

Левый Терм

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

22-й год издания
№ 38 (2561)

Среда, 13 мая 1964 г.

Цена
2 коп.

ОБРАЩЕНИЕ

КО ВСЕМ РАБОЧИМ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИМ РАБОТНИКАМ И СЛУЖАЩИМ АЛТАЙСКОГО ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ М. И. КАЛИНИНА

Дорогие товарищи!

10 мая исполнилось 45 лет со дня проведения первого коммунистического субботника. Владимир Ильич Ленин назвал коммунистические субботники **ВЕЛИКИМ ПОЧИНОМ**. Он оценивал их как сознательную, добровольно героическую работу трудящихся, как фактическое начало коммунизма.

Коммунистическая партия и Советское правительство поддержали этот почин трудящихся. Рожденная в гуще рабочих масс, новая форма общественного труда стала в нашей стране массовой. Теперь сотни тысяч людей показывают подлинный трудовой героизм, полный творческого вдохновения.

Ленин всегда учил нас относиться к труду по коммунистически. Ведь труд на благо общества, во имя процветания любимой Родины для каждого из нас есть дело чести, дело доблести и героизма.

В дни 45-й годовщины великого почина мы призываем всех рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода организовано выйти на массовый коммунистический воскресник по уборке территории и наведению чистоты в цехах родного завода. Главная задача состоит в том, чтобы каждый тракторостроитель исполнил свой долг честно, приложил все уси-

лия для наведения образцового порядка на заводских площадях и дорогах, в цехах и на территориях поселков.

Культура производства — основной закон советского промышленного предприятия. Будем же подлинными борцами за чистоту и культуру на участке, в цехе, на территории завода!

От уровня культуры на производстве в большой мере зависит качество выпускаемой продукции, ее себестоимость, улучшение всех технико-экономических показателей. Поэтому борьба за чистоту на каждом рабочем месте — это борьба за честь заводской марки. Коллектив тракторостроителей, борющийся за высокое звание предприятия коммунистического труда, должен быть в первых рядах продолжателей этого замечательного начинания.

Дирекция завода, партийная, профсоюзная и комсомольская организации призывают вас, дорогие тракторостроители, выйти на массовый коммунистический воскресник, который состоится 17 мая в 9 часов утра.

ДОСТОЙНО ОТМЕТИМ 45-ЛЕТИЕ ВЕЛИКОГО ПОЧИНА.

ВСЕ на коммунистический воскресник!

ДИРЕКЦИЯ, ПАРТКОМ, ЗАВНОМ ПРОФСОЮЗА, КОМИТЕТ ВЛКСМ.

Резервы всегда под рукой

Каждый рабочий хорошо понимает, что выполнение производственного плана зависит от лучшего использования оборудования, совершенствования организации труда, постоянной экономии времени. Многочисленные примеры показывают, что тот, кто правильно использует все эти резервы производства, добивается высоких результатов.

Одним из таких примеров может служить коммунистическое отношение рабочего к труду. Сверловщик пятого участка механического цеха № 6 Николай

Холмов, начав работать на участке два года назад, обрабатывал вначале 20, а сейчас максимальная выработка его составляет 40 рычагов.

Что помогло сверловщику достичь высоких показателей? Такой выработки он добился благодаря уплотнению рабочего дня, сокращению вспомогательного времени. Режущий инструмент (а у него три комплекта), например, Николай Холмов затачивает в конце смены предыдущего дня и в течение рабочего дня уже не тратит времени на заточку. Точно так же он сокращает время на установку детали в кондукторе. Такая бережливость позволила ему выполнять производственные задания и быть в ряду лучших рабочих участка и цеха.

Доводчица автоматного цеха Людмила Анисимова работает на пяти—шести доводочных станках. Хорошо освоив свою профессию, она за период машинного времени успевает снять и поставить детали на одном из станков поочередно. Сама налаживает оборудование, правильно распределяя рабочее время. В начале смены, не дожидаясь наладчика, шарошит камни и пускает в работу первые два станка, затем вместе с наладчицей шарошит камни на других станках и запускает их в работу. В течение смены Людмила

соблюдает последовательность съема деталей со всех станков. Кроме того, она освоила профессию шлифовщицы и при необходимости может работать на всех шлифовальных станках, имеющихся на участке.

Немало у нас рабочих, которые умело используют свои резервы. Ведь они всегда рядом.

Так, экономно используя время, повышая производительность труда, рабочие ищут пути и возможности для перевыполнения сменных заданий и сдачи сверхплановой продукции в фонд 30 российских миллиардов. Такие вклады внесут в шестом году семилетки вагранщик чугунолитейного цеха № 3 Николай Семенович Слепцов, станочница механического цеха № 1 Тамара Павловна Лебединская, формовщик чугунолитейного цеха № 3 Юрий Дмитриевич Иванник, токарь механического цеха № 5 Лидия Петровна Заварзина и многие другие.

«Сегодня работать лучше, чем вчера, а завтра лучше, чем сегодня» — это правило стало непреложным законом нашей жизни. Ему следуют наши передовики производства, которые делают все для создания материально-технической базы коммунизма.

Г. ФЕДОРОВА.

В авангарде борьбы за качество

Почин волжан — сдавать продукцию с первого предъявления — нашел много последователей на нашем заводе. Особенно горячо обсуждали выступление инициаторов рабочие автоматного цеха. Каждый решил внести свой вклад в дело борьбы за честь заводской марки.

