

ПЕТРОЗАВОДСК. Онежские тракторостроители выпустили первый контрольный экземпляр новой трелевочной машины ТДТ-55, которая в 1965 — 1966 годах начнет сходить с конвейера завода.

На базе нового трактора здесь будут создаваться лесохозяйственные тракторы, плавающие и другие машины. Новый трактор отличается высокими эксплуатационными качествами.

На снимке: контрольный экземпляр нового трелевочного трактора.

Фото С. Майстермана.

Фотохроника ТАСС.

Оснастку для Т-4 — в срок

В лекальном отделении инструментально-производственного корпуса, где старшим мастером Иван Петрович Железнов, меня заинтересовал вопрос освоения участка оснастки для нового трактора Т-4.

В июне участок вместо 53 индексов освоил 54. Такой факт радует. Но до 15 сентября текущего года участку необходимо освоить еще 159 индексов. В июле — 58 индексов, да еще плюс 26 индексов для Барнаульского моторного завода, который будет поставлять моторы для нового трактора.

К большому сожалению, на 17 июля коллектив участка освоил для трактора Т-4 только пять индексов, а для моторного завода — четыре. Будут ли освоены остальные наименования — трудно сказать. Но у коллектива участка да и у его руководителей есть уверенность, что график по освоению новых деталей будет выполнен. Что ж, оптимизм — дело хорошее. Но невольно напрашивается вопрос: какими методами и за счет чего будет идти выполнение? За счет штурмовщины, горячки, внеурочного времени? Эти методы уже давно признаны порочными и все-таки кое-кому трудно от них отказаться.

Что делали на участке в эти 17 дней? Изготавливали другие заказы, занимались ремонтом и т. п. А ведь новое детище завода — трактор Т-4 может по вине лекального участка не сойти своевременно с конвейера. Несмотря на указание главного инженера

завода вплотную заниматься трактором Т-4, некоторые руководители, попросту говоря, ничего не делают.

У лекальщиков имеются и внешние причины, по которым ими задерживается освоение индексов. Например, для изготовления скоб 116 группы кузнечный цех не поставляет заготовки. Кузнецы ссылаются на отсутствие металла. Причин много, а дело с подготовкой производства Т-4 движется вперед недопустимо медленно, хотя сроки выпуска нового трактора неумолимо приближаются.

И еще вполне закономерная причина, которая серьезно задерживает участок по освоению, — это требование одновременно и государственного плана и освоение индексов. Конечно, речи о невыполнении государственного задания не может идти. План — это закон для каждого коллектива. Но соответствующая координация в этом вопросе должна быть, которая бы не действовала отрицательно ни на первое, ни на второе.

Старший мастер Иван Петрович Железнов говорит уверенно, что с освоением оснастки они справятся, если указанные недостатки будут ликвидированы. Чтобы этот оптимизм был оправданным, нужно пересмотреть отношение некоторых руководителей к выпуску оснастки для трактора Т-4. Этого требует время. Об этом говорят нам изложенные факты.

Ю. РУШЕНЦОВ.

План выполним!

Коллективу механического цеха № 2 в социалистическом соревновании по заводу в июне присуждено второе место: с хорошим производственным подъемом здесь трудились все.

Лучших показателей постоянно добивается участок вкладыша, которым руководят сменные мастера Виталий Смолянкин и Николай Денекин. Коллектив в эти горячие дни завершения месячной программы опережает график на 11 процентов. Примеры высокопроизводительной работы показывают станочники Лида Костырина, Екатерина Машенко, протазчик Валентина Соснова, Раиса Советникова. Последняя работала раньше на гибке, а теперь освоила новую профессию — токаря и успешно с нею справляется.

Ритмичность в труде создают наладчики Владимир Бутырин и Михаил Потехинский, обеспечивая бесперебойную работу оборудования. Общим успехам участка способствует и хорошо налаженная культура производства, снижение брака против прошлого года на 0,9 процента.

Умело сочетая общественную работу с производством, хорошо трудятся профгруппы ударники коммунистического труда Михаил Артемов и Юзеф Крушинский.

Закреплять каждый производственный успех и не ослаблять трудового подъема — такую задачу поставил перед собой коллектив участка на ближайший период.

М. БУШМАНСКИЙ.

ВЫПОЛНИМ ПЛАН ИЮЛЯ ДОСРОЧНО!

Для труженников села

С начала июля коллектив метизного цеха работает ритмично и каждый день наращивает темпы в труде.

По основному производству цех идет впереди графика на два дня и ежедневно выдает детали в запасные части сверх задания. Впереди соревнующихся за досрочное выполнение заказов села идет коллектив пружинного участка, руководимый старшим мастером Дмитрием Корнеевичем Асташиным. Участок опережает

график на 11,5 процента.

В ногу с ним идет и коллектив волочильного участка, которым руководит старший мастер Константин Игнатьевич Клименко. Хорошо, слаженно работает также коллектив трубчатого участка под руководством старшего мастера Дмитрия Васильевича Пильнова.

Пример в труде показывают лучшие производственники волочильщик тов. Зуев, навивальщик тов. Самыгин, заточник тов. Еси-

на, наладчик тов. Белохвостов, газосварщик тов. Сухотерин, слесарь-сборщик тов. Кандаурова и другие. Они вносят свой трудовой вклад в дело успешного выполнения плана шестого года семилетки.

Впереди графика

Смена мастера тов. Яговитина из термического отделения кузнечного цеха идет впереди графика на три процента.

В июне коллектив смены не выполнил месячный план. Причина убедительная: не было металла. Но коллектив тяжело переживал этот случай.

В течение всего текущего месяца здесь трудятся напряженно, взяв на себя новые, повышенные обязательства. И сегодня есть уверенность сказать, что коллектив смены успешно справится с государственным заданием.

