



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

18-й год издания
№ 14 (2136)

Среда, 17 февраля 1960 г.

Цена
15 коп.

Борьба за выполнение годовых социалистических обязательств—главная задача коллектива завода. Это обеспечит успешное претворение в жизнь решений декабрьского Пленума ЦК КПСС.

Телеграмма из Китая

Коллективу Алтайского тракторного завода.

По случаю десятой годовщины со дня подписания договора о дружбе и взаимной помощи между Китаем и Советским Союзом от всего сердца посылаем вам горячее поздравление. Желаем вам великих успехов в строительстве коммунизма. Да здравствует крепкая солидарность народов Китая и Советского Союза!

Коллектив Первого китайского тракторного завода.

Модернизация оборудования—резерв повышения производительности труда

Рационально эксплуатируемое оборудование десяти лет работает без дорогостоящих ремонтов, без аварий и простоев, которые дезорганизуют производство. Известно, что хорошо поставленная эксплуатация оборудования обеспечивает заводу возможность увеличения выпуска продукции и повышения производительности труда.

На нашем заводе ремонт оборудования проводится по системе планово-предупредительного ремонта. Ремонтная служба завода прилагает много усилий к тому, чтобы своевременно и качественно производить ремонты станков и агрегатов. После выхода в свет решений июньского Пленума ЦК КПСС ремонтники особое внимание обратили на модернизацию оборудования при производстве ремонтов. При этом имеется в виду увеличение мощности оборудования, повышение срока его работы.

Наибольшее распространение при модернизации оборудования у нас на заводе получил гидропривод. В производство внедрен современный привод, позволяющий получить бесступенчатое урегулирование подач, легко поддающихся полуавтоматизации и автоматизации.

Для увеличения долговечности и снижения трудоемкости ремонта на заводе применены текстолитовые накладки на направляющих станинах. Такой вид модернизации проведен на станках в тракторосборочном цехе № 1 и на участке коленчатого вала моторного цеха.

В кузнечном цехе при порезке металла на ковочных машинах нашел применение и оправдал себя древесно-слоистый пластик.

Рассматривая вопрос модернизации литейного оборудования, ремонтники особое внимание обращают на увеличение срока службы быстрознашивающихся деталей. В настоящее время при ремонте литейного оборудования нашли применение сталь-

ные, каленые опорные и направляющие катки вместо чугунных, заменены опоры скольжения на опоры качения, с устройством хороших уплотнений на миксерах для приготовления формочной земли.

После июньского Пленума ЦК КПСС службы механика завода коренным образом изменили отношение к вопросам модернизации. Много ценных предложений поступает от ремонтников по автоматизации и полуавтоматизации. В механическом цехе № 1 по этим предложениям переведен ряд зубофрезерных и шлицефрезерных станков на полуавтоматический цикл работы. Особенно много интересных работ по автоматизации и модернизации оборудования проведено в автоматном цехе.

По инициативе механика тракторосборочного цеха № 1 тов. Фиша на заводе проводится огромная работа по автоматизации действующего парка оборудования.

Модернизация оборудования является большим и важным резервом повышения производительности труда и станет достойным вкладом в дело борьбы алтайских тракторостроителей за досрочное выполнение задания второго года семилетки.

В инструментально-производственном корпусе имеет ся участок нормалей и крепежно-зажимного инструмента. И хотя расположен он в помещении прессового цеха, о делах этого коллектива знает каждый инструментальщик.

«Светлое помещение, на окнах цветы. Повсюду образцовый порядок и чистота. Кажется, что попал в комнату отдыха, так здесь уютно и хорошо. И только ровный гул работающих станков напоминает о том, что это производственный участок, где за станками стоят молодые, но уже квалифицированные, знающие свое дело люди.

На участке нормалей трудится молодежь. Немало вложил труда и старания старший мастер, один из кадровых рабочих завода Иван Евменович Лавриненко, чтобы сплотить свой коллектив, сделать его дружным и способным решать любые задачи. Поэтому так близко к сердцу принимает он все неудачи и успехи своих питомцев.

Коллектив участка нормалей трудится замечательно. Здесь нет невыполняемых сменных норм. И на протяжении нескольких лет участок изо дня в день, из месяца

Досрочно выполним семилетний план

Нам задачи по плечу

Успех не приходит сам, его завоевывают — так считает коллектив отделения обработки опок модельного цеха. Не покладая рук трудятся рабочие участка, преумножая успехи, достигнутые в прошлом году. Нынче задачи возросли: надо более успешно закончить второй год семилетки и тщательно подготовиться к переходу на сокращенный рабочий день. С этими задачами небольшой, но дружный коллектив вполне справляется.

Участок идет с опережением графика на полтора суток. Этот результат достигнут благодаря

слаженности в работе всего коллектива.

Вот работает Николай Дежкин. Трудно сказать, какую работу он выполняет лучше всего. Однако он владеет и специальностью фрезеровщика, и слесаря, и строгальщика. А сейчас он также успешно работает слесарем-сварщиком.

Здесь же работает драйерщиком Анатолий Чернышев. Он значительно перевыполняет сменные задания. Товарищи Дежкин и Чернышев не одиноки. Каждый умеет хорошо трудиться.

Е. ПЧЕЛЯКОВ,
сменный мастер.

Токари наращивают темпы

В токарной группе третьего участка механического цеха № 1 обрабатываются венцы коробки скоростей. Кузнечный цех с большими переборами подает заготовки, но когда они поступают на участок, станки не останавливаются ни на минуту. Сейчас токари наращивают темпы в соревновании и идут с опережением графика почти на сутки.