«Ни одной бракованной детали!» — под таким девизом тру-

дятся передовые рабочие. Поистине золотые руки у шлифовщицы Велентины Трусовой из смены мастера тов. Литовченко. Она выпускает продукцию только отличного качества. Какие бы детали ни обрабатывала сверловщица Алюнина, мастер может быть уверен — она тоже не подведет.

Пример в борьбе за качество продукции показывают наладчики тт. Соболев и Коротков.

Недавно на участке старшего мастера тов. Лебедева, где трудятся передовые рабочие, завершен переход на замкнутый цикл производства. Новая форма организации труда позволит коллективу в ближайшем будущем сдавать продукцию с первого предъявления.

А. АНТОНОВ.

15 тонн металлолома

В моторном цехе на прошлой неделе появились большие объявления: «Комсомольцы и молодежь! 10 мая все на воскресник!».

И вот пришло воскресенье. Улицы заполнились радостными голосами. Щедро светит солнце. Юноши и девушки с песнями

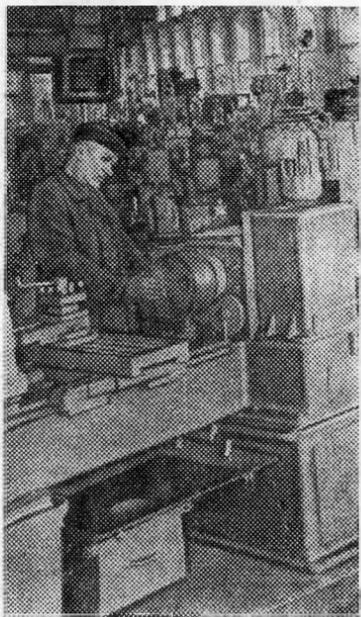
спешат к моторному цеху. Вот они группами расходятся по нему. Куча металла с каждым часом растет. Слышны шутки и песни. Молодые моторщики любят поработать на славу.

И безусловно в каждом деле есть передовики, есть лучшие. На этот раз ударно поработали и

собрали больше всех металла Зинаида Волошович, Галина Лаптева, Зинаида Белокурова, Галина Лыкасова, Валентина Квашнина, Алексей Нечаев, Николай Филатов, Геннадий Мойстренко.

Молодежь собрала более 15 тонн металлического лома.

А. ЛОБОВ.



КАЗАХСКАЯ ССР. Комбинированные станки «М95» с маркой алма-тинского станкостроительного завода «20 лет Октября», на которых можно выполнять токарные, фрезерные, сверлильные, долбежные и заточные работы, экспортируются во многие зарубежные страны. В этом году завод выполнит заказы для Индии, Ганы, Ирана, Турции, Польши, Болгарии и Румынии.

На снимке: в цехе сборки комбинированных станков. На переднем плане — слесарь Н. Е. Кулаков за наладкой станка для Польской Народной Республики. Фото П. Федорова.

Фотохроника ТАСС.

Браку — прочный заслон

Борьба с браком — дело чести каждого рабочего, руководителя цеха. Примером того, как нужно бороться за честь заводской марки, служит почин волжан, которые призывают сдавать продукцию высокого качества с первого предъявления.

В чугунолитейном цехе трудно добиться полного устранения брака, но стремиться к этому нужно. В наших силах если не покончить с ним навсегда, то хотя бы свести до минимума. В прошлом году в чугунолитейном цехе № 1 брак составил 9,18 процента. В первом квартале 1964 года мы добились некоторого снижения. Количество брака составило 7,82 процента.

И все-таки этого мало. Насколько большие убытки несет цех от брака, видно из следующих данных. В 1963 году убытки к валовым затратам составили 6,23 процента или 356,4 тысячи рублей. В первом квартале этого года убытки снизились и составили 90,8 тысячи рублей. Ясно, что такие показатели не могут радовать коллектив.

В адрес литейщиков продолжают поступать сигналы от заказчиков о недоброкачественной продукции. Особенно много скрытых дефектов, которые обнаруживаются в процессе механической обработки деталей.

Что же делается в чугунолитейном цехе № 1 для улучшения положения? Если раньше брак подсчитывали за сутки только по цеху, то теперь это делается по каждому участку. Установили твердый лимит брака на месяц в зависимости от специфики участка. Так, например, на формовке среднего литья брак не должен превы-

шать 1,25 процента, крупного литья — 0,85 процента, в обрубном отделении — 0,24 процента.

С февраля этого года завели специальный журнал, в котором наглядно отражается положение с качеством выпускаемой продукции по каждому участку. Своевременное обнаружение брака очень много значит. У отделов цеха стало больше гарантий для оперативного вмешательства по устранению причин некачественного изготовления продукции. Если раньше за брак с виновного администрация удерживала деньги только частично, руководствуясь правилом: «с кем не бывает», то теперь бракодел несет полную материальную ответственность.

Большую помощь в борьбе за высокое качество продукции оказывает стенная печать, передовики производства.

Отдельные коллективы нашего цеха уже добились неплохих результатов. Четвертый конвейер, возглавляемый старшим мастером Н. И. Комаровым, в апреле сумел уложиться в лимит. Брак здесь составил 0,85 процента. Это хороший показатель.

Коллектив рабочих северного обрубного отделения (старший мастер А. Конрад) при лимите 0,24 процента снизил брак до 0,15 процента. Учитывая возможности рабочих обрубного отделения, мы будем добиваться еще большего снижения брака на этом участке.

Коллектив чугунолитейного цеха № 1 приложит все силы для того, чтобы со стороны заказчиков было меньше претензий.

А. РОГОЗИН,

начальник техбюро чугунолитейного цеха № 1.

