

Трудовой Темп

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

17-й год издания
№ 139 (2121)

Среда, 23 декабря 1959 г.

Цена
15 коп.

Партийные организации призваны быть заботливыми контролерами, не допускающими расхода дефицитных металлов там, где их можно заменить без ущерба для производства выпускаемой продукции.

Об экономном расходовании меди, никеля, олова, свинца и других цветных металлов в народном хозяйстве

Письмо Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза

партийным, советским, хозяйственным, профсоюзным и комсомольским организациям, рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим предприятий промышленности, транспорта, строен, научно-исследовательских, проектных и конструкторских учреждений, совнархозов, министерств и ведомств

Дорогие товарищи!

Для того, чтобы обеспечить в этой семилетке невиданные в истории темпы развития народного хозяйства СССР, предусмотренные директивами XXI съезда Коммунистической партии Советского Союза, нужны большие материальные ресурсы. Много потребуется цветных металлов и особенно меди, никеля, олова, свинца и других.

Цветные металлы занимают важное место в народном хозяйстве, они необходимы для выплавки легированных сталей, производства электротехнических и радиотехнических средств, а также в машиностроении. В большом количестве они нужны для осуществления великого ленинского завета — сплошной электрификации страны, ускоренного развития химической промышленности, обеспечения намеченной июньским Пленумом ЦК КПСС программы комплексной механизации и автоматизации во всех отраслях народного хозяйства.

В Советском Союзе непрерывно возрастает выпуск цветных металлов. Производство их в этом семилетии увеличится в 2—3 раза. Цветная металлургия является одной из наиболее трудоемких отраслей промышленности, для ее развития требуются большие капиталовложения, трудовые и материальные затраты. Достаточно сказать, что для получения одной тонны олова необходимо добыть на рудниках, переработать на обогатительных фабриках и металлургических заводах свыше 300 тонн руды, для одной тонны никеля — около 200 тонн и одной тонны меди — более 100 тонн руды.

Несмотря на высокие темпы развития цветной металлургии, некоторых металлов у нас все еще не хватает. В то же время на многих предприятиях допускаются бесхозяйственность и неразумное расходование цветных металлов, слабо проводится работа по изысканию и внедрению их заменителей.

Наша промышленность продолжает производить большое количество изделий из дефицитных и дорогостоящих цветных металлов. Выпускаются, например, громоздкие и тяжелые люстры, различные настенные светильники, вентиляционные решетки, скобяные изделия, краны, вентили для ванн и так далее, на изготовление которых тратится много цветных металлов, хотя эти изделия с успехом, без ущерба для качества и внешнего вида, могли бы быть изготовлены из стекла, пластмассы, дерева и некоторых других заменителей. В ряде стран и, в частности, в Германской Демократической Республике много видов хозяйственной арматуры изготавливается из пластмассы, эти изделия дешевы и красивы. Известно, что многие галантерейные товары и различная фурнитура производятся из бронзы, латуни, или чистых металлов, между тем эти же изделия, изготовленные, например, из анодированного алюминия, синтетических материалов, дешевле, изящнее и более практичны.

Крупные недостатки имеются в нормировании расхода цветных металлов, при производстве многих изделий действуют завышенные нормы расходования их и эти нормы длительное время не пересматриваются. На разных предприятиях на одни и те же изделия нередко расходуется разное количество цветных металлов. Медленно налаживается производство новых конструкций облегченных изделий из цветных металлов.

Вот несколько примеров:

Так, на Первом Пензенском арматурном заводе на изготовление проходных кранов различных размеров расходуется до 4 килограммов латуни на один кран. Между тем уже созданы и выпускаются передовыми предприятиями краны аналогичного назначения, на производство которых требуется почти в 2,5 раза меньше цветного металла. Подсчеты показывают, что за счет уменьшения расхода бронзы и латуни на изготовление санитарно-технической арматуры может быть сэкономлено много тысяч тонн меди, олова и цинка.

Одесский завод автогенного машиностроения для производства кислородной установки КТ-1000 расходует около 13,700 килограммов латунного проката. Балашихинский же машиностроительный завод на аналогичную установку затрачивает почти на 2,000 килограммов меньше.

Центральный Комитет КПСС располагает и другими фактами о наличии крупных недостатков в расходовании цветных металлов. Во многом повинны в этом плановые органы, совнархозы, министерства и ведомства, которые плохо занимаются нормами расхода этих металлов, не ведут борьбу с расточительством и неразумным расходованием цветных металлов. Проектные и конструкторские организации нередко допускают при конструировании машин и оборудования, проектировании промышленного и жилищного строительства излишества в применении дорогостоящих цветных металлов.

Мы не можем мириться с таким положением, когда материальные ценности расходуются не по-хозяйски. Необходимо навести строгий порядок в этом деле. Бережливое и разумное использование цветных металлов является важнейшей государственной задачей.

Организатор Советского государства В. И. Ленин постоянно учил хозяйничать экономно, «скопидомничать», изгонять все следы излишества и «...добиться того, чтобы всякое малейшее сбережение сохранило для развития нашей крупной машинной индустрии, для развития электрификации...» (Соч., т. 33, стр. 459).

Возможности для экономии материальных ресурсов и, в частности, цветных металлов у нас большие. Это можно видеть на примере проведенной некоторыми партийными организациями работы по экономии меди.

На ряде предприятий и строек Свердловской области по инициативе партийных организаций проведены общественные смотры по экономии меди. На заводах Ирбитском мотоциклетном, Алапаевском станкостроительном, «Уралкабель» и других предприятиях проводятся конкурсы на лучшее предложение по экономии меди и ее сплавов. Коллективы Уралмашзавода, Уралэлектростроительного и турбомоторного завода выступили инициаторами по уменьшению расхода меди путем внедрения ее заменителей, а также улучшения раскроя и более полного использования заготовок. Все это дает уже хорошие результаты. Предприятия Свердловской области наметили сэкономить в текущем году свыше 2,600 тонн меди.