Кадровая работница Надежда Ковалева обслуживает работу токарно-револьверного станка. Она выполняет до полутора норм за смену. На таком же станке работает Валентина Шастина. В цех она пришла недавно. Девушка

старается закрепить практические навыки теоретическими знаниями — она учится при ОТО завода.

При норме 220 венцов комсомолка Нина Носкова выдает более 250 деталей за смену. Ее токарно-карусельные станки работают бесперебойно. Она также посещает занятия при ОТО.

Большую помощь молодежи оказывают наши опытные наладчики Леонид Куземкин и Василий Минин. Наладчики также находят время для повышения своих технических знаний.

П. БЕКАРЕВ,
старший мастер.

В ногу со временем

ца в месяц выполняет и перевыполняет производственный план, по праву считается одним из лучших участков корпуса.

Недавно в этом дружном коллективе произошло большое событие: двум передовым токарям—Юрию Забабурину и Геннадию Страшненко присвоено почетное звание «Ударник коммунистического труда». Этому радовался не только Иван Евменович, но и все рабочие.

Юрий Забабурин пришел в цех в 1955 году. Высокий, крепко сбитый молодой рабочий сразу же завоевал уважение своих товарищей честным трудом, стремлением больше узнать и больше сделать. Сейчас он один из высококвалифицированных токарей участка, выполняющий самую сложную работу.

Юрий одним из первых на участке включился в соревнование за звание ударника коммунистического труда. Перед нами его обязательства: выполнять норму выработки на 180 процентов, принимать активное участие в общественной жизни участка и цеха, быть примером в быту и на

производстве, обязательно учиться и внедрять за год одно рационализаторское предложение.

Прошло полгода. Многие изменились за это время. Вырос в глазах товарищей и Юрий. Он ведет большую общественную работу, является профгруппоргом участка, как его называют «правая рука» мастера. Всем он интересуется, выкиает в производственных дела, помогает рабочим советом и делится своим опытом. В том, что на участке систематически проводятся читки, беседы, несомненно его заслуга.

Юрий Забабурин — замечательный работник. Норму выработки он выполняет на 280—300 процентов при отличном качестве. Раньше шлифовка конусов выполнялась кустарным способом, отнимала много времени и много конусов шло в брак. Юрий внес рационализаторское предложение, по которому изготовлено и внедрено в производство оригинальное приспособление. Теперь брак при этой операции почти изжит и, главное, расшито узкое место на участке. Об-

Впереди графика

Включившись в социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана второго года семилетки, прессовщики наращивают темпы в труде. Рабочие горят желанием во что бы то ни стало сдержать свое слово и выдать больше продукции для любимой Родины.

В эти дни впереди графика идут участки тяжелых прессов, находящийся в механическом цехе № 4 (старший мастер тов. Давыдов), казино-механический (и. о. старшего мастера тов. Рымаренко) и

гальванический (старший мастер тов. Глухов).

Ежедневно перевыполнять сменное задание стало законом для рабочих этих коллективов. Замечательных успехов добиваются электросварщик Иван Просковенко, клепальщик Раиса Смолякова, слатчик кабин Иван Лаврентьевич Кондрашов, контактные сварщицы Александра Богер и Раиса Захарова, которые выполняют норму на 150—170 процентов.

Не отстают от них гальваники Федор Оюнов, Иван Назарович Козлов, прессовщицы Анна Напалкова, Александра Иванова. Бесперебойную работу оборудования обеспечивает наладчик Александр Юсов.

Г. АФАНАСЬЕВА.

Успехи ремонтников

Стремясь досрочно завершить план второго года семилетки, напряженно трудится в эти дни коллектив ремонтно-механического цеха.

Наилучших показателей среди участков в первой декаде февраля добился участок запасных частей, руководимый старшим мастером Александром Николаевичем Польских. Коллектив участка трудится над изготовлением заказов по новому оборудованию. Понимая всю важность этого задания, рабочие вкладывают все силы, умение и опыт, чтобы выполнить заказы качественно и в срок.

Замечательных показателей добивается зуборезчик Владимир Шутков, изготавливающий детали для электропечи. Выработка его составляет 160—180 процентов. Свой богатый производственный опыт он передает ученику тов. Чайковскому, который пришел в цех после окончания средней школы. Хорошо работают токарь Дмитрий Шихалев и шлифовщик Александр Дементьев, выполняющие задание на 180 процентов.

В. МАНЕЕВ.

Керамика вместо жароупорной стали

В цветнолитейном цехе Челябинского тракторного завода на печи, в которой производится переплав алюминиевой стружки, для регулирования теплового режима применялся специальный шиббер из жароупорной стали. Стойкость его была небольшая — всего одну неделю.

Рационализатор С. Просвирин предложил установить керамический шиббер. Это новшество в настоящее время осуществлено и дает хорошие результаты.

щественная работа и напряженный труд, однако, не мешают Юрию успешно учиться в техникуме.

Такие же обязательства брал и Геннадий Страшненко. Он так же как и Юрий выполняет по три нормы, вносит постоянно новое, передовое, творчески подходит к делу. Геннадий имеет общественное поручение — он инспектор по охране труда и технике безопасности, заканчивает работу над рацпредложением, замечательно учится в машиностроительном техникуме.

