

Оперативнее решать вопросы механизации

Июньский Пленум ЦК КПСС поставил новые большие задачи перед работниками промышленности в деле механизации и автоматизации производственных процессов, как важных резервов повышения производительности труда и успешного выполнения грандиозных планов семилетки.

Коллектив нашего завода за последнее время внедрил много ценных мероприятий по механизации и новой технике, которые направлены на дальнейший технический прогресс производства, улучшение и облегчение условий труда, повышение показателей экономической эффективности, экономию металла. Однако досадно то, что выполнение отдельных мероприятий часто затягивается на длительные сроки, а иногда внедренные мероприятия используются неполноценно.

Более двух лет проводятся монтажные работы по подвесному конвейеру из механического цеха № 1 в термический цех № 2. Сроки пуска этого конвейера недопустимо затянулись, но руководители механического цеха № 1 (начальник тов. Петров) и термического цеха № 2 (начальник тов. Богданов) не проявили должной заботы о быстрейшем окончании монтажа подвесного конвейера.

В чугунолитейном цехе № 3 был сдан в эксплуатацию инерционный конвейер. Но из-за отсутствия необходимого ухода и наблюдения со стороны отдела механика цеха (механик т. Некрутий) конвейер выведен из строя и вот уже несколько месяцев не восстанавливается.

С пуском в эксплуатацию от-

Флаг зовет!

Над третьим участком автоматного цеха, где трудятся члены лучшей коммунистической бригады завода, которой руководит Клара Мальцева, высоко поднято большое полотнище боевого флага Военно-Морского Флота, подаренное моряками крейсера «Свердлов». Девушки из бригады Марии Мариловой, борющейся за звание коллектива коммунистического труда, с завистью поглядывают на полотнище флага. Еще бы! Такой чести — получить на хранение Военно-Морской флаг — надо удостоиться! И бригада Мария Мариловой стремится работать, жить и учиться так, чтобы завоевать почетное звание коммунистической.

В августе средняя выработка этой бригады составила 175 процентов на каждого члена бригады. Многие девушки, такие как шлифовщица Мария Поломашова, фрезеровщица Валентина Фадеева, Александра Олюнина и другие стали учиться в школе рабочей молодежи. Пошла учиться в девятый класс и бригадир Мария Марилова.

Но чтобы догнать бригаду коммунистического труда Клары Мальцевой, членам бригады Марии Мариловой предстоит еще много поработать. В бригаде Клары Мальцевой на сегодняшний день подано 6 рационализаторских предложений, из которых три уже внедрено в производство. А в бригаде Марии Мариловой дела с рационализацией обстоят хуже: до сих пор не подано ни одного рационального предложения.

Несколько ниже и средняя выработка на одного рабочего в бригаде Марии Мариловой, но это не страшит девушек, которые равняются по передовой бригаде Клары Мальцевой. Они с завистью поглядывают на полотнище Военно-Морского флага и прилагают силы к тому, чтобы догнать подруг по работе.

Л. ЗИНОВЬЕВ,
Автоматный цех.

деления точного литья повысилась производительность труда литейщиков, но здесь также плохо решается вопрос механизации и автоматизации. Автоматическая линия обмазки, обсыпки и сушки елок модельного участка отделения точного литья и пятипозиционный автомат не сданы в эксплуатацию из-за отсутствия пресс-форм на автоматы, которые должен был изготовить инструментальный цех. Не может быть терпимым также равнодушное отношение руководителей отделения точного литья к этому важному делу.

Приобретенные для прессового цеха механизмы автоподач лежат без движения и не используются также из-за косного отношения руководителей цеха к вопросам механизации.

Затянулись также работы по сдаче в эксплуатацию участка окраски деталей в электростатическом поле и передача закалки деталей трелевочного трактора токами высокой частоты из моторного цеха в поточную линию механического цеха № 4.