На заводе «Уралэлектромотор» Оренбургского совнархоза предложена конструкция электродвигателя с алюминиевой обмоткой. Это позволит ежегодно экономить более 350 тонн меди. Разработанные коллективом завода «Автозапчасть» этого же совнархоза мероприятия о замене пламенных печей для плавки бронзы электрическими, а также по организации изготовления втулок из железграфитовых порошков и снижению припусков под обработку позволяют сберечь до 400 тонн меди в год.

На предприятиях Одесской области поступило более 300 предложений по экономному расходованию меди и ее сплавов, реализация которых даст возможность в 1959 году сэкономить не менее 350 тонн меди.

На Минском автомобильном заводе за счет сокращения допусков и применения более прогрессивных методов литья расход бронзы на каждый выпускаемый автомобиль в зависимости от марки машины снижен на 0,5—3,7 килограмма.

Эти примеры показывают, что там, где партийные, советские, хозяйственные, профсоюзные и комсомольские организации по-настоящему, конкретно занялись вопросами экономии меди, за короткие сроки достигнуты положительные результаты. Эту работу и дальше надо настойчиво продолжать, но не только по экономии меди, а и других цветных металлов.

Развитие современной техники определило значительное увеличение потребления жаропрочных сплавов на никелевой основе, а также нержавеющей и конструкционных сталей, содержащих никель. В связи с этим резко возросла потребность народного хозяйства в никеле. Однако в расходовании его еще не наведен должный порядок.

Неоправданно широко применяются нержавеющие стали с содержанием никеля до девяти процентов для изготовления санитарно-технического оборудования, оборудования предприятий торговли и об-

щественного питания, а также отделки железнодорожных вагонов, вагонов городского транспорта, судов речного и морского флота. Допускаются также излишества в расходовании никеля при производстве кроватей, настольных ламп и других предметов бытового назначения. Неоправданным является и применение конструкционных сталей, содержащих 3—4 процента никеля, для изготовления малоответственных деталей различных машин и механизмов.

Недостаточно используются для замены никельсодержащих сталей неметаллические материалы: пластмассы, пластинки, стеклянные, керамические, фаялитовые трубы, каменное литье и другие.

Для экономии никеля большое значение имеет правильный выбор марки никельсодержащей стали или сплава при изготовлении изделий, механизмов и деталей машин, а также изыскание новых сталей — заменителей с меньшим содержанием никеля или вовсе не содержащих его. Всемерного распространения заслуживает инициатива Московского городского и Челябинского совнархозов, организовавших на своих предприятиях пересмотр номенклатуры изделий, изготовляемых из никельсодержащих сталей. Это позволило заменить свыше 30 тысяч тонн этих сталей на стали без никеля или с пониженным его содержанием.

Эффективной мерой экономии никеля могло бы явиться широкое применение листовой двухслойной стали взамен листов из сплошной нержавеющей стали. Это даст возможность сэкономить до тысячи тонн никеля в год. Однако на предприятиях черной металлургии не принимается надлежащих мер по увеличению производства двухслойной стали.

Огромное значение для народного хозяйства имеет олово. Между тем в расходовании его имеются серьезные недостатки. Наибольшее количество олова расходуется на белую жести, но производство ее пока ведется технически отсталым методом горячего лужения. В то же время прогрессивный метод электролитического покрытия, обеспечивающий сокращение расхода олова более чем в 2 раза, применяется еще недостаточно.

Мало применяется для изготовления консервной тары черная лакированная жести вместо белой жести. Отслужившая свою службу консервная тара не собирается и не используется для извлечения олова. В результате несколько тысяч тонн олова теряется безвозвратно.

ЦК КПСС располагает также многочисленными фактами нерационального и бесхозяйственного расходования свинца, цинка, магния и других металлов. Например, на отдельных промышленных предприятиях крайне неудовлетворительно используется магниевая стружка, вследствие чего теряются сотни тонн магния. На производстве чугуна литья, легированного магнием, расходуется, как правило, первичный магний и не используются для этих целей магниевый лом и отходы.

Широкое применение в народном хозяйстве находит алюминий. За последние годы алюминий все больше вытесняет медь и свинец в электротехнической, радиотехнической отраслях промышленности, приобретает важное значение, как конструкционный материал. Поэтому расходование алюминия также должно проводиться экономно и бережливо. Важной задачей является увеличение использования вторичного алюминия в производстве деталей машин с высвобождением первичного алюминия для более ответственных целей.

Значительная часть потребности народного хозяйства в цветных металлах покрывается за счет сбора и переработки лома и отходов цветных металлов. Однако за последнее время многие хозяйственные и партийные организации недооценивают это важное дело. За 9 месяцев 1959 года народное хозяйство недополучило более 17 тысяч тонн медесодержащего и около 7 тысяч тонн свинцового лома. Ухудшилась организация приема и хранения отходов цветных металлов на предприятиях. Многие тысячи тонн отходов различных цветных металлов и сплавов, особенно стружки, смешиваются между собой, загрязняются и обесцениваются.

Окончание на 2 стр.

Окончание письма ЦК КПСС

Центральный Комитет КПСС считает, что экономия цветных металлов должна проводиться повсеместно, на всех предприятиях, стройках, на транспорте. Эта работа, безусловно, будет успешной и даст возможность сберечь для народного хозяйства многие десятки тысяч тонн дорогостоящих цветных металлов, если все партийные хозяйственные, профсоюзные и комсомольские организации и трудящиеся нашей страны по-боевому возьмутся за решение этой задачи. На важность экономии цветных металлов указывал июньский Пленум ЦК КПСС (1959 г.). В своей речи на этом Пленуме товарищ Н. С. Хрущев говорил: «Надо ограничить расход цветных металлов, которые являются дефицитными, установить за этим делом более строгий контроль. Партийные организации призваны быть заботливыми контролерами, не допускающими расхода дефицитных цветных металлов там, где их можно заменить без ущерба для производства выпускаемой продукции».