Партгосконтроль действует

Группа содействия партгосконтролю нашего цеха пользуется заслуженным авторитетом среди рабочих. О случаях бесхозяйственности, грубых нарушениях технологии или массового брака сразу становится известно. Группа содействия состоит из 16 человек. На каждом участке есть наш представитель, созданы посты. Группа содействия поддерживает тесную связь со штабом комсомольского прожектора.

Одной из основных задач мы считаем борьбу за план, за качество выпускаемой продукции. Вот характерные примеры работы группы: Профгруппы тт. Шутько, Захаров и технолог т. Бронникова из термического отделения сообщают: «Штамповщики подают поковки с большими дефектами, бракованные. После полной термической обработки ежедневно выявляется брак деталей по 50—60 штук. Просим комиссию принять меры».

Выясняем причины, конкретных виновников. Комиссия установила, что особенно большой брак шел по детали 54-04-102. Только за 30—31 марта выявлено 588 бракованных деталей на сумму 341 рубль. Комиссия уста-

Растет авторитет

новила, что шатун штамповали и сдавали с браком по перекоосу в смене ст. мастера т. Клян наладчики Кулешов, Федькин, штамповщик Раушкин. Аналогичное положение было и в смене мастера тов. Маслова. Несмотря на сигналы ОТК здесь не приняли мер, и поковки шли в термическое отделение с большими отклонениями.

Приемка шатуна контролерами ОТК у молотов велась крайне плохо. Хуже того, сданные детали клеймились за прошедшие дни, что мешало своевременно установить виновников и принять меры к устранению брака. Недобросовестно относились к своим обязанностям контролеры тт. Жемчужникова и Склар.

На заседании комиссия решила предложить заместителю начальника цеха по технической части т. Андрееву улучшить приемку деталей и не допускать проникновения бракованных в термическое отделение. В счет частичного погашения нанесенного цеху ущерба взыскать с браковщиков определенную сумму.

Вмешательство группы содействия партгосконтролю в производственные дела оказывает

большую помощь администрации цеха.

Когда в сменах мастеров тт. Зырянова и Литвинова обнаружилось, что в скрапоразделочный цех выбрасываются заготовки и годные поковки, снова пришлось вмешаться группе содействия. Заставили вернуть назад 200 штук деталей 21-21.

Кроме постоянных членов, у группы содействия немало добровольных помощников. Все это — свидетельство роста авторитета новой формы партийного контроля.

Б. КУПЧИН,
председатель группы содействия партгосконтролю.

Новый способ очистки газа

Первичная очистка генераторного газа на нашем заводе производилась раньше сухим способом через циклон. Вследствие высоких температур отходящего газа и попадания воды футеровка патрубка и центральная труба циклона быстро разрушались. Патрубок и штуцер стояка забивались механическими примесями, что приводило к снижению производительности газогенератора и преждевременному выходу его из строя.

Циклон занимал большую производственную площадь и имел большие поверхности теплоизлучения. Условия труда обслуживающего персонала были плохие.

Рационализаторы тт. Шевцов, Богачев, Сусоев предложили сухую очистку газа заменить мокрой. Для этого они спроектировали и изготовили спаренный стояк. Он состоит из корпуса, спиральной брызгалки и гидрозатвора.

Новый способ очистки генераторного газа позволил улучшить условия труда рабочих, высвободить производственную площадь, уменьшить затраты на восстановление футеровки и сэкономить 6407 рублей.

Р. СУСОЕВА.

ИДУТ ИТОГОВЫЕ ЗАНЯТИЯ**Организация труда — главное**

Организованно, на высоком уровне прошло итоговое занятие школы опыта коммунистического труда в тракторосборочном цехе № 2 (пропагандист мастер Алексей Сергеевич Титов). На занятии слушатели коллектива главного конвейера, где и. о. мастера Николай Петрович Леонтьев, явились дружно.

После сообщения темы развернулась оживленная беседа. Искренние ответы дали многие слушатели. Так, тов. Леонтьев подробно рассказал о развитии коммунистического отношения к труду, тов. Зырянов — «Наш завод и его перспективы», тов. Дроздова — «О культурно-техническом уровне советского народа в период построения материальной базы коммунизма». Интересными были выступления тов. Никонова, осветившего вопрос о режиме экономии на производстве, тов. Крылова, который говорил о влиянии рационализации и изобретательства на экономику производства.

Характерная особенность итогового занятия состоит в том, что каждый слушатель тесно увязывал изучаемый материал с работой своего участка, смены и в целом завода. Из ответов яв-

ствовало, что рабочие в течение года не только добросовестно изучали преподносимый материал, но и сознательно относились ко всем событиям, происходящим в стране, на заводе, в коллективе. Занятия помогли каждому еще глубже разобраться в вопросах производства, повысить чувство ответственности за порученное дело, за честь заводской марки.

В день, когда проводилось итоговое занятие, по вине механического цеха № 6, который не подал на конвейер опорные катки, была сорвана сборка тракторов. Такие случаи не единичны. Вот поэтому-то слушатели и подняли вопрос о правильной организации труда.

Коллектив смены, систематически выполняющий производственные задания, добивается хороших экономических показателей.

Много было сказано на занятиях и о культуре производства. В этом отношении в смене не все благополучно. Бывают случаи, когда сборщики не убирают свои

лоту передаются транспортером, а поковки от молота и обрезающего пресса и облой также при помощи транспортеров загружаются в тару.