Присвоение почетного звания Юрию Забабурину и Геннадию Страшненко вызвало горячее одобрение всего коллектива. Еще десять человек включились в соревнование за звание ударника коммунистического труда. Среди них токари Екатерина Сумина, Анатолий Вдовиченко, Геннадий Лелетко, Анатолий Теслин.

Ближайшая цель коллектива участка нормалей — вступить в соревнование за право называться коллективом коммунистического труда. И глядя на молодые лица, видя их упорное стремление достичь большего, веришь, что они своего добьются.

В. ГАВРИЛОВА.

К 90-летию со дня рождения В. И. Ленина



В. И. Ленин беседует с крестьянами. (С картины худ. М. Соколова). Фотохроника ТАСС.

Техпрогресс на заводе

Упразднена операция шлифовки

По существовавшему ранее технологическому процессу обработки детали 54-02-414 в моторном цехе предусматривалась операция шлифовки плоскости.

Сменный мастер Дмитрий Мельников и технолог Леонид Шестаков предложили производить фрезеровку плоскости окончательно, без последующей шлифовки. Установленные на фрезерном станке режимы дают качественную поверхность обработки.

Предложение рационализаторов внедрено. Оно дало возможность разгрузить плоско-шлифовальные станки на участке обработки тяжелых деталей и значительно снизить трудоемкость.

Изменен раскрой автобима

Технолог отдела главного технолога Геннадий Горских предложил оригинальный способ раскройки автобима, идущего на обшивку подушек сиденья, стенок сиденья и подлокотников в кабинах тракторов ДТ-54.

Изменение расположения шва в раскрое не отразилось на качестве этих деталей трактора. Ценность предложения рационализатора неоспорима.

Сейчас на каждом тракторе экономится более 0,5 квадратных метра автобима, что составляет около 250 тысяч рублей условно-годовой экономии.

И. МАМЧУК.

В результате упразднения операции шлифовки получена условно-годовая экономия по заработной плате 3451 рубль, по абразивам — 2376 рублей, по электроэнергии — 2052 рубля. Так рационализаторы сэкономили заводу свыше 7800 рублей.

Наглядная агитация завоевала прочное место боевого помощника коллектива в выполнении государственного плана. В наступившем семилетии ее роль приобретает еще большее значение. Выдвинутые XXI съездом партии и пленумами ЦК КПСС задачи требуют мобилизации коллектива на их выполнение. Оперативным организатором и повседневным пропагандистом достижений и задач семилетки и обязана стать наглядная агитация.

Во многих цехах и отделах партийные и профсоюзные организации правильно понимают роль наглядной агитации, уделяют этому вопросу постоянное внимание. Однако этому правилу следуют не везде. Так, партийное бюро сталелитейного цеха во главе с тов. Любинской, цеховой комитет, руководит которым тов. Залесков, недооценивают этот важный метод пропаганды, несвоевременно ставят наглядную агитацию на уровень новых задач.

Сталелитейный цех большой, имеет много рабочих, занимает ве-

дущее место в производстве, а вот плакатов, призывов, лозунгов здесь мало, а те, которые имеются, в большинстве своем носят общий характер, неконкретные.

У главного входа в цех на стене табельной, около которой обычно собираются рабочие, висит большой плакат: «Товарищи сталелитейщики! Все силы — на борьбу за успешное выполнение плана развития народного хозяйства СССР на 1959—1965 годы!..» Что в этом плакате конкретно, относящегося непосредственно к сталеварам? Какие поставлены перед ними задачи в условиях цеха, участка? Здесь же написан призыв: «Решения XXI съезда КПСС претворим в жизнь!» Эти плакаты нужны. Но они не могут сыграть боевой ударной силы лишь только потому, что слишком общи.

Плохо еще и то, что все виды агитации и пропаганды сосредоточены в одном месте. Здесь выставляются щиты с фамилиями лодырей и прогульщиков, бракоделов и пьяниц, здесь же выносятся приветствия коллективам и

отдельным рабочим, нагромождены объявления о партийных, комсомольских и профсоюзных мероприятиях, висят стенные газеты, сатирические листки, доска «Крокодила» и другое. Все это вместе образует пестроту. И рабочий, однажды перечитав вывешенное и выставленное, не заметит, что появилось здесь нового.

На рабочих местах тоже есть плакаты, доски показателей. Но им недостаточно уделяется внимания. На участке плавки висят щиты. По вытертым буквам и неразборчивости текста можно судить, что призывы написаны давно.

В стержневом и формовочном отделениях, термообрубном корпусе очень мало лозунгов и они также общи по содержанию.

Сталелитейщики решают большие задачи, которые отражены в обязательствах. Почему бы, например, не призвать сталелитейщиков досрочно завершить текущий год? Ведь о том, что сейчас идет второй год великой семилетки, ни единым словом нигде не упомянуто. Надо сказать рабочим, что увеличение выпуска стального литья на 15 процентов — боевая задача литейщиков в 1960 году.

Нужно призвать коллектив цеха к борьбе с браком, к ликвидации простоев оборудования и многому другому, о чем должен помнить каждый рабочий каждый день, каждый час.

Партийной и профсоюзной организациям надо помнить, что сила наглядной агитации — в ее конкретности, оперативности и целеустремленности. Этого и нужно добиваться, чтобы успешно решать задачи, поставленные перед коллективом.

А. КИРДАНОВ.

