

Трудовой Тема

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

18-й год издания
№ 41 (2163)

Среда, 25 мая 1960 г.

Цена
15 коп.

Выполнить план мая—дело чести коллектива завода

Отставание, допущенное в первой декаде коллективом завода, еще более усилилось во второй. Это вызывает тревогу и опасение за судьбу майского производственного плана. По-прежнему продолжают тормозить работу завода кузнечный, чугунолитейный № 3, механический № 4, тракторосборочный № 2, прессовый и другие цехи.

Особенно неудовлетворительно работает кузнечный цех, где начальником тов. Кузнецов. За вторую декаду участок тяжелой кузнцы отстал от графика выдачи поковок на 13 процентов.

Более 50 наименований деталей здесь являются сейчас дефицитными. Плохо работает тяжелая группа молотов, сдерживает выдачу поковок для заднего моста средняя группа.

Прежняя отговорка кузнецов на отсутствие металла сейчас ушла в прошлое. Кузнецы обеспечены нужным металлом, но работа в цехе должным образом не налажена. Как показала фотография рабочего дня, во всех трех сменах продолжает простаивать оборудование. Потери рабочего времени за сутки составили 7 часов. Механик цеха тов. Кудрявцев и энергетик тов. Якушин зачастую безответственно относятся к вопросам, обеспечивающим нормальную работу оборудования.

Значительно хуже работает и чугунолитейный цех № 3. Здесь ежедневно 2, 3, 4 и 6 формовочные конвейеры недодают сотни опок, заливщики из-за простоев кранов типа «Шепард» не могут залить и этого количества форм. А если к этому приплюсовать еще брак, который продолжает расти, то картина становится ясной. Руководителям цеха надо немедленно принимать меры, чтобы литье не тупало на механическую обработку.

Вот уже три недели как тракторосборочный цех № 1 не выпол-

няет суточных заданий сборки тракторов. Конвейер держат по кабинам прессовщики, по заднему мосту и валу кардана механический цех № 1, моторщики—по моторам и другим. Вместе с тем в цехе много внутренних недостатков, допущено отставание по рамкам, звездочкам и другим деталям, которые обрабатываются на механических участках. На эти детали есть заготовки, но работа по их производству как следует не налажена. Начальник цеха тов. Колесник по-прежнему отделяется обещаниями, а дел пока не видно.

Большие недостатки допущены в мае по производству запасных частей. За двадцать дней завод недодал государству на 1 миллион 400 тысяч рублей запасных частей. Особенно неудовлетворительно сдают в запасные части траки сталелитейщики, механический цех № 1 не сдает на склад сбыта корпус заднего моста и коробку скоростей, механический второй—редуктор, тракторосборочный первый—звездочки и втулки.

Моторщики значительно отстали по сдаче таких деталей в запчасти, как блок, головка блока цилиндров, коленвал, фильтр и другие.

Не ясно ли руководителям этих цехов, что такое положение больше нетерпимо. Надо решительно взяться за изыскание всех внутренних резервов, чтобы поставить их на службу производству, преодолеть отставание и добиться успешного выполнения производственного плана.

Идя навстречу предстоящему июльскому Пленуму ЦК КПСС, коллектив нашего завода взял обязательства, которые должны быть с честью выполнены. Долг каждого рабочего, мастера, технолога, инженера—бороться за успешное выполнение производственного плана.

С новым трудовым подъемом

Наш цех решает большие задачи по станкостроению, автоматизации и механизации производства на заводе.

Сейчас в цехе изготавливаются центральные станки для нужд завода, для сталелитейщиков изготовлен один подвесной конвейер для транспортировки деталей из основного в термообрубной корпус. Второй конвейер в стадии завершения. Изготавливаются бульдозерные колодки, закалочный пресс для термообработки деталей и другое.

Предстоящий июльский Пленум вызвал среди нашего коллектива новый трудовой подъем. Хорошо трудится смена тов.

Ослопова. Фрезеровщик тов. Лобков, строгальщик тов. Васенков сменную выработку доводят до 120 процентов. Продукцию они сдают отличного качества.

Хорошо также работают в смене мастера тов. Назарова токарки тт. Моцаков, Дубровин и другие, в смене мастера тов. Артеменко—карусельщик тов. Красноухов, токарь тов. Шиповалов.

Г. ЖУЧЕНКО,
старший мастер цеха
станкостроения, механизации
и автоматизации.

Социалистические обязательства

коллектива Алтайского тракторного завода
имени М. И. Калинина в честь июльского
Пленума ЦК КПСС

С большим воодушевлением встретили трудящиеся нашего завода сообщение ЦК КПСС о созыве 13 июля 1960 года Пленума ЦК КПСС о ходе выполнения решений XXI съезда КПСС в развитии промышленности, транспорта и внедрении в производство новейших достижений науки и техники.

