

Вошли в график

В начале марта тракторосборочный цех № 2 допустил отставание в выполнении плана сборки трелевочных тракторов. Потребовалось приложить немало усилий, чтобы войти в график. Однако этой цели тракторосборщики добились. Теперь конвейер работает ритмично.

Соревнуясь в честь 90-летия со дня рождения В. И. Ленина, многие слесари-сборщики перевыполняют сменные задания. Так, на установке лебедек замечательно трудятся сборщики Вячеслав Лисин и Григорий Редкачев.

Комсомолец Вячеслав Лисин пришел на завод после окончания ремесленного училища. Сейчас он готовится к поступлению в институт. Занимается повышением своего общего уровня и его напарник Г. Редкачев.

По полторы—две нормы выполняет за смену Вера Шалыгина. Она устанавливает на машинах электрооборудование. Слесарь-сборщик Анатолий Овчиннов умеет сочетать производственную работу с общественной.

И. КУЗМИН,
старший мастер.

„Сейчас... борьба за снижение себестоимости приобретает особо важное значение“.

(Из доклада Н. С. Хрущева на XXI съезде КПСС).



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

18-й год издания | Суббота, 19 марта 1960 г. | Цена 15 коп. № 23 (2145)

На ленинской трудовой вахте

ТВОРЦЫ НОВОГО

Мне пришлось присутствовать на одном из партийных собраний в сталелитейном цехе. В помещении красного уголка собрались сталевары, заливщики, работники ремонтных служб. На повестке дня собрания обсуждался вопрос о путях экономии средств и материалов.

Некоторые сталевары не придадут значения тому, что выброшенный в мусор пробный металл наносит большие убытки производству, — отметил в своем выступлении начальник участка плавки стального цеха Петр Николаевич Чевардов. — За сутки мы теряем десятки килограммов стали. Давайте сливать ее в определенное место, чтобы потом с шихтой загружать снова в печи.

На этом собрании выступал также старший мастер участка плавки Аркадий Константинович Шиянов. И Чевардов и Шиянов — люди уже немалые. За их плечами большая трудовая жизнь. Но с каким молодым задором, с какой энергией доказывали они свою правоту.

Коммунисты П. Н. Чевардов и А. К. Шиянов не только горячо разъясняют своим подчиненным, как надо бороться за снижение себестоимости выпускаемой продукции, но и практически показывают, как этого нужно добиваться. Они являются лучшими рационализаторами сталелитейного цеха.

Партийное бюро придает большое значение рационализаторской работе. Вопросами технического прогресса неустанно занимается заместитель начальника цеха по технической части, член КПСС тов. Шведунов.

В прошлом году сталелитейный цех занял одно из первых мест по рационализации и изобретательству. За первый квартал текущего года сталевары уже сэкономили государству около 500 тысяч рублей. В первых рядах рационализаторов и изобретателей идут коммунисты тт. Шиянов, Чевар-

дов, Шведунов, Федоров, Токарев, Приходько и другие.

Много интересных предложений подано рационализатором Матвеем Ивановичем Цинаком, возглавляющим бригаду малой механизации. Беспартийный рабочий, М. И. Цинак заботится о том, чтобы облегчить труд своих товарищей. Его предложения направлены на снижение трудоемкости, облегчение труда рабочих.

Замена стопорных разливочных ковшей на чайниковые, произведенная по предложению тт. Чевардова и Шиянова, обеспечила годовую экономию 662 335 рублей.

Недавно тт. Шиянов, Ложков и Чевардов предложили производить футеровку основных электроплавильных печей хромагнетитовым порошком, изготовляемым из хромагнетитового кирпича, бывшего в употреблении. Достигнута экономия более 181 тысячи рублей за счет уменьшения расхода огнеупоров на 1 тонну жидкой стали.

Старший мастер А. К. Шиянов нашел возможным производить футеровку основных разливочных ковшей на растворе из хромагнетитового порошка. Это обеспечило снижение расхода еманжельного песка более 174 тонн. Условно-годовая экономия равна 14 412 рублям.

Значительную ценность представляет замена подвесок выбивных решеток на пружины, предложенная рационализатором тов. Мартынюком. Сейчас значительно увеличен межремонтный период этих решеток. Кроме того пружины прочнее и дешевле подвесок.

Под руководством цеховой партийной организации (секретарь партбюро тов. Любинская) новаторы производства сталелитейного цеха смело двигают вперед дело технического прогресса. А это — главное условие успешного выполнения плана текущей семилетки.

И. МАМЧУК.

Успехи инструментальщиков

С большим напряжением работают в эти дни инструментальщики, стремясь досрочно выполнить план первого квартала и программы марта. На участке крепезно-закимного инструмента, которым руководит Иван Евменович Лавриненко, царит высокий трудовой подъем. Молодые рабочие стали на почетную вахту в честь 90-летия со дня рождения В. И. Ленина.

Замечательных успехов добиваются токари Юрий Забатурин, Геннадий Страшненко, выполняю-

щие до трех норм в смену. Примером в труде служит шлифовщица Галина Красильникова, борющаяся за звание ударника коммунистического труда. Она группкомсорг участка, член санитарного поста. Общественная работа и учеба не мешают девушке высокопроизводительно трудиться. Выдавая продукцию только отличного качества, Галина выработку доводит до двух с лишним норм.

А. ИЗВЕКОВА.

Первые в труде и учебе

Стремясь успешно завершить второй год семилетки, коллектив электромонтажного участка электроремонтного цеха добивается хороших результатов в работе. Особым авторитетом и заслуженным уважением пользуются бригады, руководят которыми тт. Фуртаев и Заварькин. Бригады — хорошие специалисты. Своему мастерству они обучили подчиненных. Эти бригады выполняют самые сложные работы. Например, передовым монтажникам недавно было дано задание выполнить в чугунолитейном цехе № 3 монтаж двух дробеметных установок.