Отставание ликвидировано

Узким местом в чугунолитейном цехе № 1 было второе стержневое отделение, где производилась сборка блоков двигателей СМД. Дело в том, что формовка производилась в двух местах, а кондуктор был один. Это создавало дополнительные трудности, снижало производительность. Обязательства, взятые на второй год семилетки формовщиками, сборщиками и сушильщиками, срывались. Недавно из модельного цеха доставлен второй кондуктор. Теперь узкое место ликвидировано.

Бригада сборщиков разделилась на 2 группы. Среди них с новой силой развернулось соревнование. Победителями вышли сборщики тт. Квитко и Литвиненко. Вдвоем они за 7 часов собирают до 75 блоков. За это же время другая группа, состоящая из 5 человек, возглавляет которую тов. Фролова, собирает только 107 блоков.

Несмотря на низкую производительность труда бригады тов. Фроловой, в целом сборщики значительно перевыполняют сменные задания. И в этом большая заслуга подруг Квитко и Литвиненко.

Т. ВОЛКОВ, профгруппорг.

Наглядную агитацию — на уровень новых задач

Подготовка к переходу на 7-часовой рабочий день

Каждый перевыполняет норму

Решение нашей партии о переходе на сокращенный рабочий день и упорядочении заработной платы коллективом четвертого участка механического цеха № 4 было принято с горячим одобрением, потому что в этом документе отразились чаяния, интересы каждого рабочего, инженерно-технического работника и служащего.

Вскоре на участке была создана комиссия из 7 человек, которая занялась подготовительными мероприятиями по осуществлению исторического решения. Было дано задание сменным мастерам провести в своих сменах рабочие собрания по обсуждению решения. Затем коллектив участка был мобилизован на изыскание резервов повышения производительности труда.

Рабочие с чувством высокого удовлетворения и трудовым подъемом приняли непосредственное участие в изыскании скрытых

резервов. В адрес комиссии стали поступать предложения, внедрение которых резко увеличивало производительность и снижало трудоемкость. Всего за подготовительный период было намечено по поступившим предложениям 19 мероприятий. Из них уже внедрено 6 и находится в стадии внедрения 4.

Внедренные мероприятия позволили расширить узкие места на участке. Так, большим тормозом в выполнении плана участка являлась деталь 43-310 (ролик), которая поступала из сталелитейного цеха. Из-за образующей при литье корки ее механическая обработка производилась с трудом. Много тратилось рабочего времени, быстро выходил из строя режущий инструмент. Теперь по предложению сменного мастера т. Михадюка эта деталь подвергается нормализации. В этой связи производительность токарей тт. Карболиной и

Голодиной значительно возросла. Если раньше они за 8 часов обрабатывали не более 45 деталей, то теперь за это же время они сдают до 70 деталей. Таким образом, дополнительно за смену стало поступать на ОТК 15 роликов.

Вот другой пример. Шлифовщица тов. Шумкова испытывала в своей работе большие неудобства. Во время работы на плоскошлифовальном станке детали то и дело вырывало. Приходилось выключать станок, чтобы вновь установить детали. На это тратилось время. По ее предложению сейчас на станке установлен специальный обод. Теперь ликвидирован недостаток в работе и производительность труда повысилась на 15 процентов.

На участке смонтирован подъемник для установки на станки тяжелых приспособлений, сделаны и другие работы.

Широкая разъяснительная работа по переходу на сокращенный рабочий день позволила улучшить работу каждого рабочего и в целом всего участка. План из месяца в месяц выполняется, множится число передовиков, появляются новые имена, заслуживающие внимания, авторитета и уважения. Среди них шлифовщица тов. Шумкова, фрезеровщица тов. Воишинова, которая работает на четырех станках. Сменное задание они выполняют на 250 процентов. Фрезеровщицы тт. Тухтояров, Наставко доводят выработку до 2-х сменных норм.

Характерным в работе как передовиков производства, так и каждого рабочего стала борьба с браком.

Все это, бесспорно, положительно сказывается на работе участка. Сейчас нет ни одного человека, не выполняющего норму. Каждый сменный задание выполняет за 7 часов.

И. ФЕДОРОВ, старший мастер механического цеха № 4.

А. ЯКШТЕС, Литейный цех № 4.

На сутки впереди графика

Коллектив отделения точного литья провел ряд работ по подготовке к переходу на сокращенный рабочий день. Так, бригада малой механизации под непосредственным руководством механика отделения тов. Минина модернизировала прокаточную печь Т-240. Произведена замена гидравлических таскателей механическими, что обеспечило надежную работу на 2-х колеех прокаточной печи и за счет уменьшения простоев увеличило ее пропускную способность на 30—40 процентов. За счет упрощения управления выбивной машиной достигнута также надежность в ее работе и главное — ликвидированы простои.

С целью увеличения пропускной способности плавки был внедрен ускоренный метод прокатки тиглей. Для этой цели взамен сварных шаблонов применяются литые с большей толщиной стенки. Продолжительность прокатки сокращена в два раза, с 4 до 2 часов. Это мероприятие дало увеличение выпуска жидкой стали на 30 плавов в месяц.

В увеличении производства жидкой стали большую роль сыграло улучшение работы сталеваров. Сталевары тт. Лучик, Каретников, Босов, Барсуков, Черных более тщательной набив-

кой тиглей и внимательной проверкой их состояния во время плавки резко повысили время работы тиглей и сократили уход металла.