А вот его передовики: Петр Михайлович Лыков, работающий на трех прессах, слесарь-дефектик Игорь Бобров, термисты Александр Ротай и Владимир Малкин и пескоструйщик Николай Федосеев.

О. ЗАХАРОВ.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



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

22-й год издания
№ 60 (2583)

Среда, 29 июля 1964 г.

Цена
2 коп.

Кладоискатель

Рационализаторы третьего чугунолитейного цеха в этом году уже не один десяток предложений внедрили в производство с большим экономическим эффектом.

Творчески подходить к решению каждого вопроса — стало традицией для каждого труженника цеха. Думают рабочие, формовщики, выбивщики, мастера и многие другие.

Одним из активнейших рационализаторов цеха является технолог Виктор Петрович Лапин. В цех он пришел в 1961 году после окончания машиностроительного техникума. Сейчас уже учится на третьем курсе политехнического института. За три года работы он подал более двадцати рационализаторских предложений, на-

правленных на снижение брака, повышение производительности, улучшение условий труда.

Деталь, поддерживающая ролик, выходила часто с большим браком, давала усадну. Но стоило в технологию по изготовлению этой детали применить питающую прибыль и брак резко снизился.

Виктор Петрович хорошо понимает, что в первую очередь человек, обладающий инженерными знаниями, должен ставить их на службу производству. Молодой специалист отвечает этим требованиям и не держит своих знаний под спудом.

Фотография его как лучшего рационализатора вывешена на Доске почета. Только в

этом году он внедрил пять ценных предложений. Так, при изготовлении заднего моста не хватало припуска на обработку, что приводило к браку. Виктор Петрович предложил увеличить припуск, и таким образом продукция стала более качественной.

Недавно тов. Лапин предложил изменить технологию формовки корпуса редуктора. Сейчас эту деталь формуют на другом конвейере. Производительность от внедрения этого предложения значительно, а, наоборот, снизился брак.

Предложения, которые подал Виктор Петрович, можно было перечислять и дальше. Но, видимо, главное — не в этом. Главное, что Лапин ищет клады и находит их. Так доброго же тебе пути, кладоискатель!

Ю. ЮРЬЕВ.

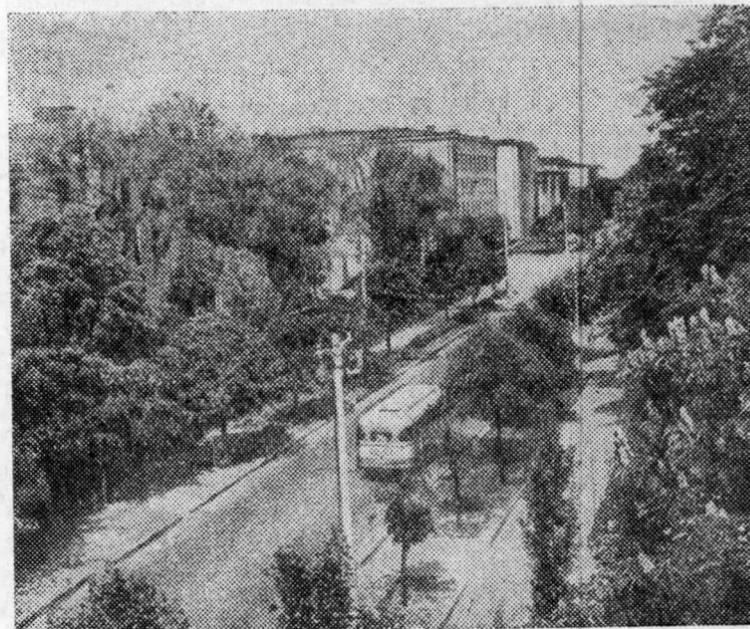
В СТРАНЕ ЛЮБИМОЙ

7.000 часов
под водой

СОВЕТСКАЯ ГАВАНЬ. В канун дня Военно-Морского Флота водолаз Владимир Иванович Сырко отметил своеобразный юбилей. К этому дню он провел на дне морском семь тысяч часов.

Четверть века трудится водолазом сын потомственного моряка В. И. Сырко. За это время он спас десятки людей, участвовал в подъеме многих судов, а более 200 мастеров подводных работ обязаны ему своей мужественной профессией.

Моряки называют Сырко ювелиром водолазного дела. Он в совершенстве владеет техникой подрывных работ, подводной резкой металла. Много раз Владимир Иванович спускался на легендарный фрегат «Паллада», покоящийся на дне моря. Экспонаты, доставленные им из морских глубин, хранятся в музеях страны.



28 июля исполнилось 20 лет со времени освобождения Бреста от фашистских захватчиков. Город, одним из первых принявший на себя удары гитлеровской армии, полностью восстановлен, построены новые предприятия, культурно-бытовые учреждения, разбиты парки и скверы. Город хорошеет с каждым днем.

На снимке: одна из красивейших магистралей — улица Ленина.

В завкоме профсоюза и дирекции завода

Итоги социалистического соревнования

Завком профсоюза и дирекция завода подвели итоги социалистического соревнования в июне 1964 года среди цехов.

План по производству валовой продукции в июне коллектив завода выполнил на 100,1 процента, по товарной продукции — на 107,3 процента.

Выработка на одного рабочего составила 101,7 процента.

Цехи-победители

ПО ПЕРВОЙ ГРУППЕ ЦЕХОВ

Победителем в социалистическом соревновании в июне с присуждением второго места вышел коллектив чугунолитейного цеха № 1 (начальник тов. Лопаткин, секретарь партийной организации тов. Гречиссов, председатель цехового комитета профсоюза тов. Агафонов, секретарь комсомольской организации тов. Бутырина), выполнивший производственный план июня на 105,7 процента; с присуждением третьего места — коллектив чугунолитейного цеха № 3 (начальник тов. Ченцов, секретарь партийной организации тов. Касаткин, председатель цехового комитета профсоюза тов. Белов, секретарь комсомольской организации тов. Швецов), выполнивший производственный план июня на 101,6 процента.