Что же нужно для того, чтобы успешно выполнить эту задачу?

Необходимо прежде всего, чтобы партийные, советские организации с участием рабочих и инженерно-технических работников разработали на каждом предприятии и стройке конкретные мероприятия по рациональному расходованию цветных металлов.

Надо глубоко разбираться на предприятиях и стройках, в каждой отрасли промышленности, на какие цели расходуются цветные металлы и никельсодержащие стали, изыскать возможности замены их более дешевыми и менее дефицитными металлами и материалами и прежде всего в электротехнической, автомобильной, тракторной промышленности, химическом машиностроении, пересмотреть существующие нормы расхода дефицитных металлов в сторону их возможного уменьшения. Вместе с тем при проведении работ по экономному расходованию цветных металлов нельзя допускать, чтобы в погоне за экономией этих металлов страдало качество изделий. Качеству выпускаемой продукции должно уделяться главное внимание партийных, советских, профсоюзных, комсомольских организаций и всех трудящихся.

Большая роль в сокращении расхода никельсодержащих сталей и цветных металлов принадлежит проектным, научно-исследовательским и конструкторским организациям, которые обязаны в проектах промышленного и жилищного строительства, новых конструкций машин и механизмов предусматривать минимально необходимый расход дефицитных цветных металлов.

Совнархозы, министерства и ведомства, руководители предприятий промышленности, транспорта, истроек, снабженческих организаций обязаны значительно улучшить сбор и использование лома, отходов цветных металлов и легированных сталей.

ЦК компартий союзных республик, крайкомы, обкомы, горкомы и райкомы партии, партийные организации предприятий промышленности, транспорта и строек должны развернуть широкую массово-разъяснительную работу среди рабочих, инженерно-технических работников и служащих о всемерной экономии цветных металлов, организовать наглядную агитацию, повседневно напоминая трудящимся в красочных, доходчивых плакатах и конкретных призывах о том, какие дополнительные материальные ресурсы мы получим в результате экономии цветных металлов, а также о том, какой ущерб наносится стране от бесхозяйственного их использования. Необходимо всемерно распространять опыт передовых работников, бригад, коллективов цехов и предприятий, проводить конкурсы на лучшие рационализаторские предложения и изобретения по сокращению расхода цветных металлов в выпускаемых изделиях, систематически освещать проводимую работу в печати.

Следует усилить контроль за правильным использованием цветных металлов, широко привлекая к этому важнейшему делу общественность. В этих целях полезно было бы на каждом предприятии промышленности, транспорта и на стройках, где потребуются цветные металлы, создать комиссии из коммунистов и актива, которые следили бы за экономным расходованием меди, никеля, олова, свинца и других дефицитных металлов, ставили бы перед партийными и хозяйственными организациями вопросы о рациональном применении цветных металлов и оказывали им помощь в устранении недостатков в расходовании этих металлов.

Товарищи! Центральный Комитет Коммунистической партии Советского Союза уверен, что партийные организации, советские, хозяйственные, профсоюзные и комсомольские организации предприятий промышленности, транспорта, строек, научно-исследовательских, проектных и конструкторских учреждений, совнархозов, министерств и ведомств, трудящиеся нашей страны, обсудив настоящее письмо, сделают все необходимое для того, чтобы обеспечить значительную экономию очень нужных для страны цветных металлов. Это позволит лучше обеспечивать народное хозяйство цветными металлами, будет способствовать еще более быстрому осуществлению задач, поставленных историческим XXI съездом КПСС.

Центральный Комитет Коммунистической партии Советского Союза.

14 декабря 1959 года.

Годовой план—досрочно

Накануне открытия Пленума ЦК КПСС коллектив метизного цеха одержал славную победу. Досрочно, 16 декабря выполнен план первого года семилетки.

Трудовая победа достигнута благодаря слаженности всего коллектива, четкой организации производства.

Особенно умело организовывали труд руководители пружинного участка тов. Асташин и метизного—тов. Журавлев. Их коллективы сейчас сдают продукцию в счет 1960 года.

Соревнуясь за досрочное выполнение первого года семилетки, замечательных трудовых

успехов добивались мастера своего дела пресовщица Екатерина Скулова, болторезчица Татьяна Тарунина, наладчик Артур Гац, пружинщица Клавдия Будюкина, термист Владимир Крейдинов и другие.

И. Заботин,
Метизный цех.

О ходе подготовки завода к переходу на сокращенный рабочий день

Решение партии и Советского правительства о переводе промышленных предприятий на сокращенный рабочий день и новые условия оплаты труда являются важнейшим фактором проявления заботы о повышении благосостояния трудящихся.

Придавая большое значение вопросу перехода на сокращенный рабочий день и новые тарифные условия, наш завод давно уже ведет подготовку к осуществлению этого важного мероприятия.

В основу проводимой работы было взято выявление резервов повышения производительности труда для возмещения сокращенного фонда рабочего времени, который с учетом ряда причин сокращается на 9,6 процента. Таким образом, для обеспечения объемного выпуска производства при семичасовом рабочем дне заводу потребуется повысить часовую производительность труда на 10,9 процента.

С целью вовлечения рабочих, инженерно-технических работни-

ков к участию выявления резервов производства заводоуправлением и завкомом профсоюза был организован месячник смотра, давший хорошие результаты по количеству и содержанию предложений. Кроме того, систематически проводились фотографии рабочего времени, охватившие свыше 4000 рабочих, а также проводились массовые фотографии.

Каждый цех завода осуществляет конкретные мероприятия, которые обеспечивают требуемый рост повышения производительности труда. Все это дает основание верить в то, что завод сможет обеспечить объемный выпуск производства при сокращенном рабочем дне.