Коллектив отделения точного литья продолжает работу над механизацией ручных работ. За последнее время большой перечень деталей переведен с ручной формовки на автоматическую. К ним относятся детали 17-043, 17-174 (сектора), А21-15 (серьга обжимного рычага) и другие. В этом направлении хорошо потрудились технологи тт. Зюзин и Колесников. По упорядочению норм и заработной платы успешно работала нормировщица тов. Корнеева.

Сейчас мастера и члены цехового комитета занимаются разъяснением вопросов, возникающих в связи с переходом на 7-часовой рабочий день.

Интенсивная подготовка к важному мероприятию привела к небывалому успеху. Коллектив отделения точного литья впервые работает с опережением графика на целые сутки.

Успешная работа всего коллектива свидетельствует о полной готовности отделения к работе по 7 часов.

АГИТАТОРУ ДЛЯ БЕСЕД

Снижение себестоимости — наша боевая задача

На 1960 год заводу задан повышенный план по снижению себестоимости продукции. Затраты на 1 рубль товарной продукции запланированы в размере 91 копейки. Исходя из этого задания и для того, чтобы новая премиальная система (которая поставлена в прямую зависимость от уровня снижения себестоимости выпускаемой продукции) явилась действительно стимулом материальной заинтересованности, завод должен добиться в текущем году экономии от снижения себестоимости не менее 90 миллионов рублей против 75,4 миллиона рублей, достигнутой в 1959 году. Эта задача не из легких, но решить ее можно и нужно.

Для выполнения этой задачи требуется мобилизация всего многотысячного коллектива завода на изыскание и более полное использование внутренних резервов для снижения себестоимости. Необходимо повысить ответственность руководителей участков, цехов и отделов завода за качественные показатели, повести решительную борьбу с бесхозяйственностью в использовании материальных и трудовых ресурсов и установить строгий режим экономии во всех звеньях производства. Вопросы снижения себестоимости должны находиться в центре постоянного внимания руководителей цехов, отделов и служб заводоуправления, под контролем заводской партийной и профсоюзной организаций.

Главное внимание коллектива завода должно быть сосредоточено на безусловном выполнении плана производства как по объему, так и в номенклатуре готовых изделий при ритмичной работе цехов и завода. Рост объема производства в 1960 году на 14 процентов против прошлого года и выполнение задания по повышению производительности труда обеспечивают получение экономии не менее 35 миллионов.

Такое же решающее значение для удешевления выпускаемой продукции имеет успешное вы-

полнение заданий по оргтехплану и внедрению рационализаторских предложений. Не менее 4 миллионов рублей завод должен получить от снижения трудоемкости тракторов ДТ-54 и ТДТ-60.

На заводе необходимо провести серьезную работу по резкому сокращению потерь от брака и уменьшению непроизводительных расходов. Если рассматривать снижение себестоимости товарной продукции по элементам затрат и уровню 1959 года, то удешевление себестоимости продукции на 90 миллионов рублей возможно при следующих условиях:

1. Снизить затраты на основные материалы и покупные изделия на 6 процентов.
2. Транспортно-заготовительные расходы — на 15 процентов.
3. Расход фондов зарплаты — на 4,5 процента.
4. Цеховые расходы — на 12 процентов.
5. Общецеховые расходы — на 7,5 процента.
6. Потери от брака — на 28 процентов.
7. Износ инструмента и приспособлений — на 12,5 процента.
8. По прочим элементам затрат — на 10 процентов.

При выполнении этих задач мы сможем достичь снижения себестоимости тракторов в четвертом квартале 1960 года до следующих размеров:

- трактора ДТ-54 — на 5 процентов;
- трактора ТДТ-60 — на 13,8 процента.

ГДЕ КРОУТСЯ РЕЗЕРВЫ СНИЖЕНИЯ СЕБЕСТОИМОСТИ

Потери от брака за 1959 год в целом по заводу составили 1,7 процента к валовым затратам. Значительный брак имеют цехи: чугунолитейный цех № 1 — 4,6 процента, чугунолитейный цех № 3 — 7,3 процента, сталелитейный — 2,3 процента, кузнечный, моторный и другие.

В чугунолитейном цехе № 3 и сталелитейном цехе брак не только не снизился, но даже возрос против 1958 года.

В чугунолитейном цехе № 3 из

164 тысяч штук выпущенных гильз цилиндра двигателя трактора С-80 забраковано 33 тысячи штук. От выпуска и реализации этих гильз завод получил убыток свыше 2 миллионов рублей. В этом цехе потери от брака достигли чрезвычайных размеров. За счет большого брака и перерасходов по износу инструмента и приспособлений цеховая себестоимость 1 тонны серого чугуна увеличилась на 3,1 процента против 1958 года и стоит дороже на 220 рублей, чем в чугунолитейном цехе № 1. В этом цехе необходимо быстрее форсировать введение в эксплуатацию 4-го литейного конвейера и блок-тонных вагранок, что позволит улучшить технологию отливки и значительно сократить брак по головке цилиндров и гильзе С-80.

В сталелитейном цехе с высоким браком выпускаются корпусные отливки картеров и крышек задних мостов и особенно высокий брак по опорному катку.

Прессовый цех зажал в брак 162 радиатора, моторный — 950 штук коленвалов или 4,09 процента к выпуску. Механический цех № 6 допустил брак 1810 опорных катков, кузнечный цех с высоким браком выпускает валы ведомые, рычаги основного тормоза лебедки, болты, шатуны и венцы шестерен.