Остается невыполненным еще ряд ценных мероприятий, направленных на дальнейший технический прогресс на заводе. Повинны в этом начальники технических отделов завода тт. Гохберг, Жежер, Багин и Меснянкин, которые не следят за своевременным вводом в эксплуатацию новых объектов.

Приказом директора завода № 693 обращено серьезное внимание на нерадивое отношение руководителей цехов и отделов к вопросам технического прогресса. Разработан график внедрения многих мероприятий технического прогресса. Оперативно, поделовому и качественно внедрять все мероприятия, связанные с техническим прогрессом, — такая задача сегодняшнего дня.

1 сентября. Готовились к этому дню сотни, тысячи детских сердец, сильно соскучившихся по школьной парте, по первому звонку. А сколько радостных минут пережили малыши, впервые переступившие порог школы! В детских садах, где они воспитывались и разучивали первые хорошие песни, звонкие стихи, кружились в хороводе, тепло провожали ребят в школу. Глазенок блистали от радости, когда им показывали хорошо учиться, быть прилежными и примерными для всех.

В рабочей семье торжество. Еще задолго до первого сентябрьского утра первоклассник уж в который раз примеряет ладно сшитый костюм, а главное, школьную фуражку с широким козырьком. Здесь только и говорят о школе, о высоком здании, укрытом зеленой листвой, о просторных классах. Сколько вопросов детских, наивных! И вот настало утро 1 сентября. Никогда так рано не просыпались дети, как в этот день. Они торопят родителей.

— Скорей, скорей в школу! —

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Трудовой Труд

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

17-й год издания
№ 102 (2084)

Четверг, 3 сентября 1959 г.

Цена
10 коп.

Готовимся к переходу на 7-часовой рабочий день

С чувством долга

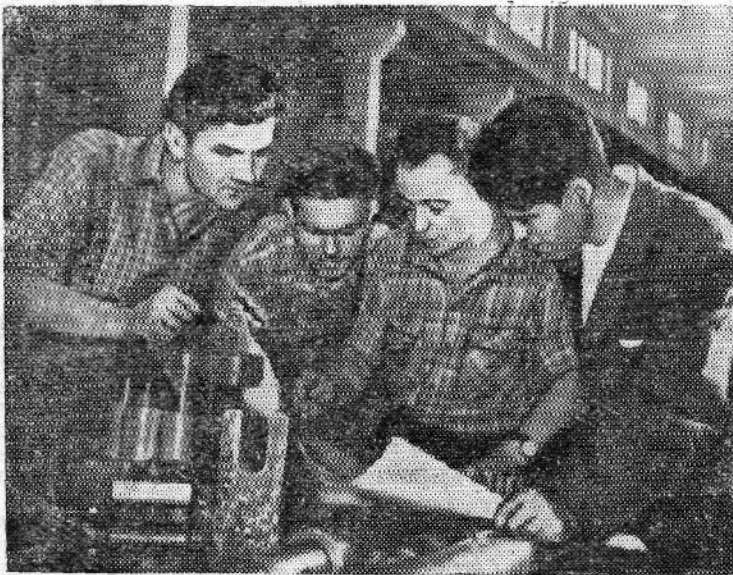
Напряженное время сейчас для коллектива чугунолитейного цеха № 1. Ведь осень — ответственный период, последний рубеж перехода на семичасовой рабочий день. Работать слаженно, дружно, экономить каждую рабочую минуту — вот чем руководствуются труженики цеха.

В северном пролете на формовке с хорошими результатами заканчивает каждую смену бригада формовщиков, в состав которой входят тт. Гавриленко (бригадир) и Воронков (член бригады).

Старые рабочие, обогатившие трудовым опытом, добиваются замечательных успехов. При норме заформовать 36 штук коробок скоростей, они формуют до 70. Такой выработки они добиваются благодаря правильной организации труда и экономному использованию рабочего времени.

Н. КОМАРОВ,

и. о. начальника северного пролета.