В цехах и отделах завода руководители смен, участков и групп, а также агитаторы проводят массово-разъяснительную работу по переходу на семичасовой рабочий день и новые тарифные условия.

Более сложным является переход на новые тарифные условия.

Подготовка к внедрению этого важного мероприятия была начата с тщательной проверки и корректировки всех технологических процессов производства. Завершающим этапом была произведена проверка разработанных технически обоснованных норм комплексными бригадами на рабочих местах в составе нормировщиков, технологов и профгрупоргов. Таким образом, была определена по каждому рабочему месту система оплаты труда, установлены размеры премий повременщикам, размеры окладов и произведен анализ существующей заработной платы каждому рабочему.

В соответствии с новым тарифно-квалификационным справочником произведена перетарификация всех работ и заканчивается перетарификация рабочих валификационными комиссиями, созданными во всех цехах. Для оказания помощи в проведении этих работ ко всем цехам прикреплены руководящие работники заводоуправления.

Составленным календарным планом предусматривается начало перехода цехов и отделов завода на сокращенный рабочий день с декабря текущего года по апрель 1960 года.

Известно, что с 1 декабря на семичасовой рабочий день был переведен первый чугунолитейный цех. За истекшие дни декабря этот коллектив доказал на деле, что уменьшение продолжительности рабочего дня практически не вызвало снижения роста производительности труда. Чугунолитейщики успешно выполняют восьмичасовое задание за семь часов. Успехи соревнования говорят о том, что рабочие, технологи, мастера, а также общественность этого цеха по-серьезному относятся к своим задачам в связи с внедрением в жизнь решения партии и правительства.

В октябре руководством завода совместно с представителями заводского профсоюза была произведена проверка хода подготовки цехов к переходу на семичасовой рабочий день и внедрению новой системы оплаты труда.

Эта проверка показала, что руководители большинства цехов,

а также общественность по-деловому ведут подготовку к работе в новых условиях. К таким цехам можно отнести автоматный, второй механический, тракторосборочный № 2, кузнечный, третий чугунолитейный и т. д.

Однако в таких цехах, как сталелитейный и третий механический, имеется много недостатков в деле внедрения оргтехмероприятий, способствующих улучшению условий труда рабочих. В механическом № 3 встречается много недостатков в нормировании. Имеют место потери рабочего времени от простоев оборудования, отсутствия инструмента, заготовок.

Все эти потери надо устранить и использовать как резерв для перехода на сокращенный рабочий день. Долг руководителей цехов, партийных и профсоюзных организаций—приложить все усилия к тому, чтобы своевременно обеспечить выполнение решения партии и правительства о переходе на сокращенный рабочий день и новые тарифные условия оплаты труда.

А. ПЛАХОТНИК,
начальник ОТИза.

XVII городская партийная конференция

Информационное сообщение

19 и 20 декабря в городском драматическом театре проходила XVII городская партийная конференция. С отчетным докладом о работе горкома КПСС выступил секретарь Рубцовского ГК КПСС тов. Мошков В. Н.

В прениях по докладу тов. Мошкова выступили 28 человек. Среди них секретарь парткома нашего завода тов. Нудрявцев, сталевак сталелитейного цеха тов. Мельник, директор швейной фабрики № 5 тов. Хусанов и другие.

Конференция признала работу горкома КПСС удовлетворительной и избрала новый состав Рубцовского горкома партии.

Пленум горкома КПСС

Состоялось заседание первого пленума Рубцовского горкома партии.

Первым секретарем ГК КПСС избран тов. Мошков В. Н., вторым—тов. Хабаров Н. С., секретарем ГК КПСС—тов. Севастьянов К. Р.

Заведующим отделом пропаганды и агитации утвержден тов. Азовцев В. И., заведующим организационным отделом—тов. Комардин И. С., заведующим промышленно-транспортным отделом—тов. Сиволов П. Р., заведующим планово-финансово-торговым отделом—тов. Бугаев М. Г.

Редактором городской газеты «Коммунистический призыв» утвержден тов. Кудашев В. А.



Горький. На автомобильном заводе в борьбе за экономию металла больших успехов добилась комплексная бригада штампового цеха, руководимая И. В. Мироновым. От внедрения десяти мероприятий, разработанных в текущем году бригадой Миронова, получено более полумиллиона рублей годовой экономии.

Внесенное изменение конструкции переднего брызговика радиатора снизило расход материала по 800 граммов на каждую автомашину.

Члены комплексной бригады готовятся внедрить в производство новые тормозные центы для грузовых автомобилей. По предварительным подсчетам это позволит сэкономить в год не менее 700 тонн металла.

На снимке: члены комплексной бригады И. В. Миронова (второй слева) обсуждают свое очередное мероприятие по экономии материалов.

Навстречу Пленуму ЦК КПСС

На Алтайском тракторном

Стрела мощного подъемного крана легко оторвала трактор от земли и подняла его вверх. Проходит немного времени — и машина на железнодорожной платформе. А к погрузочной площадке подходят все новые и новые тракторы.

Гусеничные тракторы Алтайского завода имени М. И. Калинина можно встретить в самых отдаленных уголках нашей страны. Идут они в Китай, Индию, Ирак, Польшу, Болгарию, Корейскую Народно-Демократическую Республику и другие страны. Важную роль сыграли тракторы с маркой «АТЗ-3» в освоении целинных и залежных земель Сибири и Казахстана.

Многотысячный коллектив тракторостроителей добился значительных успехов в борьбе за досрочное выполнение производственной программы первого года семилетки. По итогам работы за третий квартал ему вручено переходящее Красное знамя Совета Министров Российской Федерации и ВЦСПС.