Все печи кузнечных цехов оборудованы платиновыми термомпарами и самопишущими приборами. Температура в печи поддерживается в пределах 1220—1240 градусов Цельсия.

Рекуператоров на печах нет, кроме одной, трехкамерной печи.

В термическом отделении кузнечного цеха установлены двухрядные нормализационные и однорядные отпускные печи. Подача печей роликовая. Две тепловые зоны печей имеют автоматическое регулирование температуры. Датчиком является термомпара. Расход газа регулируется дроссельными заслонками через исполнительный механизм, получающий команду от самопишущего прибора с издромной приставкой.

Автоматическое регулирование температуры можно внедрить на газовых термических печах и вертикальных сушилках нашего завода. Проекты теплотехнического контроля температуры в печах на заводе имеются. При этом можно сократить количество газозавщиков в цехах.

В нормализационных печах нашего термического отделения кузнечного цеха подину из водоох-

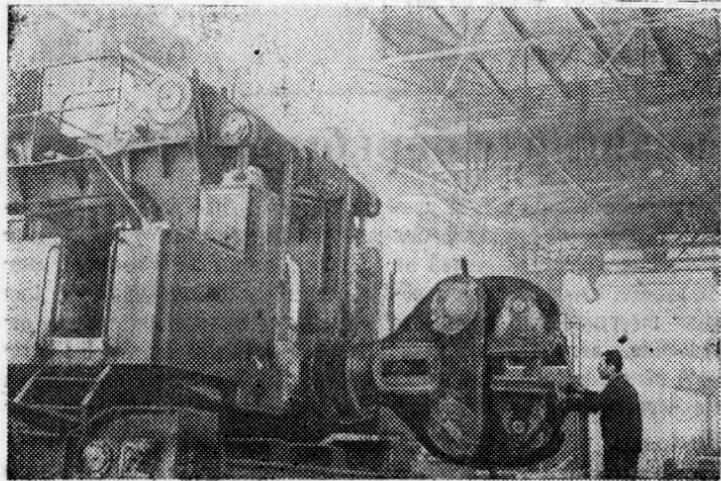
рабочие места, разбрасывают болты, гайки и другие метизы, разливают смазочные материалы.

Говоря о чести заводской марки, слушатели особое внимание уделили практическим вопросам улучшения качества трактора ТДТ-75. Одновременно были высказаны существенные предложения по повышению производительности труда.

Слесари-сборщики коснулись также вопроса внедрения новой техники на главном конвейере. Они с озабоченностью говорили о медленном внедрении в производство предложения по механическому одеваю гусениц, в чем немалую долю вины несут и руководители цеха.

Но несмотря ни на какие помехи, коллектив смены настойчиво добивается своей цели — обязательно выполнить план. В этом им помогает главное — хорошая организация труда.

Д. КУЗЬМИН,
Тракторосборочный цех № 2.



МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ. Электростальский завод тяжелого машиностроения — крупный поставщик оборудования для нашей индустрии.

Предприятие выпускает десятитонные ковочные манипуляторы, механизмирующие кузнечные работы, прокатные клетки для трубных заводов, машины для рудников и доменных цехов и многое-многое другое.

На снимке: 10-тонный манипулятор для кузнечного цеха завода имени Малышева в Харькове. Фото В. Кунова.

Фотохроника ТАСС.

Это нужно внедрить у нас

В феврале 1964 года я вместе с начальником теплового бюро отдела главного энергетика тов. Лукиным А. И. и энергетиком кузнечного цеха тов. Быстрицим Н. Т. побывал на Чебаркульском металлургическом и Челябинском тракторном заводах. Мы изучали методы нагрева и конструкции нагревательных устройств.

Продукция Чебаркульского металлургического завода — поковки. Поэтому весь завод состоит из двух основных цехов — КТЦ (кузнечно-термический цех), КШЦ (кузнечно-штамповочный цех) и вспомогательных цехов.

В кузнечных цехах ЧМЗ поддерживается чистота и нет загромождений из шпиков с облоем и поковками. Поковки в таре сразу же передаются в термическое отделение. Там имеются большие площади для складирования готовой продукции.

Печи кузнечных цехов отапливаются генераторным газом. Состав газа примерно такой же, как и на нашем заводе. Калорийность газа и его давление, а также со-

держание горючих компонентов в шлаке поддерживаются на постоянном уровне.

На ЧМЗ смола ГПС используется для отопления одного котла в котельной. Смола в специальных емкостях разжигается при помощи плавающих паровых змеевиков и насосом подается к форсунам топки. На нашем заводе необходимо продумать вопрос о возможности применения смолы на ТЭЦ. Внедрение данного мероприятия даст значительную экономию угля. На ЧМЗ в кузнечно-термическом цехе установлены полуметодические печи, а в кузнечно-штамповочном — методические и трехкамерные.

В отличие от наших печей полуметодические и методические печи не имеют водоохлаждаемых труб, что дает значительную экономию воды и топлива. Наш завод отказался от водоохлаждаемых труб пока не может, так как у нас заготовки только круглого сечения.

На ЧМЗ ведется борьба за экономию топлива и улучшение ус-

ловий труда. Это достигается тем, что окна всех печей закрываются дверками и имеют водяные завесы для защиты нагревательника от теплового излучения.

На нашем заводе кузнечные печи необходимо оборудовать дверками и водяными завесами. К сожалению, у нас в этой части пока ничего не сделано, хотя 2—3 года назад были выданы чертежи установки дверок и было мое предложение об устройстве водяных завес. В термообрубном отделении сталелитейного цеха нашего завода печи оборудованы дверками, но на толкательных печах они не закрываются.