Сверхплановые потери от брака составили 6257 тыс. рублей. И если мы примем решительные меры по сокращению брака на заводе, нам удастся удешевить себестоимость продукции на 3—4 миллиона рублей. На заводе значительны транспортно-заготовительные расходы. За 1959 год они увеличились против 1958 года на 10,7 процента. Достаточно сказать, что на перевозку материалов и комплектующих изделий самолетами и багажом израсходовано отделами кооперации и снабжения 2692 тыс. руб. Такие перевозки не предусматриваются планом и их необходимо избегать в дальнейшем.

Большие резервы снижения себестоимости кроются в использо-

вании внутризаводского транспорта.

Для снижения себестоимости заводской продукции необходимо сосредоточить внимание на улучшении эксплуатации инструмента и приспособлений, на их удешевлении и экономном расходовании. Нельзя мириться с таким фактом, когда в 1959 году в результате небрежной эксплуатации и некачественных заготовок поломано инструмента около 100 тысяч штук или 25,3 процента всего расхода режущего инструмента на сумму 2162 тысячи рублей. Такое явление не должно проходить мимо начальника инструментально-производственного корпуса тов. Фельдмана, главного металлурга тов. Багина, главного технолога тов. Жежера и начальников цехов завода. По этой статье расходов завод должен получить экономию не менее 3 миллионов рублей.

Необходимо обратить серьезное внимание на экономию всех видов энергии. Это относится прежде всего к коллективам отдела главного энергетика, теплоэлектроцентрали, заготовительных и механообрабатывающих цехов. Нельзя мириться с тем, когда кузнечный цех допускает огромные перерасходы электроэнергии, сжатого воздуха, тепла и топлива. То же можно наблюдать и в чугунолитейном цехе № 3.

На заводе неудовлетворительно используется оборудование. В тракторосборочном цехе № 1 наряду с хорошими показателями по модернизации устаревшего оборудования имеют место факты нерадивого отношения к использованию и содержанию оборудования. Так, высокопроизводительный станок фирмы «Берт» длительное время не используется. Недавно этот станок был выброшен из цеха, поставлен зимой в лужу воды на площадке погрузки тракторов, где обдаётся паром, ржавеет и портится. Плохо содержится здание корпуса, где размещаются тракторосборочный цех № 2, механический цех № 4 и участок прессового цеха. Все входы открыты, двери поломаны, проходы загромождены стружкой, деталями.

Не лучше содержится новое помещение термического отделения кузнечного цеха.

Говоря о снижении себестоимости, нельзя обойти молчанием то, что на заводе часть продукции выпускалась в 1959 году с большими убытками. Это относится к

коллективам цехов: метизного, ремонтно-литейного, чугунолитейного цеха № 3, механических №№ 4 и 5. На заводе не должно быть убыточной продукции. Долг каждого коллектива цеха — смотреть, во что обходятся затраты на изготовление продукции. Каждый цех должен работать рентабельно и давать прибыль народному хозяйству.

Велики непроизводительные расходы. Особенно большие издержки завод несет на уплату штрафов за простой вагонов, за невыполнение плана погрузки и недогруз продукции. Все еще велики расходы за сверхурочные работы и по оплате за простои. На заводе большие потери рабочего времени. По данным фотографии и самофотографии рабочего дня потери рабочего времени составляют в среднем 15—18 процентов, в том числе: по чугунолитейному цеху № 3 потери рабочего времени на конвейерах достигают 36 процентов, в механическом цехе № 5 — 18 процентов, в автоматном цехе — 20 процентов.

Все это говорит о том, что на заводе есть резервы, которые нужно привести в действие и использовать для снижения себестоимости выпускаемой продукции.

Необходимо совершенствовать планирование и контроль за экономией цехов и завода. В первой половине марта намечена заводская экономическая конференция, в которой должны принять участие рабочие, мастера, экономисты, все инженерно-технические работники завода.

Девяносто миллионов рублей экономии за один год — это реальная возможность. Интересы дальнейшего подъема социалистической экономики требуют в большей мере, чем раньше, усилить борьбу с излишествами в расходовании материальных и денежных средств. Для дальнейшего повышения рентабельности АТЗ необходимо так организовать работу, чтобы исключалась всякая возможность плохого использования техники, простоев рабочих, выпуска недоброкачественной продукции. Надо стремиться к достижению передовых технико-экономических норм использования оборудования, сырья и материалов, топлива и электроэнергии, добиться хорошей постановки технического нормирования.

М. КОЛОМИН,

заместитель начальника планово-экономического отдела.

Нужды участка

Полгода прошло с того времени, как был организован новый седьмой участок в механическом цехе № 5 на базе техоборудования, прибывшего к нам из г. Минска.

За этот сравнительно небольшой срок участок не только успешно справился с освоением обработки новых деталей, но и добился таких результатов, которые обеспечили возможность нашему коллективу выйти в число передовых.

Успехи коллектива во многом зависят от слаженности в работе всех звеньев участка, а также от умелого руководства опытного производственника старшего мастера тов. Дмитриева.

Большая помощь участку оказана заместителем начальника цеха по технической части тов. Яковенко, что помогло нам в сравнительно сжатые сроки решить ряд сложных технических вопросов, неизбежных при освоении выпуска новой продукции.

Несмотря на положительные ус-

пехи, следует остановиться и на недостатках, мешающих новому участку в его повседневной работе.

Наш участок в основном работает в две смены. Здесь только обработка звездочки тредовочного трактора (деталь 15-010), выполняемая на токарно-карусельном станке, производится в три смены, хотя существуют возможности упразднить третью смену.