Завод сейчас выпускает машины ДТ-54 — дизельный трактор с мотором в 54 лошадиные силы. На целинных полях Алтая и Казахстана эти тракторы зарекомендовали себя с самой лучшей стороны. Однако жизнь идет вперед, требования к технике с каждым днем повышаются. То, что сегодня хорошо, завтра перестанет удовлетворять советских людей. Такова наша жизнь, так широко в нашей стране шагает технический прогресс. Тракторозаводцы задались целью создать машину, которая по своим технико-экономическим показателям превосходила бы лучшие современные образцы, в том числе и ДТ-54.

И вот такой трактор создан. Сейчас он проходит государственные испытания. Данные испытаний показывают, что алтайские тракторостроители успешно справились со сложной задачей.

Новый гусеничный трактор Т-4 характеризуют хотя бы такие данные. Производительность трактора на пахоте в полтора — два раза выше, чем его старшего брата — ДТ-54, а расход горючего на 10—20 процентов меньше. Общая сумма затрат на гектар пахоты при работе на новом тракторе снижается на одну треть. Значит, только на этом ежегодно будут экономиться миллионы рублей.

Удельная металлоемкость Т-4 на одну лошадиную силу мощности ниже металлоемкости ДТ-54 на 29 килограммов, а общий вес его по сравнению с трактором С-100, выпускаемым Челябинским тракторным заводом и имеющим одинаковую с Т-4 мощность, меньше на пять тонн.

Есть и еще одно очень ценное преимущество у нового трактора — большая скорость. Он может двигаться со скоростью до 10 километров в час. Значит, Т-4 можно использовать не только на полевых работах, но и на строительстве дорог, выемке грунта и т. д. На его основе могут быть созданы, кроме колесного, также трелевочный и болотный тракторы.

Алтайские тракторостроители осуществляют большие замыслы в области механизации и автоматизации производства. Они задались целью покончить с ручным трудом на всех участках производства. Над этим работают сейчас не только инженеры и техники, но и передовые рабочие. За девять месяцев на заводе подано более трех тысяч рационализаторских предложений, из которых более полутора тысяч уже внедрено в производство. Условный годовой экономический эффект от них — около 11 миллионов рублей.

Много замечательных людей выросло на заводе. Вот бригада коммунистического труда, которой руководит Клара Мальцева. Здесь каждая работница освоила три — четыре профессии. В любое время члены бригады могут выполнять сложные работы на шлифовальных, сверлильных, фрезерных, токарных станках. Высокая техническая грамотность позволяет работницам творчески подходить к делу, активно участвовать в механизации и автоматизации производства.

Умельцами славятся на заводе члены бригады, возглавляемой ударником коммунистического труда Аркадием Шелухиным. И заслуженно! Не одно их рационализаторское предложение, направленное на повышение производительности труда и экономию материалов, уже внедрено в производство. Сейчас Аркадий Шелухин и его товарищи работают над тем, чтобы имеющиеся на их участке расточные станки соединить между собой специальными устройствами и перевести на автоматический цикл работы.

В тракторосборочном цехе завода есть служба ремонта. Здесь трудится небольшой коллектив пытливых, беспокойных людей. Возглавляет его механик коммунист А. Фиш. Ремонтники решали каждый станок, остановленный на капитальный ремонт, обязательно модернизировать и оснастить автоматикой. Идею эту выдвинул сам тов. Фиш, но с какой энергией и подъемом подхватили ее ремонтники!

Не так давно АТЗ получал задание мосты для трелевочного трактора ТДТ-60 с Минского тракторного завода. От Рубцовска до Минска — тысячи километров, перевозка мостов заводу влетела в

копеечку. Да и другое: задержит поставщик узлы — у алтайцев срывается программа. А нельзя ли нам самим освоить производство этих мостов? — задали себе вопрос алтайские тракторостроители. За дело взялись инженеры, технологи, новаторы производства. И дело вышло! Через три месяца завод сам стал производить заданные мосты. Теперь только на транспорте завод экономит около 8 миллионов рублей в год.

Сделано немало, а впереди перед тракторостроителями открываются широкие горизонты. Сейчас они стоят на трудовой вахте в честь Пленума ЦК КПСС. Ко дню открытия Пленума алтайцы обязались изготовить трелевочный трактор ТДТ-60 с новыми узлами, смонтировать и освоить вертикальное конвейерное сушило с автоматической загрузкой и выгрузкой стержней, изготовить и смонтировать новую мощную формовочную машину, освоить и внедрить пять специальных станков.

Заканчивается оборудование и освоение полуавтоматической установки для электрообналичивания траков гусениц по улучшенной схеме управления и блокировки. Скоро будет пущена поточная линия по обработке и закалке токами высокой частоты деталей трелевочного трактора.

На заводе широко развернуто соревнование за право именоваться

бригадами и ударниками коммунистического труда. Сейчас в этом соревновании участвуют 79 бригад и молодежных коллективов, 267 передовиков производства. Бригадам, которыми руководят Мария Смоглюк, Алексей Перевозчиков и другие, уже присвоено это высокое звание. Звание ударника коммунистического труда завоевали наладчик моторного цеха Иван Минаев, бригадир термистов Алексей Швайко, бригадир Михаил Дроздов, Аркадий Шелухин, сталевар Василий Мельник, сверловщица Мария Коваль, шлифовщица Галина Логинова и другие.

Полной трудовой героизма жизнью живет коллектив Алтайского тракторного завода. Алтайские тракторостроители делают все зависящее от них, чтобы непрерывно оснащать наше сельское хозяйство передовой техникой. Когда-то великий Ленин мечтал о ста тысячах тракторов для сельского хозяйства. Такое количество машин дал Родине за последние 7 лет один только Алтайский тракторный завод. В конце ноября стотысячный трактор сошел с конвейера. Тракторостроители обязались ко дню открытия Пленума ЦК КПСС досрочно выполнить годовую программу по выпуску тракторов и запасных частей к ним. **П. БУТУРЛАКИН.**

(Газета «Красная звезда» за 9 декабря 1959 г.)