Большой объем работ был выполнен на три дня раньше срока. Работать хорошо — это еще не все для передовиков производства. Успешный труд они сочетают с хорошей учебой.

После рабочего дня тов. Фуртова можно встретить на занятиях в школе рабочей молодежи № 1. Он считается здесь одним из лучших учеников. Тов. Заварькин учится в сельскохозяйственном техникуме, члены бригады тов. Астахова — в машиностроительном, тов. Тищенко — на курсах трактористов.

А. ВИЛИНЕЦ.

В механическом цехе № 4

Они идут впереди

Прошло всего полмесяца, как наш цех перешел на семичасовой рабочий день. Большая, кропотливая работа, предостоявшаяся этому, не прошла даром. Итоги работы за первую декаду показали, что все участки успешно справляются с выполнением установленного плана. Цех стал работать более ритмично, большинство рабочих не только выполняет, но и намного перевыполняет сменные задания.

При переходе на сокращенный день особую тревогу на втором участке вызвала линия трубы, где сменным мастером тов. Динделенко. По вине этого коллектива часто срывалась сборка лебедки, что тормозило в целом работу второго тракторосборочного цеха.

Опасения оказались напрасными. Став на трудовую вахту в честь 90-летия со дня рождения В. И. Ленина, коллектив участка взял на себя повышенные обяза-

тельства — выполнить месячную программу на 2 дня раньше срока при хороших остальных показателях.

Первые дни работы показали, что коллектив с честью держит свое слово. Замечательных успехов в труде добивается молодой коммунист Александр Переворочаев. Обрабатывая трубу лебедки (41 сб 105), он ежедневно выполняет сменное задание на 130—140 процентов. В отдельные дни его выработка достигает 175 процентов. При работе по 7 часов заработок его не снизился, а, наоборот, увеличился.

Не отстает от передовика производства тов. Переворочаева его сменщик Виктор Молокитин. Третий год (после окончания технического училища) работает он на участке трубы лебедки. За это время Виктор в совершенстве освоил все операции и стал квалифицированным токарем. Сейчас

ему поручают более сложную работу. Так, обрабатывая трубу 41 сб 112 он намного перевыполняет нормы и выдает продукцию высокого качества.

Владимира Паршина заслуженно называют многостаночником. Он работает на токарно-копировальном и двух шлиффрезерных станках. При необходимости Владимир обслуживает и сварочный аппарат, где под флюсом приваривается кольцо к трубе 41-013. Тов. Паршин хорошо освоил все специальности, работает старательно и не допускает простоя своих станков, систематически перевыполняет нормы выработки.

Высокопроизводительно работают на участке токарь тов. Крикунов, шлифовщик тов. Дорофеев и многие другие. Коллектив трудится с большим подъемом и есть все основания сказать, что программа марта будет выполнена успешно.

И. КОМАРОВ.

Просим принять меры

На третьем участке трудится коллектив, возглавляемый сменным мастером тов. Антонином. Он изготавливает ось катка трелевочного трактора. В недалеком прошлом этот участок был отстающим. Но с тех пор, как руководить участком были назначены опытные мастера во главе со старшим мастером коммунистом тов. Горягиным, в коллективе улучшилась организация труда, повысилась производительная и трудовая дисциплина.

Вскоре на нашем участке не стало видно товарищей, ожидающих следующей детали, снятой с последней операции. А потом появились слова приветия и добрые пожелания в адрес нашего коллектива, идущего впереди

графика. Участок стал в числе передовых. Да это и не удивительно! Ведь у нас трудится молодежь, преимущественно комсомольцы, которые не жалеют сил для достижения высоких показателей. И кажется, ничто не может помешать нам быть в числе передовых.

...Но вот мы снова видим, как по участку по несколько раз в смену проходят сборщики, начальник смены и другие люди в надежде найти хоть несколько деталей 33-011 и 33-013 для сборки. А им отвечают, что кузнечный цех снова не подал ни одной заготовки. И это действительно так. В феврале наш коллектив простоял из-за отсутствия заготовок полностью пять дней и несколько

дней работал с перебоями. В результате участок снова стал отстающим, несмотря на то, что рабочие трудились лишние часы и воскресные дни, чтобы наверстать упущенное.

Руководство завода отпускает нам дополнительные средства за работу в воскресные дни, но сознание рабочих не может допустить, чтобы и в этом месяце сборка тракторов была сорвана. Ведь и теперь вузницы не подают нам заготовок 33-011.

Коллектив участка осей катка просит дирекцию завода принять срочные меры и дать нам возможность высокопроизводительно трудиться.

От имени коллектива
3-го участка А. БОЧАНЦЕВ.

Дадим государству 90 миллионов рублей

С заводской экономической конференции

15 и 16 марта в клубе проходила заводская экономическая конференция на тему: «Себестоимость трактора и резервы ее снижения». Перед участниками конференции были поставлены задачи: подытожить опыт снижения себестоимости трактора за период последних лет, рассмотреть и обобщить подготовленные материалы в области снижения себестоимости, а также определить пути выполнения и перевыполнения заданий семилетки и изыскания дополнительных резервов производства.

С докладом «Снижение себестоимости промышленной продукции — важнейшая народнохозяйственная задача» выступил директор завода тов. Поляков.

Он подробно проанализировал работу завода в области снижения себестоимости продукции за ряд последних лет и поставил перед коллективом конкретные задачи, обеспечивающие 90 миллионов рублей экономии в 1960 году.

С содокладами выступили заместитель начальника ПЗО завода тов. Коломин, главный бухгалтер тов. Карстен, главный металлург тов. Багин, главный технолог тов. Жежер, начальники цехов: сталелитейного — тов. Вербицкий, моторного — тов. Светлов.