Толкатели на печах пневматические и механические. Заготовки укладываются или непосредственно на толкатель или на специальное приспособление на полу цеха, которое затем тельфером устанавливается на толкатель. Подобные приспособления можно внедрить и на наших некоторых печах.

Все ковочные агрегаты механизированы. Заготовки от печи к мо-

лаждаемых труб необходимо заменить на роликовую из жароупорного литья, что даст значительную экономию топлива и воды.

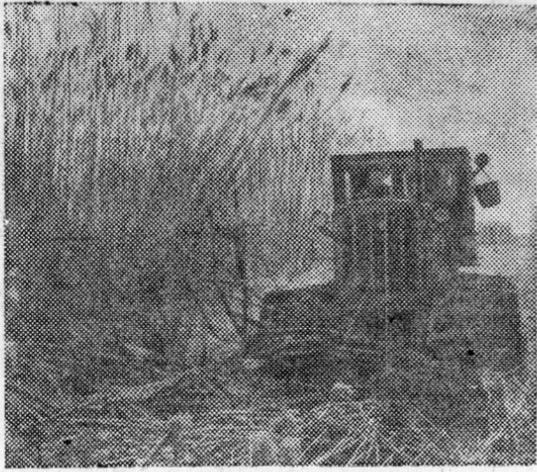
Все термические печи на ЧМЗ имеют камеры охлаждения с бетонными или футерованными стенками, в которых поковки охлаждаются водой при помощи душирующих насадок с целью уменьшения тепловыделений в цех.

На нашем заводе целесообразно на всех нормализационных и отпускных печах кузнечного и сталелитейного цехов сделать камеры охлаждения по типу ЧМЗ, что улучшит условия труда рабочих в цехах, особенно в летний период.

На Челябинском тракторном заводе в цехе тяжелых молотов установлены полуметодические и методические печи, в цехе средних молотов — полуметодические и камерные, в цехе ковочных машин — камерные печи. Печи работают на мазутном топливе. Рекуператоров на печах нет. На некоторых печах воздух подогревается до температуры 100°C отходящими газами в воздухопроводах, проходящих над рабочими и загрузочными окнами, что целесообразно внедрить на наших печах, работающих на мазуте.

П. ЯЗОВСКИХ,
начальник печного бюро отдела главного металлурга.

Камыш служит человеку



На снимке: за работой—РНК, новая навесная косилка, спроектированная коллективом инженеров «Астраханпромазоткамьш» и изготовленная на Астраханском судоремонтном заводе. Она в десять раз дешевле прежних уборочных машин для заготовки камыша, а ее производительность больше, чем у предшествующих моделей в пять раз.

Астраханский целлюлозно-картофельный комбинат дает первую продукцию... Но, позвольте,—спросит читатель,—разве в дельте Волги шумят леса? Разве здесь добывают древесину—сырье целлюлозных предприятий?

На северных берегах седого Каспия, там, где соединяются воды великой реки и моря, шумят бескрайние заросли камыша—отличного сырья для бумажной и химической промышленности. Советский человек решил поставить себе на службу эти бесценные богатства. Для уборки камыша созданы специальные машины, инженеры объединения «Астраханпромазоткамьш» спроектировали и уникальные тягово-подборочные агрегаты. Могучая техника приходит на помощь заготовителям.

С помощью химии тростник превращается в кормовые дрожжи и другие ценные продукты.



На снимке: машинисты камышеуборочной машины Е. Кузнецко (слева) и Н. Дубовский. Годовой план они выполнили еще в январе и теперь трудятся в счет 1965 года.

Саратовский метод бездефектного изготовления продукции нашел горячую поддержку среди рабочих автоматного цеха. Нельзя сказать, чтобы и раньше мы не вели борьбу с браком. По сравнению с другими цехами завода, в нашем обстоит дело наиболее благополучно в этом отношении. Однако брак был, и он принуждал цеху не только материальный ущерб, но и ложился пятном на честь коллектива.

Внимательно изучив опыт болгар, руководители, передовые рабочие участков и сменщики пришли к одному мнению: резервы снижения брака есть в цехе и использовать их надо немедленно, применительно к характеру нашего производства.

Прежде всего мы решили улучшить организацию труда, сделать мастеров настоящими хозяевами своих участков, а значит и повысить их ответственность за качество продукции.

Все эти условия могла обеспечить только новая форма организации труда — замкнутый цикл. К нему мы начали переходить, как говорится, от самых истоков. Прежде всего добились передачи склада № 15 отдела снабжения в ведение автоматного цеха.

Раньше очень часто заготовки отсюда поступали на участки в плохо подготовленном виде: неочищенные от грязи, концы металлических прутьев были плохо заправлены и т. д. Сейчас картина иная. На базе склада отдела снабжения создано заготовительное отделение, где работают наши люди. Теперь на начальные операции к автоматам подается металл, отвечающий предъявляемым требованиям.

Только одно это мероприятие дало несколько больших выигранных: улучшилась культура производства, уменьшился брак на начальных операциях и, несомненно, увеличился срок службы оборудования.

В феврале 1964 года брак на нашем участке составлял 0,21 процента, а в марте—0,32 процента. Напрашивается справедливый вопрос: к чему все разговоры о качестве про-

Мы на правильном пути

дукции, если налицо не снижение брака, а рост. Внесу ясность: на это мы пошли сознательно, чтобы навсегда покончить с тем хаосом, который творился в местах хранения готовой продукции. С ликвидацией системы сдачи деталей по линии кооперации нам осталось «богатое наследство» — кладовая. Здесь из года в год наряду с доброкачественными накапливались и бракованные детали, хозяев которых было трудно установить. Залежалые детали, которые мы решили списать, и явились причиной некоторого роста брака в феврале. Теперь на нашем участке свои стеллажи, где мы храним продукцию.