Что мешает нам избавиться от малопродуктивной и по существу лишней и ненужной смены? На этот вопрос ответить не трудно, потому что особых причин, мешающих упразднить лишнюю смену, нет. Для этого в первую очередь необходимо изменить геометрию резцов и установку оправок вертикального суппорта, так как резцы закрепляются в положении «на излом».

Знает об этом технолог участка тов. Шнейдер, но, к сожалению, практических мер не принимает, чтобы облегчить работу токарей,

помочь им избавиться от потерь рабочего времени по различным техническим причинам.

Добрую половину рабочего времени тратят токари на подготовку токарно-карусельного станка. Технологу следовало бы подумать над тем, как пневматизировать зажим звездочки, чтобы уменьшить затраты времени на вспомогательные операции.

Следует также в ближайшее время заменить электроподъемник пневматическим, что обеспечит сокращение вспомогательного времени.

Устранение помех в работе даст возможность осуществить перевод всего участка на две смены и улучшить качество обработки деталей.

Для ускорения внедрения новых резцов нам нужна помощь работников технологической лаборатории механической обработки.

И. ЧЕБОТАРЕВ,
токарь-карусельщик
механического цеха № 5.



Москва. В сборочном цехе завода «Станкоконструкция» заканчивается отладка автоматической линии для обработки двухвальных шестерен различных размеров. Автоматическая линия такого типа создана впервые, каждые полторы минуты она будет производить одну шестерню. Все операции по термообработке, мойке и контролю шестерен автоматизированы.

Линия будет отправлена на Минский завод запасных частей. На снимке: слесарь-механик П. П. Василевский (слева) и электромонтажник Е. М. Дронов налаживают контрольный автомат линии. Этот автомат контролирует, сортирует готовую продукцию, а также останавливает линию при нарушении ее нормальной работы.

Фото В. Якова,
Фотохроника ТАСС.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Сорную траву с поля вон!

Это произошло в последний день января. В ресторан «Алей» зашел мужчина средних лет. Не сняв пальто, он направился к столикам, за которыми сидели посетители, и... стал выпрашивать у них водку.

— Гражданин, снимите пальто, — обратилась к нему официантка Галина Петровна Дедер.

Вместо ответа послышалась отборная брань. Возмущившиеся посетители пытались урезонить разгулявшегося хулигана, который не обращал внимания на их уговоры и просьбы.

Это был директор стадиона «Труд» Боренной. Из случившегося он не сделал для себя вывода, и 7 февраля подобная история повторилась.

Общественность сейчас ведет большую борьбу с хулиганством, пьянством. Непонятно, почему руководители заводского комитета профсоюза смотрят на такие неблагоприятные дела Боренного сквозь пальцы. Он подает плохой пример молодежи и позорит звание руководителя советского учреждения. Пора решить вопрос о пребывании Боренного на занимаемой должности и призвать хулигана к ответственности.

П. БЛИЗНОК,
участковый уполномоченный
городского отдела милиции.

Новые книги, поступившие в библиотеку завкома профсоюза

БИРЗЕ М. Я. — И подо льдом река течет. Повесть. Авторизованный перевод с латышского Ю. Суворцева и М. Шноре. М., «Советский писатель», 1959 г.

Повесть о мужестве, о борьбе латышского народа против немецко-фашистских оккупантов. Автор ее — очевидец происшедших событий — правдиво и волнующе рассказывает о подпольной группе, действовавшей в Дарзиемском уезде в 1943 г. под руководством коммуниста Гирта Виньяуда, о ее боевых действиях, о провале и разгроме группы, героически сопротивлявшейся врагу. Ярко рисует Бирзе образы Гирта и его жены Зенты, центрального героя книги комсомольца Рейниса Апенайса, бежавшего из фашистского концлагеря, любимой им девушки Елены и других патриотов, самоотверженно, насмерть борющихся за свободу народа.

ВАДЕЦКИЙ Б. А. — Простой смертный. — Глинка. — Акын Терези. М., «Советский писатель», 1959 г.

В книгу включены три романа. Роман «Простой смертный» повещает путешествуя русскому купца Микулы Тверитина в XV веке на Восток. Автор воссоздал колоритные картины жизни Средней Азии в те времена, нарисовал яркий образ выдающегося узбекского поэта и мыслителя Алишера Навои. Жизни и творчеству гениального русского композитора Михаила Ивановича Глинки посвящен роман «Глинка». «Акын Терези» — роман о великом украинском поэте Тарасе Шевченко. Изображая жизнь поэта в Орской крепости и Новопетровском укреплении (1848—1857), писатель показал глубокую связь Шевченко с народом, его дружбу с киргизами, их любовь и уважение к поэту, которого они прозвали «акын Терези».

Вопиющая бесхозяйственность

В северной части моторного цеха находится кладовая годных деталей. При входе в это помещение в глаза сразу бросается беспорядок, царящий там. В правом углу возвышается груда ящиков с шайбами и болтами различных диаметров. Здесь же на полу валяются полуразбитые ящики, из которых высыплются детали. Они загрязняются, резьба забивается и в результате дорогостоящие изделия, присланные к нам с других заводов, превращаются в хлам.

Причина такого бесхозяйственного отношения заключается в том, что в кладовой нет постоянного рабочего, который должен разбивать ящики, находить потребителю нужные детали, а потом

устанавливать ящики в определенное место.

А у нас ведется так: каждый приходит в кладовую, находит себе необходимое, другое рассыпает и заваливает. По этой причине часто срывается сборка тракторов, так как нужные детали очень трудно отыскать в общей куче.