Затем развернулись оживленные прения. Выступающие подводили итоги месячника по сбору предложений, вскрывали резервы, вносили предложения, направленные на уменьшение затрат по различным статьям снижения себестоимости выпускаемой продукции. Так, заведующий техбюро механического цеха № 1 тов. Егоров в своем выступлении привел ряд примеров, говорящих о том, что не все благополучно у нас в литейном производстве.

В частности, тов. Егоров сказал, что поступающие в цехковки валов имеют завышенные припуски по шейкам, что ведет к дополнительным затратам при обработке и в то же время дорогостоящий металл уходит в стружку. Ненормальное, например, положение с такой деталью как малая бортовая (15-006), при обработке которой до 70 процентов металла идет в стружку.

Кузнецы вместе с конструкторами и отделом главного металлурга должны немедленно решить положительно этот вопрос.

На конференции выступили начальник производства тов. Креч, начальник чугунолитейного цеха № 1 тов. Белянский, главный инженер ОНСа тов. Ловцкий, начальник инструментально-производственного корпуса тов. Фельдман и другие.

Конференция приняла соответствующее решение, направленное на дальнейшее укрепление экономики завода, снижение себестоимости продукции и достижение в 1960 году 90 миллионов рублей экономии.

Снижать себестоимость продукции

(Из доклада директора завода тов. Полякова В. В.)

Большие и ответственные задачи поставлены перед коллективом завода по снижению себестоимости выпускаемой продукции во втором году семилетки.

Выпуск тракторов на заводе составляет основной удельный вес во всем объеме продукции, поэтому последующее снижение себестоимости трактора при одновременном росте производства играет решающую роль во всей экономике завода.

Себестоимость изготовления трактора «ДТ-54» с начала его производства систематически снижается. Так, с 1952 г. себестоимость снижена на 44 процента. Последовательное снижение себестоимости создавало предпосылки к переходу завода на рентабельную работу. Такая возможность имела в 1953 году. Необходимо было снизить себестоимость всего на 681 рубль или на 4 процента. Однако по ряду причин завод не справился с заданием.

В четвертом квартале 1958 года и первом 1959 года на заводе были приняты меры к улучшению экономики. Были проведены комплексные мероприятия по сокращению брака, упорядочению расхода металла, материалов и энергии. Наряду с этим улучшению всех технико-экономических показателей способствовало то, что на протяжении 1959 года план производства коллектив завода выполнял ежемесячно и ежеквартально как по объему, так и в номенклатуре по тракторам, запасным частям и кооперированным поставкам.

В 1959 году завод перевыполнил задание по снижению себестоимости. Затраты на 1 рубль фактического выполнения товарной продукции составили 93,8 копейки при плане 95,7 ко-

пейки. Сверхплановая экономия составила 13,9 миллиона рублей.

Подводя итоги работы завода по снижению себестоимости продукции за прошлые годы, можно сказать, что коллектив тракторостроителей накопил большой опыт. В 1959 году завод за счет снижения себестоимости получил прибыль в сумме 39,8 миллиона рублей.

Какие задачи стоят перед коллективом по дальнейшему снижению себестоимости? Для того, чтобы обеспечить выполнение плана по себестоимости, прежде всего необходимо добиться ритмичной работы цехов и в целом завода, выполнять план по объему и в номенклатуре, выполнять план внедрения оргтехмероприятий, выполнять план по производительности труда и задания по снижению трудоемкости, улучшать планирование и совершенствовать хозрасчет, проводить во всех звеньях производства строгий режим экономии.

В 1960 году одним из главных участков работы по снижению себестоимости является безусловное выполнение плана оргтехмероприятий. Успех дела будет зависеть от того, как технические службы главного инженера организуют эту работу. Задача такова — получить от внедрения мероприятий не менее 20 миллионов рублей условно-годовой экономии. Следует сказать, что ощутимую экономию могут дать мероприятия по механизации и автоматизации процессов производства, а также частичные реконструкции участков. Так, в чугунолитейном цехе № 3 реконструкция пятого литейного конвейера с заменой бункеров и устройств автоматической выбивки обеспечит экономии в сумме 400 тысяч рублей.

Перед сталелитейщиками стоит неотложная задача по дальнейшему росту выпуска стального литья. Наряду с улучшением организации производства здесь необходимо с большой настойчивостью внедрять технические мероприятия.

Кузнечный цех потребляет много металлопродукта. От кузнецов зависит во многом снижение расхода металла в целом по заводу. Ведь только за прошлый год кузнечный цех потерял 810 тонн металлопродукта. Если коллектив цеха приложит свои усилия и будет добиваться снижения расхода металла, это даст значительную экономию. В этом году кузнецы должны освоить новые мощности: 5-тонный пресс, 6-дюймовую горизонтально-ковочную машину, обрезной 1000-тонный пресс, нагревательные печи и другое. Технологам кузнечного цеха необходимо внедрять в производство безоблойную штамповку, прогрессивные штампы, передовую технологию. Это даст возможность цеху обеспечить выполнение плана и добиться значительной экономии.

Среди цехов завода серьезное внимание уделяется вопросу сни-

жения себестоимости в механическом цехе № 3 и автоматном. В этих цехах за последнее время внедрено много эффективных процессов, которые обеспечивают повышение производительности труда, дают экономии.

Производство трелевочных тракторов на заводе постоянно расширяется, поэтому нам необходимо систематически, настойчиво улучшать работу цехов по этой машине.

Сейчас наш завод несет повышенные затраты по тракторам главным образом по трем статьям. Это транспортно-заготовительные расходы, которые составляют 765 рублей на трактор, потери от брака — 208 рублей и по расходу инструмента и приспособлений, которые у нас в 3 раза больше, чем на Харьковском тракторном заводе.

В текущем году завод должен повысить производительность труда на 10 процентов. Это серьезная задача, на решение которой должен быть мобилизован весь коллектив.