Начался учебный год в школах

Первый звонок

И, уцепившись за родительский рукав, быстро шагают к светлому зданию школы. Заполнила сегодня улицы, переулки веселая, шумная детвора.

Шумно и оживленно во дворе школы. В эту утреннюю пору особенно хорошо дышится. Воздух чист и свеж, листва на деревьях слегка тронута позолотой наступающей осени. Из распахнутых окон школы навстречу утренней прохладе несется ребячий гомон. И кажется, нет уже осени, она отступила назад, снова наступило цветение, бурное цветение молодой поросли.

В средней школе № 9, также как в школах №№ 6, 17 и других, расположенных на нашем заводском поселке, перед началом занятий — линейка, горячие напутствия, приветственные слова, ребята поздравляют с началом учебного года.

В ряд выстроились малыши-первоклассники. Десятиклассники, будущие выпускники, торжественно принимают шефство над малышами.

А вот и прозвучал первый звонок. Быстро заполняет детвора

классы. Всюду море цветов — в учительской, в коридорах, в классах. Пышные букеты георгинов, роз принесли учащиеся в знак признательности и большой любви к школе.

С первым звонком начался учебный год. В первом классе малышек знакомят с распорядком в школе, в восьмых классах идут уроки литературы и русского языка, в десятых классах — математика, химия. Полный день учебы.

В школе № 9 за парты село 950 учащихся, причем впервые переступили порог школы 90 ребят. В средней школе № 6 — 1500 учащихся, здесь 42 класса, в том числе шесть первых.

В деловой обстановке прозвучал первый звонок и в школе рабочей молодежи № 1.

300 молодых рабочих — новые учащиеся этой школы, многие из них члены коллективов, борющихся за звание коммунистических.

Пожелаем же и школьникам, и молодым рабочим больших, радостных, успехов в новом учебном году.

Новая победа

Коллектив радиаторного участка прессового цеха, которым руководит старший мастер тов. Высоченко, настойчиво борется за досрочное выполнение задания первого года семилетки.

В этой благородной борьбе в первых рядах лучшие люди участка — газосварщики Иван Кузьменко, Сергей Зубарев, оцинковщик Иван Беденко, контактная сварщица Матильда Богер и другие.

Высокой выработкой, исключительной дисциплинированностью они увлекают за собой весь коллектив, который сумел обеспечить ритмичную работу участка и выполнение сменных заданий.

Пример в труде показывают и наладчики Василий Левкин и Иван Кухаренко, обеспечивающие бесперебойную работу оборудования.

Благодаря этому коллектив радиаторного участка 28 августа выполнил месячную программу на 101 процент.

Новая победа окрылила радиаторщиков и каждый из них дал себе слово работать так, чтобы первым рапортовать о завершении годового плана по выпуску основной продукции.

Г. ЖИХАРЕВА.

Прессовый цех.

Минск. Коллектив завода автоматических линий и специальных агрегатных станков решил за семилетие дать автоматических линий в 2—2,5 раза больше, чем предусмотрено планом.

Молодые инженеры-конструкторы Борис Индин и Владимир Полонский оказывают помощь бригадам слесарей-инструментальщиков, соревнующимся за почетное звание коллективов коммунистического труда. Конструкторы помогли рабочим улучшить технологию изготовления деталей. Такое содружество принесло большую пользу. В бригадах значительно повысилась производительность труда.

Член заводского комитета комсомола Борис Индин работает в содружестве с бригадой, которой руководит Игорь Блок. Слесари ведут сборку штампов и приспособлений и перевыполняют нормы.

На снимке (слева направо): слесари комсомольцы Юрий Танинский, Вячеслав Минеев, инженер Борис Индин и бригадир Игорь Блок обсуждают технологию изготовления одной из деталей.