Подсчитав свои резервы и возможности, мы решили пересмотреть принятые ранее обязательства и в честь июльского Пленума ЦК КПСС принять на себя следующие дополнительные социалистические обязательства:

1. Досрочно, 23 июня выполнить полугодовой план по товарной продукции и дать сверх плана за первое полугодие товарной продукции на 16 миллионов рублей.
2. От снижения себестоимости товарной продукции к открытию Пленума иметь сверхплановую экономию в сумме 3 миллионов рублей.
3. План по производительности труда первого полугодия перевыполнить на 1 процент.
4. Разработать чертежи установки гидроусилителей в приводах управления планетарного механизма трактора ТДТ-60 к 5 июля и изготовить опытные образцы их к 15 сентября.
5. Разработать чертежи приспособлений для автоматической заправки топливного бака трактора ТДТ-60 к 12 июля и изготовить опытные образцы к 15 сентября текущего года.
6. Выпустить проект автоматической линии для порезки пальцев трака трелевочного трактора.
7. Закончить проект автоматической линии для чистовой обработки катка трелевочного трактора.
8. Закончить наладку и подготовить к перемонтажу автоматическую выбивку на пятом конвейере чугунолитейного цеха № 3.
9. Изготовить, смонтировать и пустить подвесной конвейер для траков в сталелитейном цехе.
10. Закончить изготовление и наладку двух универсальных автоматов для обнабдачивания траков.
11. Закончить изготовление станка для производства металлорукавов.
12. Увеличить выпуск точного литья на 20 процентов за счет монтажа электроплавильной установки МГП-102 взамен печи «Аякс».
13. Внедрить прогрессивную технологию зональной закалки диска муфты сцепления детали 54-21-145Л.
14. Переоборудовать вертикально-сверлильные станки для сверления пальца звена гусеницы ТДТ-60 на автоматический цикл.
15. Разработать 35 технологических процессов по трактору Т-4, оснастив их всеми видами оснастки.
16. Полностью закончить проектирование автоматической линии на втулке деталей 60-21-037, 60-33-013.

17. Закончить проектирование и выдать ИПК нормали на многошпиндельные головки.

18. Спроектировать чертежи автоматического станка для нарезания резьбы на шпильках блока.

19. Внедрить скоростное фрезерование державок резцов под пластинку твердого сплава.

20. Изготовить узлы на конвейерную механизированную установку для закалки быстрорежущего инструмента в соляных ваннах ко дню открытия Пленума и смонтировать ее в третьем квартале.

21. Применить процесс автоматической балансировки шлифовальных кругов на станках участка коленчатого вала. Срок—июль 1960 г.

22. Внедрить в сталелитейном цехе закалку ободьев катков трактора ДТ-54 нагревом в электролите.

23. Освоить автомат для производства прессованных форм в чугунолитейном цехе № 1.

24. Совместить процессы грунтования и окраски пяти наименований деталей тракторов в электроокрасочной камере. Срок—июнь 1960 г.

25. Внедрить метод коэрцитиметрии для контроля качества термообработки катка трактора ДТ-54 в сталелитейном цехе, отменив старые методы контроля по Бриннелю. Срок—июль 1960 г.

26. Дополнительно к годовым обязательствам изготовить и внедрить 2 скребковых транспортера для удаления стружки. Срок—10 июля 1960 г.

27. За первое полугодие 1960 года расходы электроэнергии на производство снизить на 7500 тысяч квтч против планового за этот же период.

28. Сэкономить 900 тонн условного топлива против утвержденных норм.

29. Установить и ввести в эксплуатацию трансформатор магнитной связи 1500 ква для бесперебойного электроснабжения Восточного жилпоселка во время грозы.

30. Запустить в работу в прессовом цехе установку для окраски деталей в электрополе. Срок—к 12 июля.

31. Закончить монтаж и произвести опробование на проточной воде 2-х хабаровских турбокомпрессоров.

32. Освоить сварку кабин трактора ТДТ-60 в среде углекислого газа.

33. На тракторах Т-4, проходящих государственные испытания на испытательной станции «Зерновое», выработать ко дню открытия Пленума ЦК по 1000 часов.

34. Ко дню открытия июльского Пленума ЦК КПСС открыть один санкорпус в санатории Белокуриха.

Обсуждены и приняты на собрании партийно-хозяйственного актива завода 24 мая 1960 г.

Сэкономим 90 миллионов рублей

По-хозяйски решаем вопросы

В этом году, как никогда в прошлом, на нашем заводе идет широкое наступление на изыскание резервов снижения себестоимости выпускаемой продукции.

Коллектив инструментально-производственного корпуса и, в частности участок круглого инструмента, за последнее время этому вопросу уделяет большое внимание. Так, для удешевления выпускаемой продукции на нашем участке изготовлено пневматическое приспособление для фрезеровки лапок на конусах инструмента, что повысило производительность этой операции в 3—4 раза. Внедрение победитовой фрезы для фрезеровки затылков у сверл и зенкеров позволило увеличить производительность труда в два раза. В настоящее время изготовлены и внедряются в производство двухшпиндельные делительные головки для фрезеровки спи-

ральной канавки сверл. Конструкция делительных головок позволит производить фрезеровку канавок одновременно у двух сверл.

Не только увеличению производительности труда у нас уделяется должное внимание, но и экономии материалов. Одним из факторов, снижающих стоимость инструмента, является бережное использование дорогостоящих материалов. Инструментальная сталь—ценный металл. Каждый рабочий старается не только экономно обработать заготовку, но и собрать стружку. Этот метод дает возможность фрезеровщикам Владимиру Кошкаркову, Александру Морину и другим вносить вклад в экономию. По нашему участку ежемесячно сдается стружки быстрорежущей стали до одной тонны.

Не менее важным фактором, снижающим стоимость инструмента, является экономия электроэнергии. После письма Цен-

трального Комитета партии о рациональном использовании электрической энергии в народном хозяйстве труженики нашего участка заметно усилили контроль и самоконтроль за использованием этого вида энергии. Если, например, раньше рабочие проходили мимо горящих по целым дням электролампочек, забывали порой выключать электромоторы у станков, то ныне этого не наблюдается.

Рабочий стал считать своим долгом сделать замечание товарищу, небрежно, неэкономно использующему электроэнергию. Это хороший признак разумного хозяйствования.