Однако работа завода прошедших двух месяцев вызывает тревогу. Ряд цехов имеет неудовлетворительные технико-экономические показатели. В частности, не справились с выполнением заданий по снижению себестоимости, допустили перерасход фонда заработной платы чугунолитейных цехов №№ 1, 3, кузнечный, пресовый и механический цех № 5. Основным недостатком неудовлетворительной работы являются простои оборудования, прогулы. Только учетные простои за январь составили 20160 человеко-часов.

Значительные простои оборудования наблюдались в чугунолитейных цехах №№ 1, 3, кузнечном, тракторосборочном № 2, моторном, механическом № 4 и других.

В 1960 году перед коллективом завода поставлены серьезные задачи. Рост плана по валовой продукции увеличится, в сравнении с прошлым годом, на 13 процентов. В том числе: по трактору ДТ-54 на 26,6 процента, по ТДТ-60 — на 10 процентов, по запасным частям — на 34 процента. Задание по экономии от снижения себестоимости на этот год составляет 90 миллионов рублей.

В проведении работы по снижению себестоимости необходимо учитывать резкое уменьшение расхода по следующим статьям затрат: сокращение потерь от брака, снижение цеховых расходов, снижение расходов на изготовление и экономное использование инструмента и приспособлений, сокращение непроизводительных расходов, экономия металла и материалов, сокращение транспортно-заготовительных расходов, резкое сокращение расходов по всем видам энергии.

Только при этом условии коллектив завода сможет дать Родине 90 миллионов рублей экономии.

Экономить во всем

(Из выступления заместителя начальника тракторосборочного цеха № 2 по техчасти тов. Ткачева В. П.)

Много средств затрачивают цехи завода на электроэнергию и топливо. Во многих цехах допускают перерасход всех видов энергии. Но беда еще и в том, что плановый отдел завода неправильно планирует затраты на электроэнергию и топливо. В каждом цехе должны вести точный учет расходования энергии, а не делить поровну между соседними цехами, как это происходит в сборочном корпусе № 2.

Экономить нужно во всем. Под таким лозунгом следует разворачивать борьбу в коллективах. Взять хотя бы вопрос учета деталей. Вторая сборка в прошлом году допустила перерасход средств по причине плохого учета. Нужно как следует продумать этот вопрос и усовершенствовать форму учета.

Тракторосборочный цех № 2 также включается в борьбу за снижение себестоимости.

Вот что определяет уровень затрат и себестоимость выпускаемой продукции

(Из содоклада главного бухгалтера завода тов. Карстена Д. С.)

Себестоимость товарной продукции завода складывается из затрат основных цехов, расходов общезаводского характера, а по вспомогательным цехам затраты на ту часть выпущенной продукции, которая включается в товарный и валовый выпуск по заводу:

В затраты на товарный выпуск включаются следующие виды затрат: 1) по цехам: основная и дополнительная заработная плата и премия по положению рабочим, ИТР, служащим, МОП, ученикам цехов, отчисления на социальные страхования.

Материальные затраты, топливо, электроэнергия, пар, вода, тепло, текущий и средний ремонт оборудования, зданий и сооружений, услуги вспомогательных цехов, амортизация оборудования, зданий и сооружений, транспортные расходы по цехам, оплата рабочим за простой, доплата до среднего заработка, оплата работ, не предусмотренных техпроцессом, износ инструмента, моделей, штампов, приспособления, хозяйственного и спецодежды.

2) По заводу: основная, дополнительная заработная плата, премия по премиальным положениям работникам отделов заводоуправления и другие.

Указанные расходы производятся за счет специальных источников финансирования: капремонт зданий и сооружений за счет средств, ассигнованных на капремонт, которые попадают на себестоимость в виде амортизации; монтаж оборудования, приобрете-

ние оборудования, дорогостоящего инвентаря, изготовление оборудования на заводе за счет средств казначат, образованных за счет амортизационных отчислений, за счет ссуд Госбанка на новую технику фонда предприятия, если он имеется; расходы по детсадам за счет средств, финансируемых из бюджета.

Завод снизил в 1959 году фактическую себестоимость товарной продукции, по сравнению с 1958 годом, на 82 123 тысячи рублей, в том числе по сравнимой продукции — на 75 597 тысяч рублей. Снижению себестоимости в прошлом году способствовали увеличение товарного выпуска, внедрение мероприятий по рационализаторским предложениям, выполнение плана организационно-технических мероприятий. Кроме того в прошлом году был проведен ряд ценных мероприятий по автоматизации и механизации трудоемких процессов, внедрению новой современной техники, замене дорогостоящих материалов на более дешевые и другие.

Отмечая достигнутые результаты в деле снижения себестоимости в прошлом году, следует отметить допущенный перерасход по таким статьям как брак и транспортно-заготовительные расходы. Заводом за 1959 год допущены непроизводительные расходы на сумму 15. 011 тысяч рублей. Из них более 800 тысяч рублей относятся к оплате за штрафы, за простой вагонов. Более одного миллиона рублей израсходовано

средств отделом внешней кооперации завода на перевозки грузов самолетом и сверхплановые потери от брака составили 6257 тысяч рублей.

Перевозка грузов на самолетах повышает стоимость материала в несколько раз. Так, например, метизы, доставленные из Сталинграда, имеют стоимость 22 тысячи рублей, при перевозке самолетом на наш завод тариф составил 57 тысяч рублей. Еще один пример: с Московского трубного завода перевезены самолетом электросварные трубы в количестве 1895 килограммов. Стоимость их составляла 3465 рублей, а самолетный тариф обошелся заводу в 36347 рублей. Все это ложится на себестоимость выпускаемой заводом продукции и значительно удорожает ее.

В прошлом году также допущен большой перерасход по командировкам. Особенно это нужно отнести к работникам отдела материально-технического снабжения и внешней кооперации.