Кладовщики — укомплектовщики тт. Кривошеева и Вахромеева несколько раз обращались к заведующей складом готовых деталей тов. Петровой и заведующему ПДБ тов. Шербинину с просьбой оформить на эту работу кого-нибудь из мужчин, но они не считают нужным заниматься таким делом. А между тем беспорядок в кладовой продолжается.

О. САВВИНА.



ПОСТУПАЙТЕ

учиться во Всесоюзный заочный техникум машиностроения

Отдел кадров и отдел технического обучения завода доводят до сведения всех экономистов, планировщиков, нормировщиков завода, не имеющих специального образования, что Всесоюзный Московский заочный техникум машиностроения в 1960—1961 г.

ПРОИЗВОДИТ ПРИЕМ СТУДЕНТОВ

на отделение «Планирование на предприятиях машиностроения».

Для поступления в техникум необходимо в период с 1 апреля и по 31 июля выслать следующие документы:

1. Заявление о приеме в техникум.
2. Свидетельство об образовании (только в подлиннике)
3. Автобиографию.
4. Три фотокарточки (размером 3×4 см).
5. Полную выписку из трудовой книжки, заверенную печатью отдела кадров.
6. Справку с места жительства.
7. Характеристику-рекомендацию с места работы, которая выдается администрацией и общественными организациями.
8. Медицинскую справку для поступления в учебное заведение (форма № 286).

ДОКУМЕНТЫ ВЫСЛАТЬ ПО АДРЕСУ:

Москва, Ж-193, 8-я Калужская, дом 7/95, 2-е строение.
Всесоюзный заочный техникум машиностроения.

Для подготовки к сдаче вступительных экзаменов можно поступить на подготовительные курсы при Рубцовском машиностроительном техникуме, которые начинают работать с 1 марта 1960 года.
Отдел кадров, ОТО.

ИЗВЕЩЕНИЕ

20 февраля в 7 часов вечера состоится конференция читателей технической библиотеки.

ПОРЯДОК ДНЯ:

1. Отчет о работе библиотеки.
2. Обсуждение работы библиотеки читателями.
3. Выборы библиотечного совета.

ТЕХНИЧЕСКАЯ БИБЛИОТЕКА.

На тракторных заводах страны

В рационализаторский фонд семилетки

Поковки вилок включения муфты сцепления (деталь 21222) штамповались в кузнечном цехе из 130-миллиметровых заготовок. Инженер по технике безопасности Александр Ефанович Фоминов обратил внимание, что такая заготовка является несколько удлиненной — следовательно, часть металла идет в отходы. Тогда он внес предложение, чтобы поковки вилок штамповались из 90-миллиметровых заготовок.

Предложение было рассмотрено. Технологи установили, что уменьшение заготовки на 40 миллиметров вполне приемлемо, на качество детали это не отразится, а работа ускорится и облегчится.

Новшество внедрено в производство. Снижена трудоемкость изго-

товления поковок, а металла на каждой вилке муфты сцепления экономится до 100 граммов. Общий экономический эффект от рационализаторского предложения А. Е. Фоминова достигает трех тысяч рублей в год.

Шлифование заменено обточкой

Технологу Челябинского тракторного завода А. В. Симоновой не раз приходилось сталкиваться с операцией черного шлифования осей опорного катка. Так ли уж необходима эта операция? Не лучше ли ее заменить обточкой на токарных станках? Такого же мнения был и старший мастер участка Введенский.

И вот мастер и технолог взялись за претворение своей идеи в жизнь. Из нескольких вариантов остановились на самом экономичном — на совмещении операции обточки с другими токарными операциями, которые выполняются на многорезцовых полуавтоматах модели 1732. Для этого надо было только изменить конструкцию резцедержателей на каждом станке и установить на них дополнительные резцы.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

Администрация, партийная, профсоюзная и комсомольская организации механического цеха № 2 извещают о скоростной смерти начальника смены, члена КПСС с 1932 года Кузьмы Георгиевича ПРИВАЛОВА, последовавшей 15 февраля 1960 года, и выражают соболезнование родным и близким покойного.

Совет народного хозяйства Алтайского экономического административного района

РУБЦОВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ

ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ УЧАЩИХСЯ

на подготовительные курсы 1960—1961 учебного года на дневное и вечернее отделения на базе 7 классов средней школы

Срок обучения 4 месяца. Начало занятий подготовительных курсов 1 марта 1960 г. Прием документов с 1 февраля 1960 года.

Заявления о приеме подаются на имя директора техникума с приложением следующих документов:

1. Свидетельства об окончании 7 классов.
2. Автобиографии.
3. 4-х фотокарточек размером 3×4 (без головного убора).
4. Медицинской справки о состоянии здоровья.
5. Справки с места работы и характеристики-рекомендации о приеме от общественных организаций, предприятий.

ЗА СПРАВКАМИ ОБРАЩАТЬСЯ:

гор. Рубцовск, ул. Дзержинского, 12.
Телефон: коммутатор АТЗ 03—48 (2 звонка).
ДИРЕКЦИЯ ТЕХНИКУМА.

Группа товарищей с глубокой скорбью извещает о преждевременной смерти **КИРИЛЛА ЕФИМОВИЧА ГЕРАСИМОВА,** последовавшей 16 февраля 1960 года после тяжелой продолжительной болезни, и выражает искреннее соболезнование жене и сыну покойного.