Все эти дела хотя в небольшой мере, но помогают заводу повышать производительность труда, снижать стоимость тракторов.

И. ШЕСЛЕР,
сменный мастер участка
круглого инструмента.

Начались итоговые занятия в сети партийного просвещения

На итоговых занятиях в кружке текущей политики теплоэлектростанции на обсуждение были вынесены материалы пятой сессии Верховного Совета СССР. Пропагандист тов. Яганов ознакомил слушателей с планом занятий и огласил основные вопросы.

В обсуждении темы приняло участие большинство слушателей. Выступления товарищей Лебедева, Севастьянова, Петрова, Сокольского, Еременко и других говорят о том, что они правильно понимают внутреннюю и внешнюю политику Коммунистической партии и Советского правительства. Однако в ходе партийной учебы и на итоговых занятиях некоторые теоретические вопросы решались в отрыве от жизни коллектива завода и станции.

Например, когда обсуждался вопрос о задачах и выполнении семилетнего плана, ни слушатели, ни пропагандист не говорили о том, как поработали тракторостроители в первом году семилетки и какие задачи решает коллектив завода в эти дни. Правда, к концу занятий этот недостаток был устранен. По вопросу повы-

шения производительности труда и снижения себестоимости выпускаемой продукции тт. Иванов, Рыбин и другие слушатели говорили, что коллектив завода борется за 90 миллионов рублей экономии от снижения себестоимости тракторов и что работники ТЭЦ должны внести в фонд экономии около двух миллионов рублей.

Они говорили о конкретных путях снижения себестоимости электроэнергии. В заключение слушатели кружка выразили желание в будущем учебном году продолжать изучение текущей политики, так как это наиболее доступная форма учебы, которая помогает ориентироваться в международных вопросах и внутренних делах нашей страны. Тов. Лебедев высказал замечания в адрес отдела пропаганды и агитации городского комитета партии о том, что актуальные вопросы и события современности изучаются в кружке с большим опозданием, так как поздно приходят программы.

М. ГЛАДНИХ.

Новая технология формовки

Ранее применявшаяся технология формовки таких деталей трелевочного трактора ТДТ-60 как 60-33-005/006 (задний рычаг левый и правый), 60-33-002/003 (рычаг передний левый и правый) требовала больших затрат, физического усилия.

С целью снижения трудоемкости и расхода материалов на изготовление отливок этих деталей

заместитель начальника сталелитейного цеха по технической части тов. Шведун предложил изменить технологию формовки.

Внедрение данного предложения позволило экономить в год более 100 тысяч рублей. Автору за внедрение этого предложения выплачено вознаграждение 3.461 рубль.

Пионерский праздник

В прошлое воскресенье школьники нашего города праздновали день рождения пионерской организации имени Владимира Ильича Ленина. В этот день повсеместно звучал клич пионерского горна, звенели веселые песни, дружно отбивали дробь барабаны.

— Товарищ председатель городского совета пионерской дружины! Пионерия города на торжественную линейку в честь рождения пионерской организации имени Владимира Ильича Ленина построена! — рапортует председатель сводной городской дружины Слава Баскаков.

Юные ленинцы рапортуют Родине, партии о том, как выполняются заветы Ильича, какими делами они встретили свою 38-ю годовщину. Они прилежно учатся, любят труд. Ребята — первые помощники в делах взрослых, заботятся о малышах. Они высадили тысячи молодых деревьев, помогли выстроить школьные мастерские и спортивные площадки. Недавно механизаторам колхозных полей были переданы тракторы, изготовленные из собранного ими металлолома. Сейчас еще собрано 270 тонн металлолома на новую тракторную колонну «Рубцовский школьник».

Председатель городского совета пионерской дружины Геннадий Иванович Левдиков поздравляет ребят с праздником и призывает их учиться, бороться и жить, как жил и боролся Ильич.

Среди гостей почетный пионер, бывший командир Второго славгородского полка знаменитой дивизии Мамонтова Архип Романович Шумейко, представители горкома партии, горкома и крайкома комсомола, члены городского совета пионерской дружины.

22 пионерских дружины исполняют традиционный Ленинский марш.

Почетное право зажечь костер выпало на долю Лены Ильиченко, Томы Тезиной, Гали Золотых, Вити Ганцулева и Коли Тимофеева.



Оренбург. Комсомольская организация паровозоремонтного завода активно борется за экономию электроэнергии, цветных и черных металлов.

На снимке: газорезчик Виктор Гуреев (справа), разделявая черный металлолом, вырезает части из цветного металла, что дает дополнительную экономию. Слева — секретарь заводского комитета комсомола Анатолий Сорокин.

Вклад рационализаторов

В метизном цехе за последние три месяца значительно улучшилась работа по рационализации и изобретательству. Особенно активное участие в работе по рационализации принимают механик цеха тов. Русанов, старший мастер трубного участка тов. Глубоков, технолог тов. Скорых, слесарь бригады малой механизации тов. Волков.

Механик цеха тов. Русанов подал пять предложений, которые направлены на снижение трудоемкости, улучшение обслуживания оборудования и облегчение труда. Два предложения уже внедрены в производство и дали цеху 5 тысяч рублей экономии. Остальные предложения находятся в стадии внедрения.

Старший мастер тов. Глубоков подал предложение по сокращению двух контролеров на участке. Он так организовал работу на участке, что качество не ухудшилось, а улучшилось. Внедрение этого предложения дало 13 тысяч рублей условно-годовой экономии.