Подготовив почву, мы осуществили переход на закончен-

делаешься. Готовые детали мастер сам передает заказчику, и если от них поступают сигналы о плохом качестве — это уже пятно на участке, позор для всего коллектива.

Каждый такой случай подвергается строгому разбору. Виновника обсуждают не только в коллективе участка. Бракедел обязательно попадет под огонь «комсомольского прожектора». Недобросовестные несут материальную ответственность за брак. Через день на участки приходит комиссия в составе мастера, заведующего техотделом, старшего контрольного мастера, которая выявляет брак, выясняет причины его возникновения. Один раз в неделю у нас проводятся совещания по качеству продукции,

нерадивых, помочь малоквалифицированным рабочим в освоении профессии. И надо сказать, что с внедрением замкнутого цикла среди рабочих резко повысилась ответственность за качество продукции — ведь это мера чести всего коллектива.

Коренным образом изменилась и роль контролеров. У меня на участке свой стол ОТК. Однако контролера редко увидишь около него в ожидании готовых деталей. Контролер ходит по участку, делает замеры то на одной, то на другой операции. От его глаз не скроется брак: контролер немедленно распорядится остановить станок, заставит произвести переналадку или замену инструмента.

Межоперационный контроль — надежный метод искоренения брака в самой начальной стадии. Со временем эту работу будут выполнять сами рабочие участка.

С начала организации замкнутого цикла производства деталей прошло не так уж много времени. Однако каждый день работы по новой системе убеждает, что мы на правильном пути. Коллектив уверен, что в скором будущем участок будет сдавать продукцию высокого качества с первого предъявления.

В. ЛЕБЕДЕВ,
мастер участка № 3
автоматного цеха.

Сдавать продукцию с первого предъявления!

ный цикл производства. В чем его суть? Раньше деталь или партия деталей проходила начальную обработку на одном участке, а конечную доводку — на другом. При такой системе порой было невозможно уследить, где и какой рабочий допустил отклонения при обработке детали. Отсюда и обезличка, потеря чувства ответственности.

Немало случалось конфликтов между руководителями участков, контролерами. В погоне за выработкой отдельные мастера сознательно старались переправить на участок соседа неудавшуюся деталь, чтобы не возиться с ее доделкой.

Сейчас за все операции от начальной и до конечной отвечает полностью один участок. Мастера, наладчики кровно заинтересованы в повышении качества изготавливаемой продукции, в устранении причин брака. Оно и понятно. Теперь уже вину на соседей не переложить, отговорками не от-

на которых намечаются конкретные меры по снижению брака. Большое внимание уделяется и улучшению экономических показателей.

С организацией замкнутого цикла создалась возможность более эффективно бороться с причинами брака. А они бывают разные: халатность или неопытность рабочего, неисправность того или иного приспособления и т. д.

У мастера, актива участка широкий выбор средств для того, чтобы воздействовать на

Метчик с криволинейной заборной частью

Работники лаборатории совместно со специалистами Челябинского научно-исследовательского проектно-технологического института машиностроения разработали конструкцию нового метчика с криволинейной заборной частью.

Применение нового метчика, например, на обработке натяжного кронштейна в цехе шасси

позволило полностью ликвидировать брак по некачественной резке. Обычных метчиков раньше расходовалось до 25 штук в месяц, а новых метчиков расходуется в два раза меньше.

Внедрение метчика с криволинейной заборной частью только на нарезке кронштейна дает около двух тысяч рублей условно-годовой экономии.

Листья в редакцию

Нужно ли столько резолюций?

У нас на заводе продаются различные отходы, не нужные производству (древесные, упаковочное железо, коксовая мелочь и другое), которые покупают рабочие и служащие. А вот оформление документа-пропуска стоит для каждого из них больших трат нервов и времени.

Для получения каких-либо отходов нужно заявление. Так на этом заявлении административные лица все углы так испишут, что даже не прочитаешь наложенные резолюции. Например, заявление на коксовую мелочь надо сначала подписать у нескольких начальников, затем уплатить деньги, сдать квитанцию в главную бухгалтерию и потом только грузить. При этом стоит заметить, что контроль в отпуске отходов отсутствует.

Напрашивается вопрос: почему бы не поручить эти бланки пропусков, скажем, тов. Терентьеву,

который после отпускной записки-заявления со склада оформляет бы и остальные отходы? Зачем собирать восемь резолюций, когда достаточно двух — начальника цеха и материально ответственного лица?

Давно заместитель директора тов. Яковенко, начальник ОМТС тов. Агафонов с этим согласны, а вот заместитель главного бухгалтера тов. Чванова Н. И. категорически отказывается, объясняя это тем, что заведующий складом № 11 тов. Леденев не соглашается.

Пора, наконец, покончить с бюрократической волокитой!

П. ТЕРЕНТЬЕВ.

О быте нужно заботиться

Немало мероприятий проводится в нашем городе по его благоустройству. Все делается для того, чтобы людям жилось лучше, удобнее. Но иногда случается, что какой-то незначительный факт приносит людям много неприятностей.