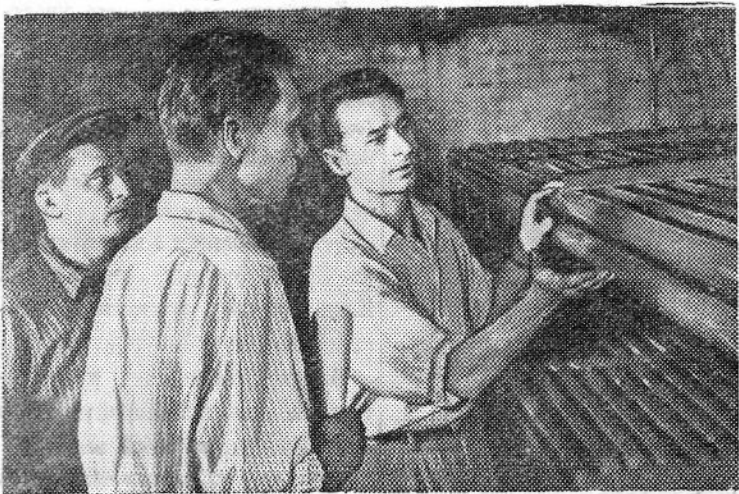
Фото М. Минковича.
Фотохроника ТАСС.

Люди хорошие

На фрезерном участке штамповой мастерской кузнечного цеха не хватает трех человек. Они уехали на помощь труженикам села. Оставшиеся станочники справляются с заданием успешно. План августа перевыполнен.

— Люди здесь все хорошие, перевыполняют задания, — говорит мастер участка Александр Денисович Кузнецов. — Взять, к примеру, строгальщицу поперечно-строгального станка Елизавету Булгакову. Ее сменная выработка — 180—220 процентов.

Много и других замечательных людей. Фрезеровщик Андрей Буксаус, строгальщик коммунист Н. В. Гуляев и другие. Все они самоотверженным трудом добиваются новых трудовых побед.



На Запорожском трансформаторном заводе создана комиссия по осуществлению парторганизацией права контроля деятельности администрации. Комиссия взяла под свое наблюдение выполнение плана внедрения новой техники, механизации и автоматизации производственных процессов и модернизации оборудования. Члены комиссии следят за реализацией этих мероприятий на отдельных участках. Так, например, в цехе продукции широкого потребления они взяли под контроль пуск новой поточной линии для изготовления трансформаторов и стабилизаторов напряжения. В настоящее время комиссия наблюдает за строительством третьей очереди отделения для окраски мелких деталей трансформаторов в сварочном корпусе.

На снимке: председатель комиссии старший инженер отдела главного энергетика завода А. И. Кишик (в центре) и член комиссии начальник смены паросилового цеха В. И. Гробовой (слева) беседуют со старшим мастером заготовительно-сварочного цеха Л. В. Васильевым о работе новой поточной линии для окраски радиаторов.

Фото А. Красовского.

Фотохроника ТАСС.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Выполняем решения партии

Под руководством партийной организации коллектив Рубцовского опорного пункта Алтайского научно-исследовательского технологического института машиностроения (АНИТИМ) упорно добивается выполнения исторических решений XXI партийного съезда и июньского Пленума ЦК КПСС.

Для Алтайского тракторного завода выполнен и внедрен ряд важных работ по комплексной автоматизации и механизации производственных процессов, по разработке и внедрению прогрессивных технологических процессов.

За последнее время на заводе внедрены электровысачный автомат для высадки головок пальцев звеньев гусеницы трактора ТДТ-60, маятниковый автомат для нагрева и закалки обода поддерживающего ролика трактора ДТ-54, полуавтомат для закалки торцев шлиц вала с конической шестерней, приборы активного контроля в процессе шлифовки типа АК-2 в количестве 32 единиц. Значительную ценность представляет также освоение серонасыщения технологических шатунных болтов и накатных роликов. Все эти новшества дают экономический эффект 4.300 тысяч рублей.