Очень добросовестно относится к работе слесарь малой механизации тов. Волков. При внедрении предложений он изыскивает воз-

можность применить бракованные детали, идущие на трактор. Так было при модернизации стэнда для испытания трубок гидравлической системы, при модернизации токарного станка.

Необходимо отметить, что работники отделов главного конструктора и главного технолога очень часто задерживают внедрение предложений из-за несвоевременного оформления технической документации. Так, 21 марта тов. Русанов подал предложение по изменению времени испытания трубок. До настоящего времени это предложение цех не может внедрить (хотя оно и считается принятым), так как не оформлена техническая документация. Мастер пружинного участка тов. Асташин внедрил изготовление детали 60-17-113 по новой технологии, а изменение технологического процесса до сих пор не проведено.

Несмотря на это, можно с уверенностью сказать, что взятые социалистические обязательства по снижению себестоимости выпускаемой продукции коллективом метизного цеха будут выполнены с честью. И. ЗАБОТИН.

Во имя народного блага

(Записки депутата)

Пятая сессия Верховного Совета СССР на всю жизнь останется в моей памяти. Майским утром, депутаты и многочисленные гости, собрались в Большом Кремлевском дворце, чтобы обсудить важнейшие вопросы нашей жизни.

С огромным интересом слушали мы выступление Н. С. Хрущева. Его речь продолжалась три с половиной часа, но наше внимание не ослабевало ни на минуту. Гордостью наполняются наши сердца, когда вслушиваешься в содержание доклада. На ярких цифрах и убедительных фактах Никита Сергеевич показал путь трудовых побед советского народа в строительстве коммунистического общества.

Советское правительство и Центральный Комитет нашей партии неустанно заботятся о благе народа. Только в условиях социализма возможно такое положение, когда рабочие и служащие постепенно освобождаются от налогов, а в 1965 году трудящиеся нашей страны совсем не будут платить налогов.

Совсем другое дело в капиталистических странах. Там идет гонка вооружений, капиталисты стремятся получить как можно больше прибыли за счет труда ра-

бочих, поэтому налоговое бремя растет с каждым годом.

В нашей стране самый короткий в мире рабочий день и самая короткая рабочая неделя. Тов. Хрущев говорит о том, что наша задача — к концу 1960 года завершить переход на сокращенный рабочий день всех трудящихся Советского Союза.

Волна одобрения прокатилась по залу, когда мы услышали сообщение об изменении масштаба существующих цен и обмене денег, который начнется с 1 января 1961 года. Денежная реформа будет способствовать укреплению советского рубля. Мы будем бережно относиться к каждой копейке, так как рубль приобретет еще большее значение. В заключительной части своего доклада Н. С. Хрущев сделал подробный анализ международного положения и внешней политики Советского правительства.

С чувством гнева и негодования встретили депутаты сообщение Н. С. Хрущева о вероломном вторжении американского самолета в воздушное пространство на-

шей страны. Американская военщина с целью провокации зашла шпионский самолет в нашу страну, чтобы сорвать совещание глав правительств четырех великих держав.

В своем заключительном слове Н. С. Хрущев еще более подробно остановился на провокационных действиях американских империалистов. Он рассказал участникам сессии, как был пойман американский летчик, привел факты и документы.

Пятая сессия Верховного Совета СССР единодушно приняла законы о снятии налогов с рабочих и служащих, о завершении перехода на сокращенный рабочий день, утвердила Указы Президиума Верховного Совета СССР.

Депутаты Верховного Совета СССР в единодушном порыве, от всего сердца одобрили внутреннюю и внешнюю политику советского правительства.

Участники сессии тепло проводили на отдых Президиума Президиума Верховного Совета СССР Климента Ефремовича Ворошилова, который многие годы своей

жизни отдал служению народу. Климента Ефремовича Ворошилова по личному заявлению по состоянию здоровья освобождается от должности Председателя Президиума Верховного Совета СССР. Тут же, на сессии, под гром аплодисментов депутатов избирается членом Президиума Верховного Совета СССР и ему присваивается высокое звание Героя Социалистического Труда.

Председателем Президиума Верховного Совета СССР единогласно избирается тов. Брежнев.

Пятая сессия Верховного Совета СССР еще и еще раз показала всему миру сплоченность великого советского народа, его безграничную любовь к своему правительству, к родной Коммунистической партии.

В выступлениях депутатов Верховного Совета СССР чувствовалось единое, горячее одобрение мероприятий нашего правительства, направленных на повышение благосостояния советского народа, на укрепление мощи нашей Родины.

После пятой сессии Верховного Совета СССР американская воен-

щина, поддерживаемая руководителями Соединенных Штатов Америки, не унималась. Как известно, из-за провокационных действий поджигателей войны в Париже было сорвано совещание четырех великих держав на высшем уровне. С чувством гнева весь многомиллионный советский народ и все прогрессивное человечество протестуют против зарвавшихся империалистов Соединенных Штатов Америки.

— Мы и в дальнейшем будем продолжать бороться за дело мира во всем мире, — заявляют советские люди, но мы не дадим запугать нас угрозами и провокациями.

Мы будем работать еще лучше на процветание нашей Родины, на укрепление мощи Советского Союза.

Много впечатлений осталось у меня от заседаний исторической пятой сессии. Сердце радуется и наполняется гордостью за наше Советское правительство, за родную Коммунистическую партию, которые неустанно заботятся о повышении материального уровня трудящихся, об укреплении могущества и расцвета нашей великой Родины.