Отмечена хорошая работа кузнечного цеха (начальник тов. Орлов, секретарь партийной организации тов. Шмелев, председатель цехового комитета профсоюза тов. Чернов, секретарь комсомольской организации тов. Гурганов), выполнившего производственный план июня на 100 процентов.

Завкомом профсоюза отмечена слабая культура производства во всех заготовительных цехах.

ПО ВТОРОЙ ГРУППЕ ЦЕХОВ

Победителем в социалистическом соревновании в июне с присуждением второго места вышел коллектив термического цеха № 2 (начальник тов. Фролов, секретарь партийной организации тов. Бахирев, председатель цехового комитета профсоюза тов. Переладов, секретарь комсомольской организации тов. Корченев), выполнивший производственный план июня на 102,4 процента.

ПО ТРЕТЬЕЙ ГРУППЕ ЦЕХОВ

Победителем в социалистическом соревновании в июне с присуждением первого места вышел коллектив моторного цеха (начальник тов. Широкоград, секретарь партийной организации тов. Брылев, председатель цехового комитета профсоюза тов. Буркун, секретарь комсомольской организации тов. Лобов), выполнивший производственный план июня на 101,7 процента; с присуждением второго места — коллектив тракторосборочного цеха № 1 (начальник тов. Жгут, секретарь партийной организации тов. Тимко, председатель цехового комитета профсоюза тов. Кражев, секретарь комсомольской организации тов. Ростовцев), выполнивший производственный план июня на 101,3 процента; с присуждением третьего места — коллектив механического цеха № 5 (начальник тов. Василевский, секретарь партийной организации тов. Вершинин, председатель цехового комитета профсоюза тов. Рыбина, се-

кретарь комсомольской организации тов. Скороделова), выполнивший производственный план июня на 100,3 процента.

ПО ЧЕТВЕРТОЙ ГРУППЕ ЦЕХОВ

Победителями в социалистическом соревновании в июне с присуждением второго места вышли: коллектив автоматного цеха (начальник тов. Шенбергер, секретарь партийной организации тов. Лебедев, председатель цехового комитета профсоюза тов. Зиновьев, секретарь комсомольской организации тов. Баталов), выполнивший производственный план июня на 100,1 процента, и коллектив механического цеха № 2 (начальник тов. Кононов, секретарь партийной организации тов. Редькин, председатель цехового комитета профсоюза тов. Бушманский, секретарь комсомольской организации тов. Волокитин), выполнивший производственный план июня на 100,2 процента.

ПО ПЯТОЙ ГРУППЕ ЦЕХОВ

Победителем в социалистическом соревновании в июне с присуждением первого места вышел коллектив инструментально-производственного корпуса (начальник тов. Фельдман, секретарь партийной организации тов. Кокорин, председатель цехового комитета профсоюза тов. Болдырев, секретарь комсомольской организации тов. Машкарин), выполнивший производственный план июня на 100,6 процента; с присуждением второго места вышел коллектив ремонтно-механического цеха (начальник тов. Фиш, секретарь партийной организации тов. Дементьев, председатель цехового комитета профсоюза тов. Колодин, секретарь комсомольской организации тов. Гик), выполнивший производственный план июня на 100,4 процента.

ПО ШЕСТОЙ ГРУППЕ ЦЕХОВ

Победителем в социалистическом соревновании в июне с присуждением первого места вышел коллектив теплоэлектроцентрали (начальник тов. Фленкель, секретарь партийной организации тов. Прокофьев, председатель цехового комитета профсоюза тов. Чудаков, секретарь комсомольской организации тов. Пономарев), выполнивший производственный план июня на 100 процентов; с присуждением второго места — коллектив теплосилового цеха (начальник тов. Хрупин, секретарь партийной организации тов. Бритов, председатель цехового комитета профсоюза тов. Ледовских, секретарь комсомольской организации тов. Сергеев), выполнивший производственный план июня на 100,5 процента.

ПО СЕДЬМОЙ ГРУППЕ ЦЕХОВ

Победителем в социалистическом соревновании в июне с присуждением второго места вышел коллектив цеха безрельсового транспорта (начальник тов. Мигурский, секретарь партийной организации тов. Мишури, председатель цехового комитета профсоюза тов. Герман, секретарь комсомольской организации тов. Шаповалов), выполнивший производственный план июня на 104,3 процента.



МОСКВА. В Научно-исследовательском институте технологии тракторного и сельскохозяйственного машиностроения разработана новая технология и создана оснастка к универсальному оборудованию для производства чугунных поршневых колец, применяемых в двигателях тракторов и автомобилей.

Внедрение новой технологии на заводах позволит сэкономить народному хозяйству более 5 миллионов рублей в год.

На снимке: инженер А. П. Козлов проверяет новый технологический процесс производства чугунных поршневых колец.

Фото Э. Евзерихина.

Фотохроника ТАСС.

Подземные следопыты

КРАСНОЯРСК. У села Степной Баджей, что расположено в Восточных Саянах, открыта крупнейшая в Сибири пещера. Общая протяженность ее ходов достигает без малого трех километров, а глубина 180 метров.

За последние несколько лет в этом районе обнаружено и исследовано около тридцати пещер. Сейчас следопыты основные поиски ведут в районе будущего водохранилища Красноярской гидроэлектростанции. Надо спешить. Ведь огромные толщи воды нового искусственного моря могут навсегда скрыть тайны подземного царства.