Завод в 1960 году принял новые обязательства по успешному выполнению семилетнего плана. Одним из основных обязательств является дальнейшая борьба коллектива за всемерное снижение себестоимости выпускаемой продукции. Этот технико-экономический показатель является основным в работе завода. Для того, чтобы выполнить принятые обязательства, нужно помнить об экономном расходовании государственных средств.

ЭКОНОМИИ ЗА СЧЕТ СНИЖЕНИЯ СЕБЕСТОИМОСТИ!

Моторщики сэкономят 2800 тысяч рублей!

(Из содоклада начальника моторного цеха тов. Светлова Н. Ф.)

Претворяя в жизнь решения XXI съезда КПСС, коллектив моторного цеха успешно справился с выполнением государственного плана 1959 года по всем технико-экономическим показателям. В прошлом году моторщики значительно улучшили работу по всем показателям. Большая работа проведена по выполнению оргтехплана. Годовым планом было предусмотрено 57 мероприятий с получением условно-годовой экономии в сумме 850 тысяч рублей. На самом же деле в течение года в цехе внедрено 90 ценных мероприятий, которые обеспечили экономию в сумме 855 тысяч рублей в год.

Наиболее эффективными мероприятиями в 1959 году были: внедрение в производство коленчатого вала без противовеса, изготовление ротора центрифуги и маслофильтра под давлением и другие.

Рационализаторы цеха внесли свой вклад в дело сверхплановой экономии. В производство внедрено 190 предложений рационализаторов, обеспечивших цеху экономию свыше одного миллиона рублей. Предложение слесаря тов. Козакова об изменении конструкции манжетов обеспечило экономию 50 тысяч рублей, предложение контрольного мастера тов. Неворова по отмене стопорения втулок в блоки цилиндров дало экономию 12 тысяч рублей.

В 1959 году технический отдел цеха в тесном содружестве с рабочими и мастерами провел большую работу по резкому снижению бра-

ка. По сравнению с 1958 годом, брак в прошлом году снижен в три раза и составляет в настоящее время 0,62 процента. Снижение брака было достигнуто в основном за счет внедрения прогрессивной оснастки, усовершенствования технологии и других технических мероприятий. Работа, проведенная в цехе по улучшению технико-экономических показателей в 1959 году, обеспечила снижение себестоимости выпускаемой продукции на 10565 тысяч рублей.

Во втором году семилетки перед коллективом моторного цеха стоят новые ответственные задачи. Нам предстоит достигнуть экономии от снижения себестоимости выпускаемой продукции в сумме 2800 тысяч рублей. Вместе с рабочими и инженерно-техническими работниками цеха разработаны мероприятия по снижению себестоимости. Мы считаем возможным за счет рациональной организации труда инженерно-технических работников и дальнейшего совершенствования производства высвободить от работы не менее 2—3 инженерно-технических работников. Кроме того технический отдел цеха вместе с цеховой организацией общества рационализаторов и изобретателей в ближайшее время объявят конкурс на лучшее предложение по снижению себестоимости продукции. Конкурс будет проходить в направлении лучшего использования материалов, дальнейшего снижения брака, сокращения расхода инстру-

мента. Моторщики решили также постоянно заниматься анализом дефектов моторов, добиваясь постепенной их ликвидации.

В цехе также будет сокращено количество вспомогательных рабочих, которые будут переведены на основное производство.

В 1960 году мы запланировали провести модернизацию 35 единиц оборудования, что обеспечит высокую производительность. Повсеместно в цехе будут внедрены многоместные пневматические приспособления многошпиндельной головки. Эти и много других мероприятий позволят моторному цеху внести свой достойный вклад в дело достижения экономии от снижения себестоимости продукции.

Партийная и профсоюзная организация цеха активно включились в борьбу за дальнейшее снижение себестоимости. Коммунисты на производственных участках занимают авангардную роль в этом деле и мобилизуют коллективы на достижение успеха. Партийная организация большое внимание уделяет пропаганде вопросов экономики цеха. Наглядная агитация широко показывает передовые коллективы и отдельных рабочих, добившихся положительных результатов в борьбе за экономию государственных средств.

Моторщики хорошо помнят слова Н. С. Хрущева, сказанные на XXI съезде КПСС: «Сейчас... борьба за снижение себестоимости приобретает особо важное значение». Под таким лозунгом работает коллектив в 1960 году.

Снижать брак стального литья

(Из содоклада начальника сталелитейного цеха тов. Вербицкого А. И.)

Прежде чем рассказать о путях, которые наметил коллектив сталелитейного цеха для выполнения экономических задач, стоящих перед ним в 1960 году, следует коротко остановиться на результатах хозяйственной деятельности за 1959 год. В прошлом году сталелитейный цех успешно выполнил государственный план по выпуску товарной и валовой продукции.

Сталелитейщики в 1959 году выполнили социалистические обязательства по сверхплановой экономии, которая составила 759 тысяч рублей. Одна тонна стального годного литья была снижена на 76 рублей. Снижение себестоимости при этом против плана составило 0,9 процента. Это обеспечило цеху получение экономии по себестоимости сравнимой продукции на 4,6 миллиона рублей против фактических затрат в 1958 году. Эта экономия была достигнута в условиях все увеличивающегося производства отливков трелевочного трактора, более сложных по конструкции и технологии.

Перед коллективом сталелитейного цеха в 1960 году стоят новые задачи по обеспечению выполнения заводских обязательств, по достижению экономии в размере 90 миллионов рублей. Сталелитейный цех в текущем году должен получить экономии от снижения себестоимости на 6,2 миллиона рублей больше по сравнению с 1959 годом. Это значит, что

за год себестоимость должна быть снижена на 7 процентов.

В период подготовки к заводской экономической конференции в цехе была создана комиссия по сбору и рассмотрению предложений, направленных на экономию материала, энергии, топлива, трудовых и денежных затрат. За этот период в комиссию поступило 29 предложений, из них 21 предложение принято для разработки и внедрения.