Мы, жильцы дома № 9 по улице 40 лет Октября, живем в благоустроенных квартирах. Вокруг — асфальтированные дорожки, много зеленых насаждений. Казалось бы, все в порядке. Но все портит мусорный ящик, расположенный в центре окружающих его домов.

Мы не раз обращались в домоуправление № 8 и к начальнику жилищно-коммунального отдела тов. Польшикову с просьбой принять меры по устранению очага распространения инфекции. Но до сих пор ничего не сделано.

Мы не можем мириться с этим и предлагаем убрать мусорный ящик, а вместо него организовать курсирование автосамосвала в утренние часы. Жильцы будут сами высывать мусор в машину. Это уже давно практикуется во многих городах и рабочих поселках страны.

Таким образом жильцы избавятся от антисанитарии, а машинный способ уборки мусора обойдется намного дешевле, нежели содержание гужевого транспорта и специальных людей, занятых на погрузке и выгрузке мусора.

ЧЕРЕПАНОВА, ДЕГТЯРЕВА,
МАРТЫНОВ, ЛЕВ, ВОРОБЬЕВ,
ЩЕРБАТЫХ и другие.

Спасибо детям

Единственной моей радостью, утешением является приход школьников, которые делают для меня все: сходят за лекарствами, вымоют полы или просто посидят рядом, когда мне бывает особенно трудно. Приятно и легко становится на сердце от того, что тебя навещают, о тебе заботятся.

Прошу выразить мою большую благодарность ученицам 7-го класса «В» школы № 9 Кононовой Наде и Трухиной Тани и их классной руководительнице Валентине Николаевне Петровской за воспитание чуткости и доброты.

М. МУРАХОВСКАЯ.

Улица 40 лет Октября, дом № 6, кв. 17.



Шила в мешке не утаишь...

— Довольно! Шила в мешке не утаишь! — такими восклицаниями огласилась в один из апрельских дней кухня заводской столовой № 17.

— Я тоже не буду молчать, — твердо заявил своей «собеседнице» другой женский голос. Разговор мгновенно перешел на высокие ноты.

Весьма «любезный» спор о шиле, которого, действительно, не утаишь так же, как и безобразий, творимых в столовой, вели между собой повара Кокарева и Сулова.

Общественному контролеру тов. Иванченко пришлось быть невольным свидетелем того, как на глазах у него повара упрекали один другого в том, что каждый из них, по меньшей мере, если не вор, то порядочный обманщик.

Кокарева шумела и кричала, требуя от Суловой деньги за сэкономленный при поджарке котлет жир, а та, в свою очередь, искусно парировала выпады своей подруги.

Дело в том, что вместо положенных пяти граммов на подготовку блюда здесь тратилось только по три грамма. Излишки жира шли в пользу поваров.

Повар Кокарева и до этого неоднократно злоупотребляла и на-

рушала правила советской торговли. Однако директор столовой тов. Хорева закрывала на это глаза.

— Чтобы не повадно было, надо строго наказать нарушителя правил торговли, — заявила она и для большей важности погрозила пальчиком. Затем свою «строгость» директорша проявила на деле: уволила обманщицу по собственному желанию.

Вот почему следует обратить внимание на весьма «строгую» директора, и мы вынуждены сказать, что подобное не должно повториться. Шило из мешка надо вытащить, чтобы оно не кололо честных людей.

Н. СЕВЕРОВ, В. ВЕСЕЛОВ.

В цеховой душевой

Группа рабочих кузнечного цеха прислала нам письмо, в котором рассказывает о плохом отношении руководителей цеха к ремонту душевой, где моется большое количество рабочих. Цитировать это письмо редакция не будет, так как подручный штамповщика этого цеха — Анатолий Мальцев написал стихотворение, прочитав которое вы поймете, в чем дело...

Цех кузнечный... Вареницей,
 День закончив трудовой,
 Люди движутся помывться
 После смены в душевой.
 Из уютной раздевалки
 Попадаешь прямо в ад.
 Если вам костей не жалко,
 Заходите все подряд.
 Теснота на высшей точке.
 Как замнут — хоть волком вой!
 То ли это сельди в бочке,
 То ли люди в душевой?
 Подойдешь под душ
 обмыться —
 Сверху слабым ручейком

Льется мутная водица
 С илом, углем и песком.
 А порой совсем не льется —
 Кран кувалдой не открыт.
 До ближайшей колодца
 Метров — сотни полторы.
 В волосах полфунта грязи.
 На зубах песок хрустит.
 Хорошо бы хоть по разу
 Всех зам-помов здесь помывть.
 Раз помоемся начальство —
 Не затащишь во второй.
 Равнодушны до нахальства
 К нашей грязной душевой!

„Неучтенный балл“

Представляя кандидатуру Василия Паламарчука к присвоению звания мастера спорта СССР, президиум Федерации борьбы и Республиканский совет спортивного Союза Киргизии скрупулезно подсчитали все его победы над мастерами и перворазрядниками разных городов страны. Однако в этом перечне не была учтена одна, пожалуй самая важная его победа.

Дело было в мае 1962 года. Геологическая партия, в которой Василий работает техником-геофизиком, обследовала один из горных участков в хребте Киргизского Ала-Тау.

Геологи шли по ущелью, громко переговариваясь, и, видимо, потревожили тень-шаньского медведя. Зверь незаметно ушел в небольшое ущелье, которое заканчивалось отвесной стеной. По этому ущелью пошел и Паламарчук.

Занятый своим делом, геолог и не заметил, как «припер» к стене медведя.

Ничего еще не сообразив, техник уклонился от навалившейся бурой туши. Зверь скатился вниз, раздрав человеку колено. Теперь припертый к отвесной стене оказался Паламарчук.