А. КИСЕЛЕВА, депутат Верховного Совета СССР.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Техническая пропаганда на заводе

Бюро технической информации завода свою работу за истекший период увязывало с постановлением ЦК КПСС по партийной пропаганде. За 4 месяца в цехах, красных уголках рабочих общежитий, в Доме техники, в заводском клубе прочитано 138 лекций, докладов на научно-популярные и производственно-технические темы. Лекции читались на темы: «Причины брака в производстве», «Снижение себестоимости», «Автоматизация и механизация производственных процессов» и другие.

В рабочих общежитиях выступали с лекциями и беседами кадровые рабочие. Так, например, старый кадровый рабочий, участник сборки первого трактора на нашем заводе тов. Кивевич выступил перед большой аудиторией в молодежном общежитии с лекцией на тему: «История завода и перспективы его развития». За этот же период было проведено 75 киносеансов, на которых демонстрировались технические, на-

учно-популярные и документальные кинофильмы. Необходимо отметить, что партком совместно с бюро технической информации в ленинские дни в Доме техники провели семидневный кинофестиваль. В дни кинофестиваля демонстрировались кинофильмы, посвященные жизни и деятельности В. И. Ленина.

Определенная работа проведена с механизаторами лесной промышленности. Для них был прочитан ряд лекций, наглядно рассказывающих о достижениях нашего завода, о перспективах его развития в семилетке.

За 4 месяца на наш завод было организовано 102 массовых экскурсий из числа рабочих других предприятий города, учащихся школ и техникумов. На заводе побывали представители промышленных предприятий Красноярского края, соревнующихся с предприятиями Алтайского совнархоза. Для них были проведены беседы, встречи.

За этот же период БТИ провело

30 массовых мероприятий, организовало 11 выставок, в том числе для партийной экономической конференции, для собрания актива Алтайского совнархоза в заводском клубе. Следует отметить, что силами БТИ организован технический уголок в новом молодежном общежитии. Выставка там пользуется большим успехом.

Большое место в своей работе БТИ уделяло организации и проведению творческих командировок по обмену передовым опытом. За 4 месяца текущего года на родственные предприятия страны для участия в научно-технических конференциях выезжало 85 работников нашего завода.

Сейчас поставлена задача — добиваться эффективности каждой командировки по обмену опытом.

За I квартал текущего года от мероприятий, внедренных в результате командировок на родственные предприятия, достигнут экономический эффект и условно-годовая экономия свыше 600 тыс. рублей.

Так, например, в результате командировки на Харьковский тракторный завод тов. Редькина в механическом цехе № 2 сейчас производят одновременное сверление деталей при помощи многошпиндельной головки, что дает экономию 22.750 рублей. По командировке мастера прессового цеха тов. Димакова на ХТЗ и СТЗ внедрена штамповка детали 54-50-404/406 из уменьшенной заготовки, что дает экономию 83.400 рублей. Внедрена порезка сетки на ножницах с валками, что дает экономию 35.000 рублей.

Н. КОРОБКОВ.

Организация бесцехового управления производством

Всесоюзный проектно-технологический институт совместно с научно-исследовательским сектором Ленинградского инженерно-экономического института разработали типовой проект организации бесцехового управления производством на машиностроительном предприятии.

Проект включает основные положения и типовые схемы управления предприятия, организацию технических служб завода, металлургического производства, планово-производственного отдела, ме-

ханико-экономической службы завода, инструментального хозяйства, положения о старшем мастере и мастере производственного участка, определения состава предметно-замкнутых участков, оперативно-производственное планирование в условиях бесцехового управления.

В проекте приведены положения об отделах, должностные инструкции, основные взаимоотношения между службами завода, а также некоторые формы плановой и учетной документации.

Токарно-револьверный станок с программным управлением

Центральным научно-исследовательским отделом института разработана система программного управления токарно-револьверным станком и осуществлен проект его модернизации. Станок с программным управлением предназначен для групповой обработки деталей из прутка диаметром до 25 мм с длиной обработки до 140 мм.

На станке можно производить черновую, чистовую и фасонную обточку, сверление, зенкерование, развертывание, подрезку торца и подрезку канавок, накатку рифлений и отрезку.

Работая по автоматическому циклу, станок осуществляет три величины подачи револьверной головки и имеет шесть скоростей вращения шпинделя. Для сокращения вспомогательного времени

создан автоматический ускоренный отвод и подвод продольного и поперечного суппортов.

Предварительный набор скоростей вращения шпинделя и величин подач осуществляется на командоаппарате, расположенном на шпиндельной бабке и состоящем из трех шаговых искателей, 16 переключателей и 10 реле. Схемой предусмотрена также возможность настройки станка на обработку и учет числа деталей от 1 до 100.

Перевод на программное управление токарно-револьверного парка позволяет перейти на многостаночное обслуживание и сэкономить 15 тыс. рублей в год на один станок.

На конкурсе НТО машпрома в 1959 году эта работа отмечена второй премией.

Цифры и факты

В 1960 году в производство внедрен ряд значительных рационализаторских предложений.

По предложению мастера ЧЛЦ-1 тов. Лоцинского и технолога тов. Постникова изменена конфигурация фланцев в деталях 54-39-401-1 и 54-39-411-1. Внедрение предложения дало снижение веса трактора на 6 килограммов, экономии заработной платы от снижения трудоемкости топлива, огнеупоров на сумму 100.000 рублей.

По предложению старшего технолога кузнечного цеха тов. Березовской и зав. техническим отделом тов. Говорущенко изменена конструкция молотового штампа для детали СМД1-0401.