Ликвидировать отставание

Коллектив тракторосборочного цеха № 2 на 25 июля допустил отставание от графика на несколько трелевочных тракторов. Под угрозой срыва и выполнение плана по сдаче машин в сбыт.

На территории завода находится много некомплектованных тракторов для лесного хозяйства. Нет гидроцилиндров. Такое положение сложилось из-за несвоевременной передачи оборудования Тальменскому машиностроительному заводу, который будет теперь изготавливать гидроцилиндры для АТЗ. Наш завод поставляет в Тальменку литье, штампованные детали, но с большими перебоями, что также серьезно мешает своевременному изготовлению гидроцилиндров.

Это одно. Но главной причиной отставания сборщиков от графика является неритмичность подачи деталей из механических цехов на сборку.

Механический цех № 6, как правило, задерживает подачу деталей для сборки лебедки, заднего моста, ходовой части. Если сборщики третьей смены они загружены работой нормально, то для первой детали нередко привозят к 10—11 часам утра. Особенно большие перебои бывают по деталям 15007 (шестерня на лебедку), 15001 и 15002 (корпусы бортовой заднего моста). Не вовремя подаются колеса, ва-

лы 43-305, 43-306, 43-307 по вине кузнечного цеха.

Слесарь Анатолий Федорович Данько работает на регулировке заднего моста.

— Ежедневно мы теряем по 2—3 часа рабочего времени. Сегодня с утра, например, из шестого механического цеха всего два моста. Вот собираю последний. Теперь жди мосты часа в два, — говорит он.

Задерживают сборку узлов и недоброкачественные детали, поставляемые из механического цеха № 6. Наиболее распространенные виды брака — недорезание резьбы, нарушение размеров.

— Совсем недавно нам привезли три корпуса, в которых почему-то не оказалось ни одного отверстия. Пришлось отправлять назад, — рассказывает слесарь-сборщик Данько.

— Уже обеденный перерыв, а мы не собрали ни одной раздаточной коробки. Подадут детали не раньше 2—3 часов дня, — справедливо возмущается слесарь-сборщик Сималин.

Особенно сдерживается сборка из-за неритмичной подачи детали 41008 (вал на лебедку). Первый механический цех систематически нарушает график подачи детали 41069 (шестерня лебедки).

Когда к заместителю начальника механического цеха № 6 по производству тов. Соловьеву обращаются с вопросами о причи-

нах неритмичной подачи деталей на сборку, у того наготове десятки оправданий. Зачастую детали, которые ждут на сборке, залеживаются на механических участках.

До конца месяца остались считанные дни. Руководителям механического цеха № 6 и тракторосборочного № 2 нужно принять решительные меры для ликвидации допущенного отставания.

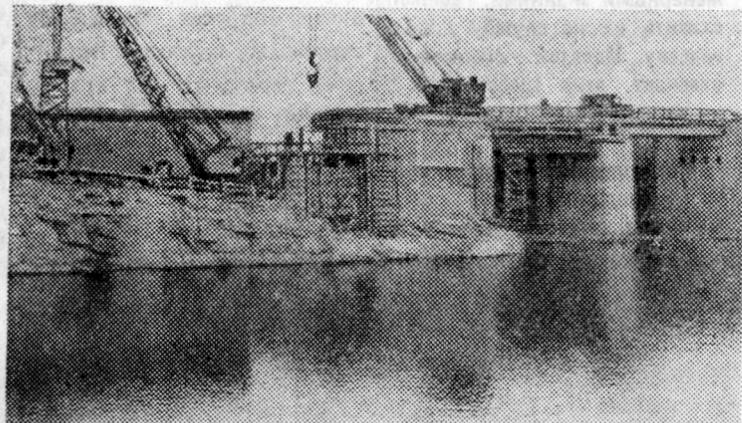
А. АНТОНОВ.

Детали из капрона

Электромпульсная машина для отливки деталей из капрона создана на фабрике «Рабочий» и прядильно-ниточном комбинате имени Кирова (гор. Ленинград).

Капрон разогревают в специальной трубе энергией силового трансформатора (индукционного). Трансформатор имеет вторичную обмотку с отводами на максимальное напряжение 40 вольт. Это позволяет регулировать нагрев в необходимых пределах. Поршень движется с помощью двухобмоточного электромагнита, питаемого от селенового выпрямителя.

Новая машина выгодно отличается от существующих: работает только на электричестве (без парового подогрева), проста и надежна в эксплуатации.



МУРМАНСКАЯ ОБЛАСТЬ. На Кольском полуострове в Падунской долине сооружается самая крупная в нашей стране подземная гидроэлектростанция — Верхне-Тулумская ГЭС. Ее возводит финская фирма Иматран Войма в содружестве с советскими специалистами.

На снимке: вид части отсыпной плотины и водосливного канала Верхне-Тулумской ГЭС.

Фото Н. Галиной.

Фотохроника ТАСС.

Техпрогресс на заводе

ТЕХНОЛОГ отдела главного металлурга Вера Ефимовна Богданович в творческом содружестве с начальником технического отдела Александром Иосифовичем Иониним предложили изменить литейную технологию отливки блока СМД7-0101-1 и ввести заливку верхней плоскости стержня для лучшего заполнения металлом.

В результате внедрения

предложения снижен брак отливок на сумму 5326 рублей.

СТАРШИЙ мастер литейного цеха № 4 тов. Вольнский в содружестве со старшим технологом тов. Какушиным предложили изменить технологию формовки и изготовления стержневых ящиков опок. После внедрения этого предложения в производство брак опок снизился на 8, 9 процента. Экономический эффект составил 2600 рублей.

Энтузиасты технического прогресса — производству

Наши задачи

(Из доклада главного инженера завода тов. Воронина М. И.)