О заключении коллективных договоров на 1960 год

Президиум ВЦСПС принял постановление о заключении коллективных договоров на 1960 год. В постановлении отмечается, что во время проведения этой важной кампании необходимо мобилизовать рабочих и служащих на досрочное выполнение плана второго года семилетки, на дальнейшее повышение производительности труда, снижение себестоимости продукции и более полное удовлетворение культурно-бытовых запросов трудящихся.

В колдоговорах следует предусмотреть обязательство, направленное на выполнение решений июньского Пленума ЦК КПСС по ускорению технического прогресса во всех отраслях народного хозяйства, на дальнейшее развитие социалистического соревнования, на создание всем рабочим необходимых условий для выполнения и перевыполнения производственных заданий.

В 1960 году будет завершён переход рабочих и служащих на сокращенный рабочий день, осуществлено упорядочение заработной платы на предприятиях многих отраслей народного хозяйства. Планом предусмотрено значительное расширение программ капитального строительства. Все эти моменты должны найти отражение в коллективных договорах. Нужно предусмотреть меры, способствующие ускорению промышленного, жилищного и культурно-бытового строительства, расширению общественного контроля за ходом и качеством работ.

Необходимо конкретизировать мероприятия по улучшению воспитательной работы среди рабочих и служащих, расширению, благоустройству, оборудованию и хозяйственному содержанию клубов, домов, дворцов культуры, садов, парков, библиотек, пионерских лагерей и спортивных сооружений, а также мероприятия по улучшению охраны

труда и техники безопасности, снижению заболеваемости и травматизма, усилению общественного контроля над работой бытовых и коммунальных предприятий, медицинских учреждений, над торговлей и общественным питанием.

Проверка колдоговоров и заключение новых на 1960 год должны быть завершены до февраля 1960 года. Фабрично-заводские и местные комитеты должны организовать массовый сбор предложений рабочих и служащих к новому колдоговору, организовать проверку выполнения договора текущего года, обобщить предложения и новому колдоговору. На собраниях необходимо подвести итоги работы по проверке и заключению колдоговора, обсудить доклады руководителя предприятия и фабрично-заводского, местного комитета.

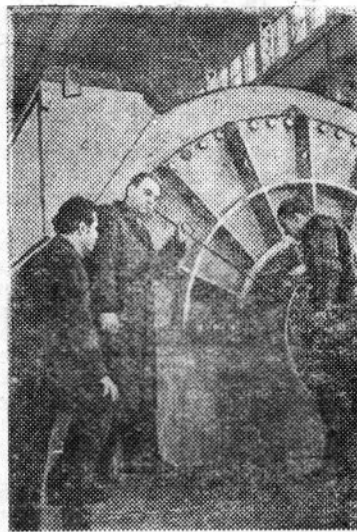
Кроме соглашений по охране труда, заключаемых одновременно с колдоговором, фабзавкомы должны добиваться приложения к колдоговору планов организационно-технических мероприятий по внедрению новой техники, прогрессивной технологии, рационализаторских предложений и изобретений и передового опыта.

Учитывая опыт заключения соглашений между отдельными советами профсоюзов и совнархозами, ВЦСПС рекомендует советам профсоюзов проводить заключение таких соглашений на 1960 год, предусмотрев в них наряду с вопросами труда, быта и культуры также организационные мероприятия по оказанию помощи предприятиям в выполнении колдоговоров.

Республиканские, краевые, областные советы и комитеты профсоюзов должны направить своих работников в первичные профорганизации для оказания им практической помощи во время этой важной кампании.

(ТАСС).

Новый мощный турбогенератор



На Харьковском заводе тяжелого электромашиностроения создан турбогенератор мощностью двести тысяч киловатт с внутренним водородным охлаждением обмоток ротора и статора.

Новая машина отличается высокими технико-экономическими показателями. Удельный расход материалов на киловатт мощности у нее на 42 процента меньше, чем у ранее выпускавшихся отечественных генераторов мощностью сто пятьдесят тысяч киловатт.

Новый турбогенератор исследуется сейчас на испытательном стенде завода. Одновременно полным ходом идет производство второй и третьей машин мощностью двести тысяч киловатт.

На снимке: испытание нового турбогенератора на заводском стенде.

Фото П. Мороза, Фотохроника ТАСС.

ПРОСМОТР ТЕХЛИТЕРАТУРЫ

С 22 по 27 декабря в технической библиотеке Дома техники проводится открытый просмотр новой технической литературы. Библиотека работает с 2-х часов дня до 10 часов вечера.

Письмо в редакцию

Нам нужен подъемник

С освоением и пуском в производство трелевочного трактора ТДТ-60 сталелитейный цех начал изготавливать тяжеловесные детали 60-33-001/002-003, 60-33-005/006, 60-15-001-002 и ряд других.

Отливки поступают в комнату отдела технического контроля. Работникам ОТК для того, чтобы проверить и промерить детали, приходится отливать весом в 70—130 килограммов поднимать вручную. Кроме того, отливки, которые должны выставляться в нескольких позициях с помощью подъемника, лежат в мерительной комнате по две недели необременными в ожидании, когда освободится в чугунолитейном цехе № 1 плита и подъемник. В этой связи модели этих отливок комиссией не принимаются и, следовательно, детали в производство своевременно не запускаются.

О необходимости установки подъемного приспособления в комнате ОТК неоднократно говорилось и начальнику цеха тов. Вербицкому, и начальнику отдела технического контроля тов. Земскому. Однако вопрос не находит своего разрешения.

М. ДОБРОВ, контролер сталелитейного цеха.

Вечер вопросов и ответов

На днях в кабинете политического просвещения состоялся вечер вопросов и ответов на юридические темы. Вопросы подавались в письменном виде за неделю до проведения вечера.