Раньше деталь 54-05-402 формовалась в опке по 2 штуки. Рационализаторы тт. Кравцов, Судницын и Зайко предложили двухэтажную формовку этой детали. После внедрения двухэтажной формовки в той же опке формуется 4 детали.

Двухэтажная формовка заключается в том, что детали в опке расположены одна под другой в верхней и нижней полужорме.

Внедрение этого предложения позволяет увеличить трудоемкость изготовления детали в два раза и уменьшает расход металла на литейную систему. Экономический эффект от внедрения предложения составил 11 тысяч рублей.

Внедрение предложения дало экономию металла на сумму 70.752 руб.

По предложению конструктора ОГК тов. Гуцина аннулирована обшивка по кромкам капота. Внедрение предложения дало экономию автобима на сумму 88.855 рублей.

По предложению слесаря прессового цеха тов. Ивонина детали А12-18-02 и 54-47-432 переведены на изготовление из отходов. Внедрение предложения дало экономию металла на сумму 33.400 рублей.

По предложению старшего мастера СЛЦ тов. Шиянова, мастера Ложкова и начальника плавки т. Чевардова футеровка основных электроплавильных печей производится хромагнетитовым порошком. Экономия по огнеупорам составила 181.357 рублей.

По предложению изолировщицы термического цеха № 2 тов. Лопатиной производится трехкратный просев карбюризатора. Экономия карбюризатора составила 27.800 рублей.

По предложению слесаря моторного цеха тов. Казакова на пневматические цилиндры вместо кожаных манжет ставятся резиновые кольца. Экономический эффект составил 49.600 рублей.

Техническая страница подготовлена бюро технической информации завода.

Новые конструкции нагревательных печей

Институтом совместно с кафедрой металлургических печей ЛПИ им. Калинина проведена работа по исследованию новых видов печной кладки, разработке технических проектов кузнечной и сталеплавильной безынерционных печей и созданию руководящих материалов по их конструированию и расчетам.

Применение новых видов кладки при модернизации и строительстве промышленных печных уста-

новок позволит снизить расход огнеупорных материалов в среднем на 40—50 проц., снизить стоимость ремонта, модернизации и монтажа печных установок за счет уменьшения объемов, упрощения технологии огнеупорной кладки и увеличения их стойкости на 30 процентов, снизить время разогрева печей в среднем на 50—60 проц. и повысить коэффициент полезного действия печных установок на 30—35 процентов.

Пневматические цилиндры с самоуплотняющимися резиновыми кольцами круглого сечения

Слесарь моторного цеха тов. Казаков предложил внедрить вместо кожаных уголкового манжет на поршнях к пневматическим цилиндрам резиновые самоуплотняющиеся кольца круглого сечения. На линии блока были применены резиновые самоуплотняющиеся кольца на многих приспособлениях. Такие манжеты проработали без замены более 2-х лет. На участке клапана на токарном станке установлен цилиндр двойного действия с применением таких же манжет, который работает около 2-х лет без замены.

Конструкторским отделом ОГТ разработаны нормы и вышущены рабочие чертежи на все виды пневматических цилиндров с применением резиновых колец как на поршнях, так и для уплотнения штока.

Поршень старой конструкции с уплотнением из уголкового кожаных манжет имеет две манжеты с уголками, обращенными в сторону действия воздуха. Такой поршень состоит из двух стальных колец и промежуточной шайбы, двух кожаных манжет, стянутых винтами. Манжеты в поршне находятся в постоянном положении и не подтягиваются. Этот вид уплотнения имеет существенные недостатки. Поршень с уголковыми манжетами сложен по конструкции и качество сборки его зависит от квалификации слесаря. В поршне манжеты затягиваются шестью—восемью болтами. Нерав-

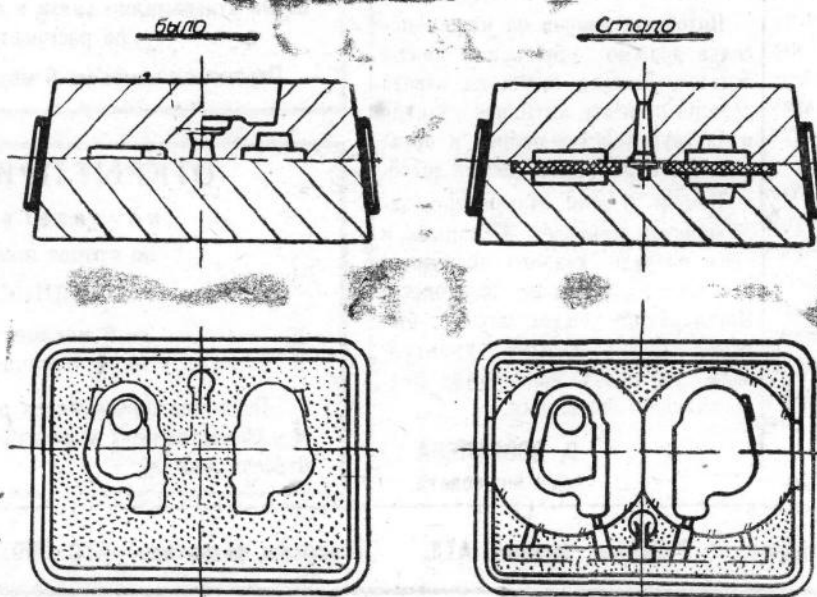
номерность затяжки этих болтов отражается на положении манжет в поршне, а, следовательно, и на качестве уплотнения. Чрезмерная или недостаточная сила затяжки может дать или недостаточную герметичность уплотнения, или чрезмерную силу трения манжет о стенки цилиндра, что может привести к значительному снижению КПД цилиндра.