В настоящее время в сталелитейном цехе проводится подготовительная работа к переводу всех производственных участков на хозяйственный расчет. Цех с 1 апреля переходит на сокращенный рабочий день. Высокая производительность, снижение брака позволили нам претворить в жизнь эти мероприятия. Кроме того, весь коллектив цеха привлечен к борьбе за снижение себестоимости.

Планом организационно-технических мероприятий на 1960 год предусмотрена замена части дорогостоящего электроферромарганца и 45-процентного ферросилиция более дешевым силикомарганцем, что даст цеху около 300 тысяч рублей экономии. Внедрение новой конструкции экономайзеров с лучшим уплотнением и повышением эффективности вытяжной вентиляции в плавильном пролете позволит использовать мелкую стальную стружку взамен стального лома, а также сократить расход электроэнергии на приготовление жидкого металла.

Это мероприятие даст цеху, по предварительным подсчетам, более миллиона рублей в год.

Основным бичом производства в цехе является все еще высокий процент брака стального литья. В целях борьбы с браком в цехе организована систематическая проверка технологических и организационных мероприятий по борьбе с браком. Только за два месяца 1960 года брак по цеху снижен на 7 процентов против этого же периода 1959 года.

Сталелитейный цех является крупнейшим потребителем электроэнергии. Экономное расходование электроэнергии, соответствующие мероприятия электротехнического надзора позволят сократить расход ее более чем на 10 процентов. В борьбе за экономию электроэнергии у нас включилась общественность. На участках действуют комсомольские посты, которые помогают вскрывать нерациональные расходы электроэнергии.

Большие непроизводительные расходы допущены в прошлом году на транспорте. Они составили 1,5 миллиона рублей. Для сокращения их в текущем году намечено соорудить два подвесных конвейера с участка выбивки и очистного отделения цеха в термообручное отделение. Эти мероприятия позволят снизить транспортные расходы на 25—30 процентов, что обеспечит экономию 450—500 тысяч рублей против фактических затрат в 1959 году.

Вот они—резервы!

(Из выступления главного инженера отдела капитального строительства т. Ловцкого В. М.)

В элементах затрат себестоимости продукции, кроме прямых расходов (сырье, материалы, основная зарплата и другое), участвуют так называемые косвенные расходы, которые отражаются на стоимости продукции путем распределения.

В состав косвенных расходов входит амортизация от стоимости зданий и сооружений. Каждый миллион рублей стоимости зданий или заводского оборудования, независимо от загрузки или простоя, увеличивает стоимость годового выпуска продукции примерно на 60 тысяч рублей, то есть около 3 рублей на трактор в 1960 году. Для примера можно взять механический цех № 4. Здесь установлен 500-тонный пресс двойного действия, стоимость которого около 800 тысяч рублей. Пресс практически не работает, но себестоимость трактора увеличивается от наличия этого пресса на заводе более чем на 2 рубля. Новое оборудование, безусловно, необходимо приобретать и устанавливать на заводе, но при этом

всегда нужно заранее определить, какую выгоду от этой установки будет иметь завод.

Ежегодно ОКС завода покупает и монтирует оборудования на 14—15 миллионов рублей. И если от этого оборудования не будет снижения трудоемкости, то себестоимость годового выпуска увеличится на 840—900 тысяч рублей. Это удорожание может быть покрыто при увеличении программы.

Из цехов завода не вывозится старое и негодное оборудование, которое загромождает площади в цехах и также удорожает себестоимость продукции, так как амортизация начисляется независимо от работы или простоя оборудования.

Отделам главного технолога и главного металлурга необходимо заказывать только нужное, дающее эффект оборудование, и вместе с главным механиком завода изъять из цехов устаревшие и ненужные станки и механизмы.

Не допускать перерасхода электроэнергии

(Из выступления заместителя главного энергетика завода тов. Циммера Э. Э.)

Центральный Комитет партии придает большое значение экономному расходованию электроэнергии. Об этом свидетельствует вышедшее недавно Постановление ЦК партии. После выхода в свет этого Постановления на заводе несколько изменилось отношение к расходованию электрической энергии. В некоторых цехах созданы комсомольские посты, которые следят за расходом энергии. Это дает огромную пользу.

Однако на нашем заводе в каждом цехе все еще имеют место очаги неэкономного расходования энер-

гии. Отдел главного энергетика вместе со службами в цехах разработал план мероприятий по контролю за расходованием электроэнергии на заводе. Но цель будет достигнута тогда, когда в это дело активно включатся общественные организации.

Сейчас, когда на заводе широкий размах получила борьба за снижение себестоимости выпускаемой продукции, вопросы экономии приобретают особое значение. Экономное расходование электроэнергии даст большую сумму средств в заводскую копилку.

Уменьшать затраты на изготовление инструмента

(Из выступления начальника инструментально-производственного корпуса тов. Фельдмана А. М.)

Пути экономии инструмента — это, прежде всего, снижение затрат на его изготовление.

Проводимые в инструментально-производственном корпусе мероприятия направлены в основном на снижение затрат при изготовлении оснастки. Так, в настоящее время в цехе внедрена полуавтоматическая стыковая сварка, установка для закалки быстрорежущего инструмента в соляных ваннах и т. д.

Все это улучшает качество и уменьшает затраты, необходимые для производства инструмента. Для того, чтобы инструмент стал

дешевле, нужно постоянно проводить в цехе эффективные мероприятия, улучшать качество литья.

Вместе с тем следует уделить серьезное внимание вопросу упорядочения заказов со стороны самих заказчиков. Зачем, например, понадобилось тракторосборочному цеху № 2 оформлять заказ на изготовление двух приспособлений для обработки бруса стоимостью по 20 тысяч рублей, когда цех может обойтись одним приспособлением. Такие непроизводительные затраты только удорожают себестоимость трактора.