Прокурор города тов. Вольных рассказал собравшимся о мерах по ликвидации преступности в нашем городе. Главное внимание он уделил коммунистическому воспитанию трудящихся, особенно молодежи.

Судья третьего участка тов. Ульянов ответил на вопрос, кого

может брать на поруки общественность, а также рассказал о роли товарищеских судов в деле борьбы с нарушителями общественного порядка.

Участники вечера интересовались вопросами: как исчисляется стаж работы бывшим военным служащим, об оплате труда в праздничные дни, как оплачивается труд беременных женщин в горячих цехах.

На эти вопросы дал обстоятельные ответы адвокат тов. Екимин. **А. КАТЕРНИЧ.**

Расточительство — не признак богатства

Обращение Центрального Комитета нашей партии по вопросу экономии электрической энергии имеет большое и весьма важное народно-хозяйственное значение.

Наш народ под руководством партии проделал титаническую работу по электрификации нашей страны.

На нашем заводе значительное количество электрической энергии расходуется на выработку сжатого воздуха компрессорными установками. При современном уровне производства без сжатого воздуха не может работать ни один цех завода, и особенно литейные, которые являются основными потребителями сжатого воздуха.

В обращении ЦК КПСС об экономии электрической энергии обращается внимание на необходимость ведения упорной борьбы с расточительством энергоресурсов и, в частности, на нерациональное использование сжатого воздуха.

На нашем заводе каждый час только на выработку сжатого воздуха расходуется 6500 киловатт-часов электрической энергии. Достаточно сказать, что только один процент экономии сжатого воздуха дает громадную экономию в год и составляет 500 тысяч киловатт-часов.

В настоящее время непроизводительные потери сжатого воздуха составляют около 25—30 процентов. Отсюда видно, какие большие резервы у нас имеются для экономии. В чем главные причины таких непроизводительных потерь?

Если наши цеховые партийные, профсоюзные и комсомольские организации, а также хозяйственное руководство цехов ведут кое-когда разъяснительную работу о бережливости, то в области экономии энергоресурсов такая работа весьма незначительна. Ведь совершенно спокойно проходят не только рядовые рабочие, но и руководители, когда слышат шипение выходящего сжатого воздуха через рваные шланги, неплотную арматуру. Необходимо повысить квалификацию слесарей-сантехников, мастеров, которые обслуживают пневматические установки и внутрицеховые производки.

В чугунолитейном цехе № 1, где служба энергетика (энергетик тов. Тихонов) поставлена лучше, чем в других цехах, добились значительных результатов в борьбе с непроизводительными потерями, чего нельзя сказать о чугунолитейном цехе № 3 (энергетик тов. Завьялов) и о большинстве механических цехов.

Зачастую на сжатый воздух, по своему непониманию, смотрят как на весьма дешевый вид энергии. На самом же деле сжатый воздух является самым дорогим видом энергии. Насколько к экономии сжатого воздуха относятся легко руководители, видно из такого примера.

Отдел главного энергетика и теплосилового цеха наметили мероприятия, чтобы в выходные и праздничные дни останавливались компрессоры после 5 часов вечера, т. е. по окончании ремонта в цехах. Но из-за того, что на отдельных участках иногда работает один пневматический молоток, приходится держать мощный компрессор в работе круглосуточно. Самые скромные подсчеты показывают, что если в воскресные и праздничные дни полностью прекратить подачу воздуха с 6 часов вечера до 7 часов утра понедельника, на этом сэкономится 1 миллиард киловатт-часов электрической энергии.

Это мероприятие принято на 1960 год и нужно проявить твердый характер, чтобы оно было выполнено.

Не менее важным фактором экономии электрической энергии является экономия воды. Для подачи воды с реки Алей в водопроводные сети ежедневно расходуется 750 киловатт-часов электроэнергии. Только один процент экономии воды дает возможность сэкономить 54 тысячи киловатт-часов в год. Вопросы же экономного расходования воды, нужно прямо сказать, никто не занимается и, конечно, сотни кубометров воды расходуются без всякой надобности.

Н. С. Хрущев на Всесоюзном совещании по энергетическому строительству сказал: «Рациональное экономное расходование электрической энергии должно стать всенародным делом...

Надо вести борьбу с расточительством, помня, что расточительство никогда не было признаком богатства, это скорее признаки глупости. Поэтому даже при коммунизме не будет разливанного моря, и если тогда найдутся ненормальные люди, которые откроют кран, чтобы молоко выливалось в реку, то такого человека немедленно одернут, ударят по рукам и скажут: «Глупец, что делаешь?». И даже, если он начнет объяснять, что делал это по потребности, то ему скажут: «Это не потребность, а глупость».

Нужно добиться, чтобы на нашем заводе было поменьше людей, делающих такие глупости, и побольше, которые могли указать и одернуть тех, которые открывают краны и выпускают воздух на воздух, а воду обратно в реку, не использовав полезно эти дорогостоящие ресурсы.

С. ГУСАКОВ,
начальник теплосилового цеха.



Узбекская ССР. С большим интересом встретили работники Ташкентского карборундового завода письмо Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза «О рациональном использовании электрической энергии в народном хозяйстве». Коллектив предприятия в этом году сэкономил около 5 миллионов киловатт-часов электрической энергии. Это результат строгого соблюдения технологического режима, внедрения автоматической регулировки электроплавки в карборундовых печах.

На снимке (слева направо): электролаборант Н. Н. Кривенцов, дежурный инженер фидерной подстанции Г. С. Кнелер, помощник дежурного подстанции В. А. Кульков, начальник электроплавильной печи № 2 О. Ф. Лапин и начальник энергоцеха И. Ф. Вербин обсуждают вопросы рационального использования электроэнергии на заводе.

Фото В. Лейзеровича.

