя давно нуждался в капитальном ремонте.

И вот в мае пришел к нам доуправляющий тов. Секишев и сказал, что в доме будет произведен капитальный ремонт, для чего всем жильцам необходимо выселиться. Переселившись кто куда мог, каждый решил себя надеждой, что ремонт скоро закончится и жить будет в благоустроенном помещении.

В течение сорока пяти дней ремонтно-строительная бригада ЖКО ремонтировала четыре квартиры первого подъезда. Когда жильцы заняли свои квартиры, оказалось, что ремонтные работы произведе-

ны некачественно: во многих комнатах отвалилась штукатурка, плохо подогнаны оконные рамы, двери и т. д.

Сейчас заканчивается ремонт квартир второго подъезда. И там имеются существенные недостатки. Жильцам придется вновь производить побелку стен и законопачивать щели в окнах, чтобы не дул ветер.

Не понятно, почему руководители ЖКО не контролируют качество ремонта жилья? Начальнику ЖКО тов. Цыганову надо принять решительные меры к устранению недостатков в ремонте дома.

Н. ПЕРШИН,
жильец дома № 24 по улице Сталина.

ОТ РЕДАКЦИИ. Вопрос, который поднял тов. Першин, заслуживает самого серьезного внимания, тем более, что за последнее время в редакцию поступает много писем жильцов, сообщающих о некачественном ремонте жилого фонда. Случаи плохо произведенных ремонтных работ ремонтно-строительного ЖКО не единичны. В доме № 24 по улице Сталина закончены ремонтные работы, которые производились в течение двух месяцев с лихвой. Зайдите в комнату № 6, где проживает токарь прессового цеха тов. Мерзляков. Штукатурка на стенах поднялась и отваливается при малейшем прикосновении. Стены и потолок оштукатурены неровно, наспех. Почти во всех квартирах плохо заделаны оконные рамы, в которых имеются большие щели. Неплотно пригнаны и двери. Жильцы просили работников ЖКО при поделке рам сделать так, чтобы форточки

открывались наружу, но их замечания учтены не были. И получилось так, что если откроешь наружную форточку, то вторая не открывается и наполовину.

Не за горами зима. После такого ремонта жильцам придется немало потрудиться самим, чтобы утеплить помещение. Дело с ремонтом жилого фонда пущено на самотек. Начальник ЖКО тов. Цыганов не следит за ходом ремонта, не контролирует, как ремонтно-строительный цех выполняет работу. Не мешает почаще бывать на объектах, где производится ремонт, председателю жилищно-бытовой комиссии завкома профсоюза тов. Ротмистровскому. Рабочим нужны нормальные жилищные условия, и производить ремонт только для того, чтобы отметить в плане, значит нечутко относиться к быту трудящихся завода.

Новые книги

СИБУРАПА—Лицом в будущее. Перевод с тай Л. Н. Морева. Ред. И. М. Дижур. М., Изд-во «Лит», 1958 г., 139 стр.

Роман одного из крупнейших современных писателей Таиланда Сибурапы «Лицом в будущее» — первое произведение, переведенное на русский язык с языка тай.

Это книга о юности тайландца Чанты. Мальчик Чанта — из семьи деревенских бедняков, но ему повезло попасть в столичную школу, где учатся главным образом дети богатых семейств. Рисуя картины школьной жизни, Сибурапа показывает, как уже в раннем детстве люди

Сдачу металлоотходов — под контроль

Сдача металлоотходов — важное и серьезное дело. Всякое проявление безхозяйственности в отношении к сдаче, хранению и сбору металлолома и отходов должно быть строго осуждено. Несерьезно относиться к вывозке металлоотходов шоферы цеха безрельсового транспорта. Они везут стружку, смешанную с мусором, обломками кирпича, кусками металла, бумаги и сваливают все в одну кучу, нарушая инструкцию по сбору, хранению и сдаче металлолома.

Так, явно нарушил инструкцию сдачи металлоотходов водитель машины № 76-52. Мастер скрапоразделочного цеха тов. Бучугин предложил ему произвести соответствующую сортировку металлоотходов, после чего сдать стружку по сортам и маркам. Но тот, вместо выполнения указания мастера, обругал его и возвратился в цех. Спустя несколько часов стружка была обнаружена на свалке. Об этом факте было известно администрации цеха безрельсового транспорта. С целью привлечения к ответственности шофера комендант завода тов. Тулуновский пытался узнать его фамилию, но ни диспетчера, ни заместителя начальника цеха тов. Мишурина не приняли никаких мер, чтобы найти виновного.