Н. С. Хрущев в своем докладе на XXI съезде партии сказал: «Необходимо повысить ответственность руководителей за улучшение всех качественных показателей деятельности предприятий, строек, особенно за снижение себестоимости и повышение качества продукции».

Собрание грузчиков завода

14 марта в клубе нашего завода состоялось заводское собрание грузчиков. Эту категорию работников за годы существования завода собрали впервые. С докладом о работе и задачах грузчиков выступил заместитель директора завода тов. Яковенко. Докладчик отметил успехи передовиков производства и назвал имена тех, кто добросовестно относится к своей работе, не имеет прогулов и опозданий. Это тт. Прасолова, Чекарнев, Иванов и другие.

Среди грузчиков нет еще бригад коммунистического труда, но есть работники, которые имеют полное право носить это почетное звание. Так, тт. Яковлев и Степанов из транспортного цеха честно работают и передают свой опыт новичкам. Они производят выгрузку прибывающих грузов своевременно и бережно.

Но есть и такие грузчики, которые относятся к работе небрежно: им ничего не стоит бросить с высоты ящик с гильзами и поршнями, что создаст непоправимый брак. А ведь гильзы и поршни привозят за несколько тысяч километров. Другой везет на машине мелкую стружку, которая свисает с бортов, теряется по дороге, и снова

затрачивается труд, чтобы подобрать утерянную стружку.

О механизации и автоматизации погрузочно-разгрузочных работ говорил начальник ОКМА тов. Гохберг. Он отметил, что основной задачей в этом году надо считать замену автомобильного транспорта подвесным конвейером, при котором погрузка осуществляется на ходу и исключаются простои.

— В литейных цехах, — говорит тов. Гохберг, — только на 1 тонну годного литья надо перетранспортировать 100 тонн груза. Поэтому от грузчиков зависит многое.

Выступивший тов. Ямсков говорил о том, что в чугунолитейном цехе № 3 трудно разгружать мерзлый песок. Отбойных молотков нет, песок пробивают ломиком, а это снижает производительность труда.

— От работы грузчиков в значительной мере зависят экономические показатели завода, — сказал в своем выступлении директор завода тов. Поляков. Без участия грузчиков трудно, а порой и невозможно выполнять те огромные задачи, которые стоят перед тракторозаводцами по снижению себестоимости продукции.

Директор завода привел факты небрежного отношения к разгрузке топливных насосов, ломки радиаторов, что влечет за собой большие расходы.

На собрании выступил секретарь парткома завода тов. Кудрявцев. Он разъяснил цели и задачи собрания, говорил о плохой дисциплине грузчиков, о слабой воспитательной работе в цехах.

Разнообразны были выступления грузчиков. Они говорили о плохой организации труда, о необходимости проведения технических мероприятий, об отсутствии помещений под сыпучие грузы, о том, что руководители цехов мало уделяют внимания организации труда и отдыха грузчиков.

На собрании принято решение, в котором отмечено, что грузчики завода должны внести свой посильный вклад в решение задач, стоящих перед коллективом завода в 1960 году: от снижения себестоимости выпускаемой продукции сэкономить 90 миллионов рублей и сделать трактор наиболее дешевым.

Кадры механизаторов сельского хозяйства

Коллектив Алтайского тракторного завода оказывает большую помощь колхозам и совхозам края в подготовке механизаторов сельского хозяйства.

В прошлом году отдел подготовки кадров в сотрудничестве с преподавательским составом Рубцовского техникума механизации и электрификации сельского хозяйства проводил семинарские занятия механизаторов сельского хозяйства в несколько потоков. На этих семинарах было подготовлено более тысячи человек. За два с половиной месяца этого года семинарские занятия прошли 739 человек.

Такое сотрудничество тракторостроителей и сельских механизаторов помогает не только осваивать новую технику, но и вскрывать конструктивные недостатки и дефекты трактора «ДТ-54».

За весенне-летний период на заводе будет обучено специальности трактористов 300 человек и комбайнеров 200 человек из числа

лучших работников завода, с тем расчетом, чтобы осенью они смогли оказать помощь сельским механизаторам в уборке урожая.

Курсы трактористов уже начали свою работу, идет набор на курсы комбайнеров. Однако это хорошее дело — подготовка сельских механизаторов — не находит должной поддержки у руководителей некоторых цехов. Особую тревогу вызывает положение дел с подбором людей на курсы комбайнеров.

Несерьезно подходит к подбору будущих механизаторов руководство тракторосборочного цеха № 1, четвертого и первого механических и других цехов. По приказу директора они должны послать на курсы по 5—8 человек, а послали только по одному. А из моторного, чугунолитейного № 1 и деревообделочного цехов не поступило пока ни одного человека.

В отделе подготовки кадров разработаны учебные планы и программы, подобраны и утверждены квалифицированные преподаватели, подготовлены наглядные пособия.

В. НАЗАРОВ,
инженер отдела подготовки кадров.

Подготовка производства нового трактора „Т-4“

На нашем заводе идет подготовка к производству нового трактора «Т-4». С целью быстрого освоения деталей точного литья для трактора новой конструкции создана комплексная бригада рационализаторов. Творческая инициатива рационализаторов будет привлечена к этой работе с самого начала разработки технологии и изготовления оснастки. В состав этой бригады вошли опытные конструкторы, технологи, рабочие, мастера. В их числе слесарь инструментального цеха № 1 тов. Маслов, мастер отделения точного литья тов. Дарвин, конструкторы модельно-конструкторского бюро тт. Фоминных и Бондаренко, технологи тт. Зюзин, Ширин, Колесников и другие.

Руководитель бригады заместитель главного металлурга завода тов. Фишель рассказал нашему корреспонденту: «Мы ставим своей задачей в первом полугодии текущего года подобрать рациональную номенклатуру деталей трактора «Т-4» для изготовления их точным литьем, переработать конструкцию деталей с учетом их технологичности в литейном производстве и уменьшения веса на 10—15 процентов.