Широкое развитие массового изобретательства и рационализации в период развернутого коммунистического строительства является одной из важных задач в деле создания материально-технической базы коммунизма. В этом благородном деле немаловажная заслуга принадлежит рационализаторам и изобретателям нашего завода. Только за 1963 год на нашем заводе от внедрения в производство рацпредложений и изобретений был получен экономический эффект 1.363 тысячи рублей при плане 1.350 тысяч рублей.

Хороших показателей за первое полугодие добился коллектив рационализаторов чугунолитейного цеха № 3, где заместителем начальника по техничке тов. Бородин Д. М., уполномоченным по БРИЗу тов. Парамонова А. С., председателем совета ВОИР тов. Перворочаев А. Н. Здесь за полугодие внедрено в производство 61 предложение при плане 50. Получен экономический эффект 225 тысяч рублей при плане 137 тысяч рублей. Принято в члены ВОИР 120 человек, а всего в цеховой организации ВОИР состоит 300 человек.

В автоматном цехе, где заместителем начальника по техничке тов. Козлов А. Н., уполномоченным по БРИЗу тов. Кайшиникова, председателем совета ВОИР тов. Зинovieв Л. В., за полугодие внедрено 38 предложений при плане 36.

В первом полугодии также хорошо работали коллективы рационализаторов сталелитейного, термического № 2, тракторосборочного № 2 и других цехов.

Неплохих результатов добился коллектив рационализаторов от цеха главного металлурга. В производство внедрено 14 предложений рационализаторов.

По итогам работы за первое полугодие решением заводского совета ВОИР и ЗК профсоюза присуждены классные места с вручением Почетных грамот и денежных премий восьми коллективам рационализаторов: чугунолитейному № 3, сталелитейному, тракторосборочному № 2, термическому № 2, автоматному, цеху станкостроения, механизации и автоматизации, опытному и деревообделочному. Почетной грамотой и денежной премией отмечен коллектив рационализаторов отдела главного металлурга. Звание «Лучшая комплексно-творческая бригада рационализа-

ными грамотами награждены лучшие рационализаторы завода.

Несмотря на положительные результаты, ряд коллективов цехов плохо справляется с выполненными заданиями по рационализации.

По-прежнему тянутся среди отстающих коллективы цехов: механического № 1 (начальник тов. Петров Н. Ф.), метизного (начальник тов. Раков), механического № 3 (начальник тов. Севостьянов), скрапоразделочного (начальник тов. Русанов), транспортногo (начальник тов. Шварцбург).

Большим пробелом в рационализаторской работе как в цехах, так и в целом по заводу является низкий процент внедрения предложений от числа принятых и низкий процент внедренных предложений с расчетом экономической эффективности.

Состоялась конференция рационализаторов и изобретателей завода. С докладом об итогах рационализаторской работы за шесть месяцев 1964 года выступил главный инженер завода тов. Воронин М. И.

В обсуждении доклада приняли участие уполномоченный по БРИЗу тракторосборочного цеха № 2 тов. Емцева А. С., председатель совета ВОИР чугунолитейного цеха № 3 тов. Перворочаев А. Н., рационализатор прессового цеха тов. Шаповалов и другие.

Делегаты конференции подвели итоги рационализаторской работы за первое полугодие и определили задачи на второе.

«торов» присвоено бригаде рационализаторов термического цеха № 2, где бригадиром мастер Тимофеев Михаил Николаевич. За полугодие бригада в составе пяти человек внедрила три предложения с общим экономическим эффектом более 10 тысяч рублей. Денежными премиями и Почет-

На улучшение этих показателей нацеливает объявленный по управлению тракторного и сельскохозяйственного машиностроения Кузбасского совнархоза трехмесячник массового внедрения в производство рацпредложений, изобретений и достижений наибольшего процента подсчета эко-

номической эффективности.

Трехмесячник проводится с 1 июля по 1 октября 1964 года. Наша задача — принять в нем самое активное участие.

Техническим руководителям и цеховым советам ВОИР надо внимательно разобраться со всеми ранее поданными рационализаторскими предложениями, определить ценность каждого из них и добиться внедрения принятых предложений. Возможности для этого у нас есть.

До конца года осталось пять месяцев. За это время мы должны внедрить не менее 750 рационализаторских предложений, девять изобретений и получить экономический эффект в сумме 650 тысяч рублей, т. е. выполнить полугодовой план.

Надо в каждом цехе поставить дело таким образом, чтобы каждый мастер и технолог участка четко знал свое задание по БРИЗу и стремился его выполнять.

Большая армия рационализаторов и изобретателей своим творческим трудом обеспечит еще более высокую производительность оборудования, снизит материальные и трудовые затраты, улучшит культуру производства и обеспечит выполнение годового плана по рационализации за 1964 год.

ЦИФРЫ РОСТА

За первое полугодие рационализаторы сэкономили: черного и цветного металла на 91 тысячу рублей, материалов — на 318 тысяч рублей, инструмента — на 11 тысяч рублей, заработной платы — на 73 тысячи рублей, снизили брак на 46 тысяч рублей.

Экономия в натуральных единицах составила: металла 311 тонн, электроэнергии — 282100 квтч; достигнуто снижение трудоемкости тракторов ДТ-54А на 59,8 минуты, ТДТ-75 — на 2 часа 59 минут. Высвобождено 22 человека вспомогательных рабочих и ИТР.

В первом полугодии этого года в рационализации производства приняло участие 1022 человека. В числе рационализаторов: 404 рабочих и 618 инженерно-технических работников. От них поступило 1262 предложения. Внедрено в производство 751 предложение при плане 750. За этот же период внедрено два изобретения. Общий экономический эффект составил 661 тысячу рублей или 102,3 процента.