В цехе безрельсового транспорта не контролируют сдачу металлолома и отходов. Партийная организация цеха не борется с нарушителями, не требует от тов. Мишурина четкого исполнения своих обязанностей.

А ведь это мероприятие не только требует контроля, но и широкой разъяснительной работы среди рабочих о важности использования в народном хозяйстве металлоотходов и лома.

А. ПИСАРЕВСКИЙ,
мастер скрапоразделочного цеха.

капиталистического «свободного мира» делятся на два лагеря — бедняков и богатей. Юный Чанта на каждом шагу с болью и обидой чувствует это.

КИНО

„Хмурое утро“

«Хмурое утро» — последняя часть кинотрилогии «Хождение по мукам», начатой фильмами «Сестры» и «Восемнадцатый год». Зрители снова встречаются со знакомыми героями — Дашей, Катей, Телегиным, Роциным и другими.

Много дней сражалась батарея Телегина, обороняя Царицын. В ожесточенном бою Телегин был ранен.

Небольшой полевой госпиталь переполнен. Усталая сестра в колыбельке с красным крестом — Даша — подходит к носилкам, поднимает простыню, которой накрыт раненый. И словно чудесный свет выплыл из ее глаз — Иван Ильич! Так встретились, наконец, эти два человека, нежно и преданно любившие друг друга.

Споры офицерские поганы, Роцин идет по улицам захваченного махновцами города. Ему тяжело и горько, минутами кажется — не стоит жить. Но есть на земле один дорогой ему человек — Катя. Он должен найти ее, он виноват перед ней.

Поиски приводят Роцина в штаб Махно, где он встречает матроса-большевика Чугая. Вдумчивый, сдержанный, убежденный в своей правоте и в силе коммунистической партии, которой верил беззаветно, Чугай понравился Роцину. Роцин рассказал ему о своем горе, о своих поисках, и Чугай поверил: нет, этот бывший белогвардейский офицер — не враг, это глубоко заблуждающийся, но честный человек. Чугай предложил Роцину работать вместе. Роцин нашел свое место в рядах Красной Армии. Только мысль о Кате тревожила его...

А Катю по-прежнему швыряло водоворотом событий. Бывший вестовой Роцина, Красильников, пас ее во время налета махновцев.

Патриоту Греции — свободу

9 июля в военном трибунале Афин должна начаться позорная комедия — суд над Манолисом Глезосом. Национальному герою Греции, верному сыну своего народа, человеку, посвятившему всю свою жизнь борьбе за свободу и счастье родины, грозит смертная казнь.

Это известие наполнило гневом и возмущением сердца всех честных людей на земле. В адрес правительства Греции и в посольства Греции в различных странах хлынул поток писем и телеграмм протеста против судебной расправы над национальным героем Греции. Множество обращений приходит в эти дни в адрес глав правительств и государств различных стран, в международные организации, в редакции газет. Авторы этих посланий требуют сделать все, что возможно, чтобы спасти жизнь Глезоса.

2 июля стало известно, что специально созданные в Италии «комитеты солидарности с Глезосом» городов Палермо, Бари, и Тренто направили телеграммы протеста главе греческого правительства Караманлису.

На фабриках и заводах Албании, в сельскохозяйственных кооперативах и учреждениях проходят многолюдные митинги. С протестом против судебного приговора выступили Бюро Всеобщей конфедерации труда Франции, Всемирная федерация де-

мократической молодежи, ученый совет Бухарестского университета, Болгарский национальный комитет защиты мира, Союзы журналистов Вьетнама и Монголии, Центральный совет Союза свободной немецкой молодежи и множество других молодежных организаций десятков стран.

Глезос должен жить! — требуют миллионы честных людей во всем мире.

Редантор А. ЕЛИСЕЕВА.

Смотрите

в клубе завода с 10 июля новый художественный фильм „Хмурое утро“ (3-я серия трилогии А. Толстого „Хождение по мукам“)