Новые поршни с уплотнением 0-образного сечения представляют собой цилиндрический стальной диск с выточенной посередине одной или двумя канавками, в зависимости от диаметра цилиндра. Уплотнительное кольцо встав-

ляется в кольцевую канавку с некоторым натягом между дном канавки и поверхностью кольца. При давлении сжатого воздуха на кольцо, кольцо дополнительно деформируется, вызывая тем самым добавочные уплотнения и улучшая герметичность.

Применение манжет круглого сечения у нас на заводе значительно упростило конструкцию поршня, снизило трудоемкость при изготовлении поршня, появилась экономия в расходе кожи, в расходе металла и значительно облегчилось сборка цилиндра, а также снизится его стоимость.

С. ШЕНЬКОВЯК.





Борис Тимофеев

Сквернослов

(Басня)

Дорогой сельской шел один
Обыкновенный с виду гражданин:
Приезжий, дачник или житель
местный—

Мне точно неизвестно...

Он шел, сбивая палочкой бурьян,
И, кажется мне, был того—

не пьян,
Но все ж «навеселе»... И тут

пришла охота

Ему запеть от полноты души,—

Едва, однако, он в полуденной

тиши

Визгливо затянул пронзительную

ноту,

Как услышал ответный рев быка.

Затем залаял пес, свинья

заголосила,

Как-будто подпалили ей бока,

И заревел осел что было силы...

Опешил гражданин на миг,

Но вдруг, явив обычный свой

язык

И совершенно лишнее старанье,

Он разразился гнусной бранью:

Такое тут понес,

Что колыхнулся на сарае тес,

В ближайшем доме задрожали

стекла,

А в огороде бузина поблекла

И огурец вдруг покраснел,

как свекла!..

Стыдливо стихли бык, смущенная

свинья

И пес... Осел же, как кричал

«И — я!»,

Так от конфуза тут и

поперхнулся...

А сквернослов наш пуще

развернулся.

Вдруг подошел старик и говорит:

«Эх, ты!

Конечно, грубо голосят скоты,

Но к ругани такой, пойми, детина,

И ты ведь человек, а не скотина,

И дан не для того тебе язык!...»

Втупик стал сквернослов,

смущенно говоря:

«Да я ж ругаюсь так, без всякой

злости, зря...

Культуру я ценю и уважаю,

Но вот беда: без крепкого словца

Я мысль свою неточно

выражаю!..»

Увы! Средь нас еще встречается

порочу

Словесный разгильдяй подобного

покроя...

Уж так привыкли их язык

и голова:

Им ругань, так сказать,—

подсобные слова!

Приналяжем,
поднажмем!

В телефоне слышен голос.
У начальства дыбом волос.
Отвечает: «Поднажмем!
Две декады проморгали,
В третьей — все возьмем».

Этот стиль работы ясен,
Он для нас весьма опасен,
Так как может без труда
Подвести завод всегда.
Прямо скажем Кузнецов:
«Не бери сей стиль в основу.
Штурмовщина не нужна,
Она портит все дела».

Ответ на загадку

Достопочтенный папаша, при-
дя домой после рабочего дня, раз-
говорился со своим сыном перво-
классником.

— Ты умеешь загадки разга-
дывать? — спросил мальчик от-
ца.

— Умею, — ответил тот.

— Ну, тогда отгадай: «Без рук

без ног, а в гору лезет». Что это?

Отец сосредоточенно задумался,
затем поправил: «без рук, без
ног, а рисовать умеет», — веро-
ятно так ты хотел сказать. Тог-
да это мороз.

— Нет, возразил мальчик,—я
правильно говорю и это совсем не

мороз, а брак по головке блока
цилиндров в вашем цехе.

— Откуда это ты взял? Не ме-
ли, что не следует, — сердито за-
метил отец.

— Сам же вчера говорил, —
обиделся мальчик, — что брак в
гору лезет. А ведь у него нет ни
рук, ни ног.

Первые шаги женсовета

Во второй половине апреля со-
стоялось заводское собрание жен-
щин—работниц и домохозяек. До-
кладчик—секретарь партбюро ме-
ханического цеха № 6 Е. А. Ун-
жакова и выступавшие в прени-
ях женщины резко критиковали
руководителей цехов и жилищно-
коммунального отдела, допускаю-
щих грязь и захлапленность в це-
хах завода и на поселке.

Участники собрания с возму-
щением говорили о руководите-
лях торгующих организаций, ко-
торые слабо контролируют своих
работников. Между тем многие
продавцы, особенно мороженого,
не соблюдают культуру торговли.
Работая около лесонасаждений,
они портят кустарники, деревья.

Чистота и порядок на заводе и
поселке, забота о досуге детей—
вот первоочередные вопросы, ко-
торые должны решать наши жен-
щины. Рубцовчанкам по плечу
эта почетная и благородная ра-
бота.

Руководить, помогать и направ-
лять работу огромного коллектива

женщин будет женский совет, изб-
ранный на женском собрании 16
апреля. Председателем женсовета
избрана старейшая коммунистка,
пенсионерка Прасковья Алексеев-
на Изотова, заместителями — гг.
Бердичевская, Изотова и Довгале-
ва. Комиссию женсовета по благо-
устройству поселка возглавляет
тов. Бердичевская, санитарную—
врач тов. Стерина, детскую —
тов. Агафонова.