В настоящее время находятся в стадии внедрения полуавтомат для поверхностной закалки обода катка трактора ТДТ-60, полуавтомат для сварки в среде углекислого газа пяти наименований деталей ТДТ-60, автомат АЭ-5П для высадки пальцев звеньев гусеницы трактора ДТ-54. Мы занимаемся сейчас модернизацией двух полуавтоматов для закалки обода опорного катка пропанного трактора в соответствии с новым ГОСТом. В скором будущем начнет работу установка для пневматической регенерации горелых формовочных составов, будет пущен пресс для прессования форм при высоком удельном давлении.

Эти работы коллектив АНИТИМа выполняет совместно с заводом. Экономический эффект при внедрении перечисленных мероприя-

тий составит около 4 миллионов рублей.

В ускорении сроков внедрения перечисленных новшеств должны больше проявлять заинтересованности заводские партийная и профсоюзная организации.

Партийная организация АНИТИМа проводит широкую разъяснительную работу в своем коллективе, заостряя внимание рабочих, инженеров, техников, научных работников на решении вопросов, связанных с техническим прогрессом на заводе. Кроме того, опорный пункт института выполняет целый ряд заказов других предприятий Алтайского экономического района и других совнархозов.

Технические силы нашего опорного пункта направлены сейчас на успешное завершение проектирования автоматов для закалки методом нагрева в электролите статоров и роторов турбобуров для Кунгурского машиностроительного завода. Внедрение закалки турбобуров повысит их износостойкость в два раза и при этом даст экономии 5 миллионов рублей на 20 процентов годовой программы выпуска турбобуров.

Выполняя решения июньского Пленума, коллектив опорного пункта берет ряд дополнительных обязательств по разработке и внедрению новой техники. В частности, ведутся работы по проектированию автоматической линии изготовления пальцев звеньев гусеницы, механизированного участка изготовления форм методом прессования под высоким удельным давлением. Исследуются и разрабатываются методы поверхностной закалки зубьев ведущих колес трактора и т. д.

Партийная организация Рубцовского опорного пункта, а вместе с ней и весь коллектив добьются намеченной цели. Мы надеемся, что руководство завода поможет нам в расширении производственной площади.

А. ДЕГТЯРЕНКО,
секретарь партийного бюро.

Где ваша инициатива, молодые кузнецы?

Четыре месяца назад секретарь комсомольского бюро кузнечного цеха Аня Фокина отчитывалась о своей работе на заседании заводского партийного комитета. Начинающему вожаку цеховой молодежи было трудно отчитываться перед таким авторитетным партийным органом, тем более, что никаких положительных фактов в своей работе она назвать не могла. Добрым наставлением в этот день прозвучали слова членов партийного комитета, глубоко вскрывших пробелы и ошибки комсомольского бюро кузнечного цеха.

В постановлении партийного комитета указывались конкретные сроки исправления отмеченных недостатков, которые заключались в слабой организаторской роли комсомольцев кузнечного цеха.

Недавно партийный комитет завода организовал проверку принятого в апреле текущего года решения по комсомольским организациям кузнечного и моторного цехов. Снова на расширенном заседании парткома были заслушаны отчеты Анны Фокиной и Галины Игнатьевой (секретаря комсомольского бюро моторного цеха).

Как и в предыдущий раз, тов. Фокиной по существу не о чем было говорить, так как никакой работы за истекший период не проводилось, работа комсомоль-

ского бюро была пущена на самотек.

О ЧЕМ ГОВОРЯТ ЦИФРЫ

В кузнечном цехе насчитывается молодежи комсомольского возраста свыше 200 человек. Около пятидесяти юношей и девушек 18—23-летнего возраста не приняты в комсомол. За четыре месяца здесь не принято в члены ВЛКСМ ни одного человека.

В дни, когда весь советский народ настойчиво борется за претворение в жизнь исторических решений июньского Пленума ЦК КПСС, наметившего грандиозную программу роста технического прогресса, в кузнечном цехе в рационализаторской работе участвуют только 13 комсомольцев.