До конца года думаем разработать рациональную линейную технологию с минимальной трудоемкостью, обеспечивающую хорошее качество отливок, запроектировать оснастку с минимальными затратами на ее изготовление, произвести наладку технологии и доводку оснастки.

Эти мероприятия позволят снизить трудоемкость деталей на 20—25 процентов».

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Пора решить вопрос с углекислым газом

В тракторосборочном цехе № 2 внедрен и освоен передовой прогрессивный процесс — сварка в среде углекислого газа. Внедрение этого метода в производство дало хорошие результаты. Лучшее стало качество сварочных работ, меньше затрачивается электроэнергии. Этот метод заслуживает распространения его повсеместно.

В нашем цехе усовершенствовано три установки для сварки в среде углекислого газа. Таким способом свариваются карданные валы, рамки погрузочной и грубы рамы трелевочного трактора.

Но, к великому сожалению, получить баллон углекислоты не от поставщика, а внутри завода — большое событие. Из трех установок работают только две. Третий агрегат уже два месяца бездействует

из-за отсутствия углекислоты. Да и те два работают не в полную нагрузку, так как один баллон по несколько раз переносится рабочими от одного к другому сварочному агрегату.

По этому поводу мы неоднократно обращались к заместителю начальника цеха по технической части тов. Ткачеву, но безрезультатно, ибо сам он, как правило, начинает звонить разным должностным лицам с просьбой оказать содействие в получении углекислоты.

Такое ненормальное положение тянется с первого дня работы новых экономичных установок. Мы обращаемся к руководству завода с просьбой разрешить эту проблему.

А. ЗАВАЛЬНИК,
сварщик тракторосборочного цеха № 2.

К вопросу о весеннем паводке

Весной этого года ожидается большой приток воды от таяния снега. В нашем городе, в частности на Восточном и Западном поселках, ливневой канализации пока нет. Существующая фекальная канализация на Восточном поселке приема талых вод не обеспечит. Поэтому подвальные помещения домов могут быть затоплены через вводы канализационных выпусков, а также через каналы теплотрасс.

Строго запрещается открывать люки колодцев или пробивать отверстия в колодцах без ведома энергоцеха ЖКО, ибо постороннее вмешательство может парализовать нормальную работу теплофикаций, а также и без того слабую сеть фекальной канализации. Ли-

ца, которые самовольно будут пытаться спускать воду в подземные коммуникации, будут привлекаться к ответственности.

В связи с этим энергоцех ЖКО доводит до сведения руководителей организаций (в том числе Рубторга), арендующих подвальные помещения в жилых домах Восточного и Западного поселков, а также жильцов, что во время паводка могут быть случаи затопления подвальных помещений. Поэтому все ценности, которые могут прийти в негодность, просьба немедленно выгрузить на первый этаж здания, так как за последствия ЖКО не несет ответственности.

И. КРИШЕВСКИЙ,
механик энергоцеха ЖКО.

Челябинский богатырь

Многотысячный коллектив Челябинского тракторного завода по праву гордится тем, что созданные им машины подняли миллионы гектаров казахстанской, уральской и сибирской целины, пробивают путь исследователям Антарктиды, бороздят поля Европы, Азии, Южной Америки...

Но выпускаемые ныне тракторы «С-100» перестали удовлетворять механизаторов. Требуются машины более мощные, удобные, маневренные, экономичные.

И конструкторы завода создали трактор «Т-130». На нем установлен модернизированный двигатель с турбонагнетателем, позволяющим использовать отработанные газы. Введение этого новшества позволило довести мощность трактора до 135 л. с.

Новая муфта сцепления и коробка передач обеспечат работу трактора на шести повышенных скоростях.

Удобнее стала заправка машины топливом, запуск двигателя, регулировка гусениц. Потребовалось, к примеру, натянуть или ослабить гусеницы, тракторист делает это в течение нескольких минут с помощью гидравлического механизма. Насос позволяет производить заправку трактора на ходу! Легко и быстро осуществляется запуск машины — в кабине водителя имеется электростартер.

У «Т-130» есть специальное выжимное приспособление, которое само очищает гусеницы от липких грунтов. У «С-100» несколько рычагов управления, а у «новичка» всего лишь один!

Предварительные испытания «Т-130» оправдали надежды конструкторов.

В. КУЗНЕЦОВ.

г. ЧЕЛЯБИНСК.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Помнить о посетителях“

Под таким заголовком в № 17 нашей газеты было опубликовано письмо электрика энергоцеха ЖКО тов. Самородова, в котором сообщалось о том, что в помещении, где располагаются завком профсоюза и завком комсомола, нет стульев, диванов, где бы посетители могли дожидаться приема.

Председатель заводского комитета профсоюза тов. Волобу-

ев сообщил в редакцию, что факты, указанные в письме, действительно имеют место. В связи с острой нуждностью рабочих завода в жилье завком профсоюза и завком комсомола располагаются во временном помещении. С окончанием строительства заводоуправления завком профсоюза и комитету ВЛКСМ будет предоставлено благоустроенное помещение.

„Мы ждем обещанный станок“

Так было озаглавлено письмо рабочих отдела приспособлений автоматного цеха, опубликованное в «Боевом темпе» за 20 февраля. Рабочие сообщали о том, что им нужен токарный станок, так как имеющиеся два старых не могут удовлетворить возросших потребностей отдела. Как сообщил редакции главный технолог завода тов. Же-

жер, автоматному цеху был выделен токарный станок модели ТВ-01М, который установлен и работает. Кроме токарного, цеху выделены фрезерный и зуборезный станки. Потребность отдела приспособлений автоматного цеха будет рассмотрена при поступлении на завод токарных станков.