Ускорить внедрение предложений

(Из выступления уполномоченного по БРИЗу тракторосборочного цеха № 2 тов. Емцевой А. С.)

Коллектив тракторосборочного цеха № 2 в первом полугодии уделял большое внимание внедрению рационализаторских предложений прошлых лет. По двенадцати предложениям выданы задания отделу главного конструктора. По некоторым открыты карты опыта, другие находятся на разработке и рассмотрении. В первом полугодии 1964 года поступило 37 предложений, из них 11 внедрены в производство.

Изготовлена многоместная ванна для подогрева гофрированных по предложениям тт. Волкова и Косолапова. По предложениям тт. Артюх и Альмова изготовлено приспособление для одновременного заворачивания вилки и тяг. Механизирована транспортировка погрузчика на главном конвейере по предложению тов. Леонтьева.

Внедрить 20 предложений — работа не легкая. В этом нам хорошо помогли работники отдела

главного конструктора и главного технолога. По нашей просьбе в короткие сроки производились изменения в документации и т. д.

Желательно, чтобы все отделы внимательно относились к нуждам цехов, оперативно решали вопросы, касающиеся внедрения предложений.

Так, по вине отдела материально-технического снабжения не внедряется предложение тт. Артюх и Альмова, зарегистрированное в мае 1961 года. Авторы предлагают изменить конструкцию хомутка ХС-26А, вместо болта поставить шпильку 6х25. Из-за отсутствия этих шпилек предложение не может быть внедрено.

Внедрение нескольких предложений задерживает отдел внешней кооперации. Надо, чтобы предложения рационализаторов внедрялись своевременно. К этому должны быть направлены усилия не только цехов, но и отделов.

Комплексная бригада за работой

(Из выступления бригадира термического цеха № 2 тов. Тимофеева)

В первом полугодии только наша комплексная бригада дала 12 тысяч рублей экономии. И раньше в термическом цехе № 2 работали комплексные бригады, но таких результатов нам удалось добиться впервые.

Комплектовали мы бригаду при активном участии цехового комитета и бюро рационализаторов и изобретателей. Просматривали обязательства рационализаторов, беседовали с каждым из них, учитывали деловые качества человека и его личное желание работать в бригаде. Такой подбор

оправдал себя. Мы дружно взялись за дело.

За семь месяцев мы внесли и внедрили семь рационализаторских предложений с экономическим эффектом 13600 рублей. Сейчас бригада работает над внедрением в производство еще шести рационализаторских предложений.

С целью повышения производительности закладного бака ведется его модернизация. В процессе внедрения находится саморазгружающаяся тара для деталей.

ОБРАЩЕНИЕ

УЧАСТНИКОВ КОНФЕРЕНЦИИ ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ, РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ, НОВАТОРОВ ПРОИЗВОДСТВА, ЧЛЕНОВ ВСЕСОЮЗНОГО ОБЩЕСТВА ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ И РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ АЛТАЙСКОГО ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМ. М. И. КАЛИНИНА К РАБОЧИМ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИМ РАБОТНИКАМ И СЛУЖАЩИМ, КО ВСЕМ ИЗОБРЕТАТЕЛЯМ, КО ВСЕМ ЧЛЕНАМ ВСЕСОЮЗНОГО ОБЩЕСТВА ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ И РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ ЗАВОДА

Дорогие товарищи!

Создание материально-технической базы коммунизма во многом зависит от инициативы и творческого дерзания рационализаторов и изобретателей. Во всех отраслях народного хозяйства открыт необозримый простор для плодотворного научного и технического творчества. Движение изобретателей и рационализаторов приобретает особое значение.

В развитии массового технического творчества у нас имеются немалые успехи. Участвуя в движении за создание фонда имени семилетки, рационализаторы и изобретатели Алтайского тракторного завода за первое полугодие 1964 г. внедрили 751 рационализаторское предложение и одно изобретение с общим экономическим эффектом 661063 рубля. Заводом получена экономия черных и цветных металлов на 91486 рублей, топлива и электроэнергии на 6799 рублей, инструмента — на 11344 рубля, заработной платы — на 73575 руб. За это время снижена трудоемкость трактора ДТ-54А на 59,8 минуты, трактора ТДТ-75 на 2 часа 59 минут. Высвобождено 22 человека вспомогательных рабочих.

Однако эти успехи были бы еще лучшими, если в каждом цехе, на каждом участке больше уделяли внимания творчеству рабочих-новаторов, рационализаторов, поддерживали и развивали их инициативу. Еще не во всех цехах рационализация стала массовой.

Мы, участники конференции рационализаторов

и изобретателей завода, обращаемся ко всем рабочим, мастерам, инженерам, техникам и служащим нашего завода:

Полнее используйте резервы производства, вносите больше рационализаторских предложений по повышению производительности труда и снижению себестоимости продукции.

Нам необходимо, чтобы в каждом цехе были созданы 2—3 комплексные бригады рационализаторов, чтобы из каждых ста предложений 85 были внедрены в производство.

Задача состоит в том, чтобы за оставшиеся полгода внедрить не менее 750 рационализаторских предложений, десять изобретений и получить экономии 650 тысяч рублей.

Участники конференции рационализаторов и изобретателей полны решимости в процессе своей работы использовать до конца всю первоклассную технику и при наименьших затратах денежных и материальных средств дать наибольшую эффективность.

Долг советского человека обязывает каждого трудящегося завода внести свой вклад в дело технического прогресса, найти свое место в рядах новаторов, рационализаторов и изобретателей, в борьбе за перевыполнение плана по всем технико-экономическим показателям.

Призываем вас, дорогие товарищи, развернуть массовое движение за досрочное создание фонда имени семилетки, способствуя тем самым успешному решению задач коммунистического строительства в нашей стране.