Слабо контролирует комсомольское бюро учебу молодых рабочих. В текущем году 67 комсомольцев не определили еще форму учебы. В комсомольской политехсете будет обучаться только 14 человек.

КОГДА НЕТ АКТИВА

Причины серьезных недостатков в работе комсомольской организации кузнечного цеха кроются прежде всего в том, что у Анны Фокиной нет надежного, доброго помощника — широкого комсомольского актива. Даже между членами комсомольского бюро не наблюдается хорошей комсомольской спайки.

Члены парткома тт. Егоров и Толкачев, анализируя работу комсомольских организаций кузнечного и моторного цехов, сделали серьезные упреки в адрес заводского комитета ВЛКСМ и цеховых партийных организаций, ослабивших контроль за работой цеховых комсомольских бюро.

Комсомольцы кузнечного редко видели у себя в цехе секретаря ЗК ВЛКСМ Геннадия Назарова, его заместителя Валентина Шведова и других работников заводского комитета, которые не оказали практической помощи молодому секретарю комсомольской организации тов. Фокиной.

БЫТЬ ЗАСТРЕЛЬЩИКАМИ ХОРОШИХ НАЧИНАНИЙ

Механизация и автоматизация производственных процессов — главная задача коллектива кузнечного цеха, где очень много еще остается малопроизводительных ручных работ. Члены партийного комитета напомнили комсомольцам об их долге — быть застрельщиками новых начинаний.

Комсомольскому бюро предложено провести широкую разъяснительную и воспитательную работу с молодежью, возродить в цехе боевые комсомольские традиции (рейды «легкой кавалерии», шефство над новой техникой, над культурой производства).

М. ИВАНОВ.

Освоим в срок выпуск задних мостов трактора ТДТ-60

Преодолеваем трудности

Недавно по решению правительств на наш завод было передано производство задних мостов трелевочного трактора ТДТ-60, которые раньше поставлялись нам по кооперации с Минского тракторного завода. В первой половине июля на завод из Минска стало прибывать станочное оборудование, которое немедленно развозилось по цехам и монтировалось на ответственных производственных площадях. Монтировались станки и в моторном цехе на участке обработки деталей заднего моста трелевочного трактора. И с 25 июля вновь организованый участок моторного цеха вплотную приступил к запуску, наладке и освоению 7 наименований деталей заднего моста.

Трудностей было много. Одновременно с монтажом и подключением станочного оборудования в производство запускались детали и обучались новые рабочие. Подготовкой новых кадров занимались тт. Ядыкин и Пьяных, которые побывали на Минском тракторном заводе, где освоили в совершенстве обработку семи заданных наименований деталей.

Ощущалась в первое время нехватка мерительного инструмента и заготовок.

Первые пять наименований

деталей партиями по 5 штук были сданы ОТК в 4 августа. Это была большая удача. Этот день по праву можно считать днем рождения нового коллектива участка деталей заднего моста трелевочного трактора в моторном цехе.

Остальные два наименования из-за отсутствия заготовок из третьего чугунолитейного и сталелитейного цехов были освоены немного позже. Последнее наименование — корпуса сателлитов — были сданы работникам ОТК 20 августа. Эта деталь самая трудоемкая и сложная по технологии обработки на нашем участке.

Для быстрейшего освоения перечисленных деталей в моторном цехе была организована комплексная бригада. Эта бригада проделала большую работу. Активное участие приняли в работе комплексной бригады т. Логинова (отдел главного технолога), Огнев (отдел главного конструктора), Файт (технолог моторного цеха) и другие.

Но некоторые члены бригады, такие как тов. Шевель из отдела главного конструктора, тов. Дягилев (отдел главного технолога) и тов. Поляков (инструментально-производственный корпус), присутствовали на собра-

нии комплексной бригады всего лишь один раз.