Дорогие подруги! Наши силы,
силы большого коллектива, неисто-
пимы. Когда мы объединимся, мы
сделаем многое. Первая задача—
это не упустить оставшегося вре-
мени для посадки деревьев, ку-
старников, высадки цветов.

Примером в наведении чистоты
и порядка, организации досуга
детей могут послужить жильцы
дома № 11 по ул. Сталина. Здесь
уже несколько лет жильцы сле-
дят за высаженными ими деревья-
ми. Летом здесь среди зелени и
цветов можно культурно отдох-
нуть. Сейчас этот двор чисто убр-
ан, клумбы засеяны цветами.
Нет сомнения, что и нынче жиль-

цы этого дома займут первенство
по наведению чистоты и органи-
зации досуга детей.

Дети этого двора организованы
в тимуровскую команду. Их рабо-
той руководит опытный товарищ
Гончарова. В своих планах она
предусматривает различные меро-
приятия, чередующиеся с отды-
хом и работой. Ребята здесь жи-
вут по строгому режиму: в 8
часов подъем, а в 10 часов горн
возвещает об окончании дня.

Подобных дворов на нашем по-
селке должно быть как можно
больше. Каждая женщина завода
должна принять активное участие
в благоустройстве дворов и органи-
зации культурного досуга детей.

Помочь в этом благородном де-
ле призван женсовет. Женщины, в
свою очередь, должны оказывать
всестороннюю помощь женсовету.
Наши общие усилия помогут бы-
стрее сделать поселок культур-
ным, улучшить воспитание под-
растающего поколения.

В. ДОВГАЛЕВА,
член женсовета.



Карагандинская область. В ответ на призыв Н. С. Хрущева
к генералам и офицерам Советской Армии в отставке пойти на
работу в сельское хозяйство генерал-майор в отставке М. А. За-
певалин обратился с просьбой направить его на работу в сель-
ское хозяйство. Недавно он был назначен директором крупней-
шего хозяйства Центрального Казахстана—совхоза № 1.

На снимке: бывший директор совхоза И. С. Романенко,
ушедший на пенсию, передает хозяйство генерал-майору в от-
ставке М. А. Запевалину.
Фото П. Федорова.

Фотохроника ТАСС

Что нам мешает нормально работать

Включившись в социалистичес-
кое соревнование за досрочное вы-
полнение плана второго года се-
милетки, коллектив чугунолитей-
ного цеха № 1 наращивает темпы
в труде, внося достойный вклад в
общее дело. Чугунолитейщики
обязались досрочно выполнить го-
сударственный план по сдаче ли-
тья механическим цехам и дать 4
миллиона 200 тысяч рублей эконо-
мии от снижения себестоимости
выпускаемой продукции.

Коллектив чугунолитейного
цеха—сплоченный, дружный,
способный решать любые постав-
ленные перед ним задачи. Каж-
дый рабочий стремится выполнять
и перевыполнять сменные зада-
ния.

Но в настоящее время работу
всего цеха сдерживает северный
пролет. Много трудовых затрат
уходит на то, чтобы выполнить
план по сдаче блоков СМД-7-01-
01. Это новая деталь, которая
отливается всего четвертый по-
ток. Она по габаритам намного
меньше нашего большого блока
02-401, поэтому блок СМД-7-01-
01 идет с дефектами по газовым
раковинам и кипению.

Большое количество блоков
возвращается к нам с Барнауль-
ского моторного завода по такому
дефекту, как течь. Этого недоста-
тка можно было бы избежать, ес-
ли бы работники ремонтно-меха-
нического цеха своевременно вы-

полнили заказ на пресс для ново-
го блока.

Руководители ремонтно-механи-
ческого цеха безответственно
относятся к выполнению зака-
за. Давно сданы чертежи, оформ-
лен заказ и уже пора бы присту-
пить к изготовлению его, однако
ремонтники все еще не осмелятся
приняться за выполнение заказа
чугунолитейщиков, тем самым
тормозят работу всего коллектива.

Коллектив нашего цеха обра-
щается к работникам отдела глав-
ного металлурга с просьбой уде-
лить этому серьезное внимание и
содействовать скорейшему изго-
товлению и внедрению опочной
оснастки для блока СМД-7-01-01,
изготовлению прессы проверки
блока на течь. Если эти работы
будут сделаны, то чугунолитей-
щики обеспечат ритмичную по-
ставку деталей по кооперации.

А. ВАЛЕНКЕВИЧ,
член комсомольского поста
ЧЛЦ-1.

И. о. редактора В. КУБЫШКИН.

К сведению женщин

С целью улучшения работы
женсовета и установления тес-
ного контакта с работниками за-
вода на совещания женсовета,
которые проводятся еженедель-
но по вторникам в 3 часа дня
в помещении Дома техники, при-
глашаются все женщины.
ЖЕНСОВЕТ.

Подписка на второе полугодие 1960 г.

НА ГАЗЕТУ «ТР У Д»

орган ВЦСПС

ПРИНИМАЕТСЯ БЕЗ ОГРАНИЧЕНИЯ

всеми отделениями связи и общественными уполномоченными
по распространению печати.

Подписная цена: на 6 мес.—30 руб., на 3 мес.—15 руб.

ОТКРЫТ ПРИЕМ ПОДПИСКИ

на газету «БОЕВОЙ ТЕМП»

на второе полугодие 1960 года.

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА:

на 6 месяцев — 7 руб. 50 коп.

на 3 месяца — 3 руб. 75 коп.

Подписка принимается в редакции газеты «Боевой темп»
и у общественных уполномоченных по подписке в цехах и
отделах завода.