Контролеры на маршрутах города

В прошедшее воскресенье общественные контролеры провели проверку работы городского транспорта. На состоявшемся после этого коротком совещании были подведены итоги, где вскрыты причины, мешающие нормальной работе транспорта.

За два часа проверки контролеры составили четыре акта о нарушении правил перевозок пассажиров на водителях такси. Три таксиста были сняты с маршрутных линий. За полчаса проверки автобусов контролеры составили шесть актов о грубых нарушениях в обслуживании пассажиров!

Эти примеры — свидетельство того, что руководство городского пассажирского автохозяйства нашего города еще недостаточно принимает мер к улучшению работы транспорта. Кто же они, нарушители?

Это таксист И. Н. Дуреко, работающий на машине АЛЖ 87-30. При проверке обнаружилось, что он по существующим правилам не снимает отсчеты с таксометра через два часа и не делает контрольные отметки в бланках. В машине Дуреко неправильно опломбированы редуктор и спидометр. Какова же причина? Может, забывчивость таксиста? Вряд ли. Ведь Дуреко не первый год работает водителем и должен знать правила.

Контролеры задерживают таксиста П. К. Соловьева.

— Почему нет пломбы? — спрашивают они водителя.

— Счетчик ремонтировали и сменщик, видимо, забыл опломбировать таксометр. Вот беда, — оправдывается Соловьев.

В путевом листе водителя отмечено время выезда на машине: 7 часов утра. В 11 часов 20 минут в бланках не было сделано ни одной контрольной отметки о километраже и показаниях счетчика. И вот результат: контролеры составляют акт и снимают Соловьева с линии.

Отсутствие контрольных отме-

ток, неправильное опломбирование — таковы нарушения у водителей такси тт. Полягалова, Вирюкова.

Несомненно, в пассажирском автохозяйстве есть водители, которые добросовестно выполняют обязанности. И тем не менее при проверке контролерам «не повезло» встретить такого водителя.

Следует сделать серьезный упрек в адрес механиков пассажирского АТХ, разрешающих выезд машин на линии маршрутов с большими неисправностями.

Не лучше положение и на автобусных маршрутах, особенно на четвертом и пятом. 26 июля, например, по распоряжению старшего диспетчера тов. Долгих сюда были занаряжены восемь машин. Фактически же действовало только три. Остальные сошли с линии из-за поломки. Три автобуса — это слишком мало, чтобы нормально обслуживать пассажиров. Вот почему на автобусных остановках четвертого и пятого маршрутов всегда много людей. При посадке в автобусы разыгрываются неприятные сцены.

На втором маршруте 26 июля должно было работать семь автобусов, а было только пять.

Работники автобусного парка в целях усиления перевозок во время часов «пик» раньше практиковали укороченные рейсы, увеличивали число автобусов на маршрутах. Сейчас же это хорошее дело заброшено. Вот почему на остановках перед и после работы творится невообразимая давка. Пассажир в такие часы тратит немало сил и энергии, чтобы добраться с одного конца города на другой.

Многие остановки в городе не оборудованы: нет скамеек для ожидания автобусов, нет помещений, а ночью — освещения.

Среди отдельных кондукторов автобусов есть еще такие, которые занимаются обчетом пассажиров и другими махинациями.

Позорит свой коллектив кондуктор Христенко, которая продавала пассажирам ранее использованные билеты. Старые билеты у нее были обнаружены и в сумке, и в кармане спецодежды.

Нарушает правила ведения билетно-учетного листа кондуктор В. Г. Канаева. При проверке проданных билетов и суммы денег у кондуктора тов. Сердцевой контролеры обнаружили излишки. Она же делает по своему усмотрению поправки в билетах.

Общественные контролеры указали работникам пассажирского АТХ на вскрытые недостатки. Руководителям АТХ следует принять все меры для улучшения работы городского транспорта.

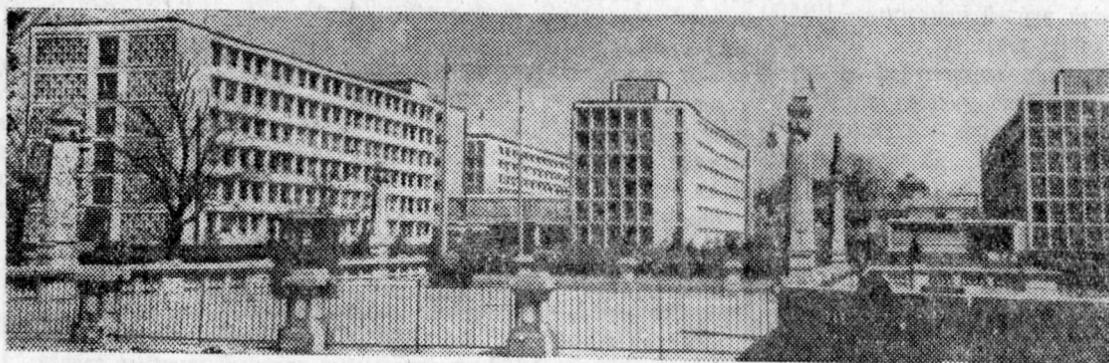
А. ФИЛИППОВ.

В Народной Румынии



На снимке: в лаборатории химического факультета университета.

В этом году румынский народ отметит столетие существования и плодотворной деятельности одного из крупнейших учебных заведений Румынии Бухарестского университета и 270-летие со времени создания в стране высшего образования. После установления народно-демократического строя перед всем румынским народом открылся широкий путь к знанию. Одновременно с бурным развитием народного хозяйства в стране развивалось и высшее образование. Румынская Народная Республика относится к числу стран с наибольшим количеством студентов на 1.000 жителей. На дневных и вечерних отделениях 46 высших учебных заведений республики занимаются почти 100 тысяч человек. Только на 12 факультетах Бухарестского университета обучаются 14 тысяч студентов.