— Не верьте тому, что медведь неповоротлив, как медведь, — рассказывал потом Василий, — не успел я вскочить, как он снова оказался рядом. Медведь изорвал мою куртку-штормовку и снова свалил меня на землю. Я упал лицом вниз, а многопудовая туша мгновенно оказалась сверху. Мелькнула мысль: вот и все. Но зверю, видимо, трудно было расправляться с лежащим плашмя человеком, и он начал сгребать меня в комок. Вот тут я оказался в положении, которое мы, борцы, называем «партером». А мишка, видимо, не знал самых простых приемов борьбы и неосторожно сунул лапу мне под мышку, зубами вцепившись в спину.

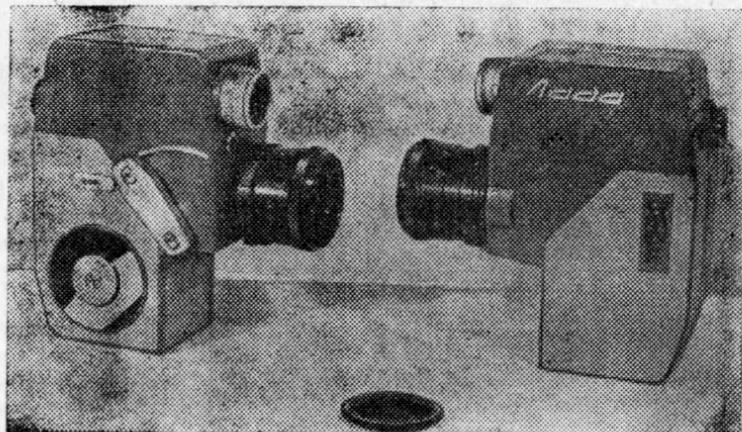
Острая боль подстегнула меня, и я, крепче захватив лапу «противника», обыкновенным «переворотом» швырнул его со своей спины под уклон. Не успел встать — опять разъяренная медвежья морда передо мной! Тогда, собрав все силы, я ударил в нее ботинком, окованным железными шипами.

Пока медведь пришел в себя, техник-геофизик кубарем скатился вниз — на руки к бегущим на помощь геологам.

— Раны оказались не тяжелыми, — продолжал Паламарчук. — Обидно было только, что не удалось поехать во Фрунзе на соревнования. Ведь мне тогда всего трех баллов не хватало до нормы мастера спорта.

— Надо было засчитать схватку с медведем за схватку с мастером, — шутят друзья Паламарчука. — Как раз три недостающих балла!

Борис КОРОЛЕВ,
 корреспондент АПН.



ЛЕНИНГРАД. Тысячи фотоаппаратов и любительских узкопленочных кинокамер выпускает ежедневно ленинградское объединение оптико-механических предприятий. В ближайшее время в цехах начнется изготовление нового киноаппарата «Лада». Он предназначен для любительских киносъемок на пленку шириной 8 миллиметров. Аппарат снабжен объективом с относительным отверстием 1,7 и переменным фокусным расстоянием от 9 до 37 миллиметров.

На снимке: новый любительский киноаппарат «Лада». Фото П. Федотова. Фотохроника ТАСС.

Выставка промышленных каталогов

С 12 по 15 мая в помещении технической библиотеки проводится выставка промышленных каталогов, организованная на базе фонда государственной публичной научно-технической библиотеки СССР.

На выставке представлено более 1200 зарубежных фирменных и отечественных каталогов по следующим отраслям: сельскохозяйственные и промышленные

транспорты; литейное, термическое и сварочное оборудование; станки, инструмент и оснастка; внутрицеховое подъемно-транспортное оборудование; автоматизация производственных процессов; защита металла (металлопокрытие, лакокрасочное и гальваническое оборудование) и другим.

Выставка работает ежедневно с 10 часов утра до 6 часов вечера.

ВТОРОЙ ГАГАРИН

В двухстах километрах от Москвы на окраине села Медного Калининского района есть у космонавта Ю. А. Гагарина тезка — Юрий Алексеевич Гагарин.

Маленький Юра родился спустя несколько месяцев после того, как Герой Советского Союза летчик-космонавт Юрий Алексеевич Гагарин первым поднялся в космос.

Своего первенца отец Алексей Иванович Гагарин — тракторист совхоза «Медновский» и мать Зинаида Владимировна — заведующая детским садом совхоза назвали Юрием.

Герой Советского Союза Ю. А. Гагарин узнал о своем тезке и прислал фотографию. На обороте ее написано: «Маленькому Юрию Алексеевичу Гагарину — со всем самым добрым — Гагарин».

В мире прекрасного ВОРОН- «ПОЛИГЛОТ»

В зоопарке венгерского города Печ обитает ворон по имени Матей, который отлично говорит на разных птичьих наречьях: он поет петухом, кудахчет, как курица-несушка, мастерски подражает крикам павлина и аиста. Ворон-«полиглот» не раз вводил в заблуждение посетителей и служащих зоопарка.

ГОЛУБАЯ РОЗА

Это не выдумка романтиков и писателей-фантастов, она растет теперь в Румынии, на берегу Черного моря: после долгих лет упорного труда садоводам удалось вывести удивительный цветок в специальной оранжерее.

Редактор В. А. КУБЫШНИН.

Коллектив отдела главного технолога и лаборатории резания металлов выражает глубокое соболезнование Евгению Тимофеевичу Довбне и его семье по поводу преждевременной смерти сына. САШИ.