Фотохроника ТАСС

Калка штырей в соляной ванне

Формовщики литейных цехов, модельщики знают, что простая на внешний вид деталь — направляющий штырь стальных опок во многом определяет качество отливаемых изделий. Поэтому к качественному изготовлению штырей предъявляются большие требования.

После механической обработки штыри калются, затем шлифуются. При этом должны строго выдерживаться размеры.

Раньше термообработка этих массовых деталей выполнялась при помощи объемной калки, что приводило к их быстрому износу.

Диспетчер модельного цеха Василий Филиппович Данченко предложил изменить термообработку штырей с таким расчетом, чтобы хвостовики не подвергались закаливанию. По его эскизу изготовлены специальные металлические приспособления, в гнезда которых заворачиваются хвостовики штырей. Детали стали закалывать в соляных ваннах.

Таким образом, хвостовики термически не обрабатываются, а следовательно, выдерживают удары, не так быстро изнашивается резьба.

Организован родительский лекторий

Дирекцией семилетней школы № 17 организован родительский лекторий, первое занятие которого состоялось 17 декабря.

Была прочитана лекция на тему: «Вред алкоголя и его пагубное влияние на семью и воспитание детей».

В доходчивой форме прочел ее врач горбольницы тов. Субботин. Присутствующие родители внимательно и с большим интересом прослушали лекцию и задавали лектору много вопросов, на которые тов. Субботин дал исчерпывающие ответы.

Следует отметить, что некоторые родители не учли важность проводимого дирекцией школы № 17 мероприятия и не посетили эту интересную лекцию. Родителям это надо учесть и не быть в стороне от хорошего начинания.

Г. ПРОЗОРОВСКИЙ,
Сталелитейный цех.

О повышении квалификации инженеров, механиков и водителей ТДТ-60

В целях обеспечения правильной эксплуатации трелевочных тракторов ТДТ-60 в леспромхозах, завод, начиная с января 1958 года, приступил к организации трехнедельных курсов-семинаров для инженеров, механиков и водителей ТДТ-60 тех леспромхозов, в которые направлялись наши тракторы. В 1958 году были проведены 3 набора курсов с охватом на них 168 человек, а в 1959 году — 9 потоков с охватом 692 человека.

На курсах одновременно с теоретическими занятиями по изучению конструкции, технологии сборки и регулировки трелевочных тракторов в тракторосборочном цехе № 2, опытном и моторосборочном отделении моторного цеха проводились практические занятия по сборке и регулировке отдельных узлов, особенно заднего моста, рамы, сборки и регулировки трактора в целом.

По окончании курсов руководство завода с участием конструкторов, технологов и начальников цехов, проводило совещания с механиками ТДТ-60, на кото-

рых подробно выявлялись условия эксплуатации тракторов в леспромхозах, отдельные конструктивные или технологические дефекты производства тракторов на заводе. Эти совещания были полезны как механикам, так и техническим службам завода. В результате проведенных курсов и совещаний с механиками значительно улучшилась эксплуатация тракторов в леспромхозах и уменьшилось количество рекламаций и жалоб. В последнее время в числе слушателей курсов направлялись с мест кроме механиков-эксплуатационников, также механики-ремонтники, которые на курсах получали необходимые им теоретические и практические знания по ремонту отдельных узлов тракторов.

За период проведения 12 потоков курсов на заводе обучалось 860 механиков из 41 совнархоза РСФСР. Ряд совнархозов, особенно Пермский, Красноярский, Свердловский, Алтайский, Томский и другие послали на курсы до 70—80 процентов механиков.

Учитывая замечания и предложения механизаторов, на заводе издано 3 дополнительных инструкции по эксплуатации и уходу за трелевочным трактором.

Следует отметить как положительное явление то, что пребывание на курсах такого большого количества механизаторов леспромхозов содействовало усилению связи завода с эксплуатационниками. Многие механизаторы и инженерные работники леспромхозов хорошо отзывались о нашем трелевочном тракторе.

В Пермской, Свердловской областях и Красноярском крае слушателями курсов были организованы на местах курсы механиков по правильной эксплуатации и уходу за трактором.

В Пермской, Вологодской и других областях организованы специальные мастерские и цехи по ремонту и производству отдельных деталей трелевочного трактора марки АТЗ. Многие слушатели курсов поддерживают связь с конструкторами и технологами завода, сообщают им письменно свои

соображения по отдельным техническим вопросам.

В связи с поставленной задачей повышения квалификации 1025 главных инженеров, механиков и бригадиров совхозов и колхозов Алтайского края в декабре — марте пришлось временно отложить набор на курсы новых потоков механизаторов ТДТ-60.

Хороший опыт завода по организации повышения квалификации инженеров и механиков ТДТ-60 будет возобновлен начиная с марта 1960 года. По плану завода должны быть проведены в наступающем 1960 году 7—8 потоков механизаторов с охватом свыше 500 человек.

Нет сомнения в том, что связь завода с механизаторами-эксплуатационниками будет содействовать как улучшению эксплуатации трелевочных тракторов в лесных хозяйствах, так и улучшению качества и культуры производства тракторов на заводе.

А. МАКОГОН,
начальник ОТО завода.

Выплата выигрышей по лотерее

Сберегательные кассы города начали выплату выигрышей по билетам лотереи 1959 года четвертого выпуска.

За три дня в сберегательные кассы предъявлено к оплате билетов на сумму 36 тысяч 569 рублей. Среди крупных выигрышей два фотоаппарата «Зоркий», часы женские в золотом корпусе, велосипед «Чайка», велосипед, швейная машина, радиограммофон, пианино, ковры.

В медсанчасти завода

С целью улучшения медицинского обслуживания трудящихся медсанчасть завода организовала работу хирургического и зубного кабинетов по воскресеньям. Хирург и зубной врач принимают в этот день с 12 часов дня до 6 часов 30 минут вечера в помещении поликлиники.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.