На снимке: новые студенческие общежития в Бухаресте.

С бракоделов надо спрашивать

Два года назад в цехе станкостроения, механизации и автоматизации под руководством старшего мастера Владимира Михайловича Супоницкого бригада слесарей тов. Баева изготовила гидравлический пресс.

Однако изготовлен пресс был некачественно. Комиссия забраковала его из-за множества дефектов. Тогда бы руководителям цеха и нужно было заставить бракоделов исправить дефекты. Ведь денежки-то они получили! Но этого вовремя никто не сделал.

Отношений что ли портить не хотели, или еще по какой причине.

Простоял пресс в цехе больше двух лет и вот недавно понадобился очень срочно.

— Разве может ценное оборудование простаивать, — сказали руководители цеха, — в дело его, в дело. И обязали устранить дефекты коллектив отдела механика, который, впрочем, отношение к этому прессу имеет очень далекое. Да еще плюс к этому пресс не входит в единицу оборудования механиков. Но начальству виднее.

А пресс за эти два года хоть и не работал, но поизносился, ведь без присмотра был. Некоторые детали исчезли неизвестно куда, по правилам техники безопасности он не оборудован.

— Дела, — вздыхают слесари-ремонтники и исправляют дефекты бракоделов. Может быть, пресс и действительно необходим цеху, мы этого не оспариваем. Но дело в том, что уже вторая бригада за этот злополучный пресс получает деньги. Чья это вина? Бракодел бракоделом, а руководители цеха куда смотрят? Кому, а начальнику цеха известно, какими формами нужно бороться с бракоделами.

А как же чувствуют себя бра-

коделы? При разговоре старший мастер Владимир Михайлович Супоницкий безапелляционно заявил: «Мне, братцы, не до прессы. Ремонтировать его не буду».

Как хочется сказать Владимиру Михайловичу, что так работать нельзя. Это порочный метод. И деньги бригаде уплачены совершенно зря. Что, интересно, скажет на этот счет администрация цеха? Механики будут ждать ответа.

Н. НОВИКОВ,

слесарь - ремонтник цеха станкостроения, механизации и автоматизации.

КЛУБ ЗАВОДА

29 июля

художественный фильм

ВЕЛИКИЙ КАРУЗО

Начало сеансов: в 11, 5, 7 и 9 часов вечера.

И. о. редактора В. Г. ДЕНЯЕВА.

КТО ОТВЕТИТ ЗА ЭТО?

В каждом цехе завода работает множество станков. Одни сверлят, другие фрезеруют, третьи... Впрочем, разве можно перечислить все операции, которые они производят. Речь пойдет не об операциях, а о моторах, без которых станки не представляют ценности.

Да, не будь моторов, кулачки станков не вращались бы, прессы бездействовали. Моторы нужны! Исправные, мощные. Но как и всякое другое оборудование, они через определенное время нуждаются в ремонте. Моторы доставляют к нам

Коллектив электроцеха трудится напряженно, борется за перевыполнение плана, повышает производительность. Давно уже не было случая, чтобы цех не выполнил государственного плана. Но вот... кто-то подставил ножку, и мы с горем пополам закрыли июньскую программу.

Расскажу по порядку. Для ремонта мотора необходим электрокартон. Цеху его нужно в месяце более 150 килограммов. Мы сделали заявку в отдел снабже-

ния, но в течение июня картона не получили. План находился под угрозой срыва.

Тогда руководители цеха нашли выход. Картон заменили кафельной бумагой и локотками. Картон разрывали надвое, чем нарушали технологию ремонта моторов и технологические нормы. Но приходилось искать выход из создавшегося положения. План выполнили, хотя качество ремонтируемых моторов стало значительно ниже.

Нельзя, однако, думать, что мы сидели сложа руки. Когда на заводе не стало электрокартона, общественные организации цеха

обратились с письмом к председателю совнархоза тов. Графову. Меры были приняты, и картон самолетом из Новосибирска доставили в Рубцовск. Трасса в 600 километров была преодолена за два часа. Однако работники отдела снабжения по непонятным причинам не вывозят картон 500 килограммов крайне необходимого материала более недели пролежало в аэропорту, в то время когда работа цеха срывается из-за нехватки электрокартона.

Кто, интересно, за это ответит? М. БРУСИЛОВСКИЙ, заместитель начальника электроцеха.

Супругам по 119 лет

СТЕПАНАКЕРТ. Насир и Гекчак Гасимовы, жителям селения Зарослы в Азербайджане, было по 16 лет, когда они отпраздновали свадьбу. Сейчас супругам по 119 лет.

Селение, где живут долгожители, находится в нагорном Карабахе. В этой живописной местности

юго-восточной части Малого Кавказского хребта насчитывается 214 человек, проживших целый век и больше.

Старейший житель этого края 137-летний колхозник из села Вагуас Мардакертского района Амбарцум Григорян в ответ на вопрос врача, не ощущает ли он

какого-либо недомогания, сказал, что у него «нет времени болеть».

Почти все должители нагорного Карабаха, несмотря на хорошую материальную обеспеченность, продолжают трудиться. Все они без исключения семейные. Женщины, составляющие 67 процентов долголетних, имеют от 10 до 21 ребенка.

Коллектив работников отдела кадров выражает глубокое соболезнование Журавлевой Марии Трофимовне по поводу смерти ее матери **ЖУРАВЛЕВОЙ Пелагии Ивановны.**

Коллектив опытного цеха с прискорбием извещает о преждевременной смерти пенсионера **КИСЛОВА Николая Петровича,** последовавшей 24 июля 1964 года, и выражает глубокое соболезнование семье покойного.