Может быть результатом такой работы комплексной бригады и является то, что на сегодня на вновь организованном участке есть целый ряд вопросов, требующих разрешения. В частности, при обработке 6 наименований чугуновых заготовок на нашем участке применяются резцы из сплава ВК-8, в то время как на Минском тракторном применялись резцы из сплава ВК-4 и ВК-6. Применение резцов из сплава ВК-8 на нашем заводе резко снизило производительность труда. Отдел главного технолога должен в ближайшее время решить вопрос о замене резцов из сплава ВК-8 на резцы из сплава ВК-4 или ВК-6.

Необходимо улучшить подачу заготовок из сталелитейного цеха. Ведь только из-за отсутствия заготовок мы в августе выполнили план по выпуску готовой продукции всего на 60 процентов.

Коллектив участка деталей заднего моста трелевочного трактора в моторном цехе приложит все силы к тому, чтобы государственный план сентября был выполнен в срок в указанной номенклатуре.

И. ФЕДОРОВ,
старший мастер.

Тормозят в работе

Рабочие механического цеха № 1 полны решимости досрочно выполнить первый год семилетки. И сейчас прилагаются все усилия для повышения производительности и качества выпускаемой продукции. Но решение этих вопросов не всегда зависит от рабочих нашего цеха. Заготовки для деталей 36.14, 36.16 поступают из сталелитейного цеха на участок № 4. Здесь тратятся время, труд, средства для их обработки. Но на последней операции — шлифовке 25—30 процентов обработанных деталей уходит в брак по причине некачественных заготовок.

По этому вопросу мы неоднократно обращались к руководителям сталелитейного цеха, к главному металлургу завода. Но безрезультатно. Заготовки по-прежнему поступают низкого качества. Так, за 10 дней августа было подано 1568 заготовок. Из них 420 ушло в брак по литью.

Плохо поставляли в августе детали на участок сборки задних мостов и прессовщики. По их вине ежедневно простаивает сборка заднего моста. Например, 25 августа из-за детали 38.029 сборки простояли 2 часа, 26 августа в первой смене не работали до половины

двенадцатого: не было деталей 38.029 и 38.026. Подобные факты влияют на выполнение задания по выпуску тракторов ДТ-54. В это же время производственно-диспетчерский отдел завода плохо реагирует на запросы цеха, а начальник прессового цеха тов. Побежимов, в свою очередь, не принимает мер по устранению недостатков в прессовом цехе.

ДЕНИСЕНКО, ЧИСТИКИН, ЧЕРНЫШОВ, ВЕБЕР, ПЕТРЕНКО, ЧЕРТОВСКИХ, ИБРАГИМОВА и другие рабочие механического цеха № 1.

* Товарищеская помощь

Чтобы обеспечить работников жильем, коллектив опытного цеха строит хозяйственным способом двухэтажный 12-квартирный дом. Сейчас строительство подходит к концу.

26 августа на цеховом профсоюзном собрании рабочие и служащие приняли решение провести субботник по быстрейшему завершению строительства. По три часа решили отработать и комсомольцы.

И вот в субботу в 2 часа дня большинство работников после окончания первой смены направилось на строительство. К их приходу был подготовлен необходимый инструмент и инвентарь. Пришедшие на субботник сразу же принялись за дело.

Дружно потрудились опытные в этот день. Они проделали большую работу: вырыли траншею для подвода отопительной системы, на всей территории убрали остатки строительных материалов, мусор.

Каждый участник субботника трудился с большой энергией, зная, что в ближайшее время двенадцать семей отпразднуют новоселье в доме, построенном силами самих рабочих.

П. ЖУЛАЕВ.



На Челябинском трубопрокатном заводе сооружается третья очередь трубоэлектро-сварочного цеха.

С опережением графика работает на стройке бригада электромонтажников Е. П. Дмитриева.

На снимке: бригадир Е. П. Дмитриев.

Потери от брака?

Длительное время в механическом цехе № 1 кривая брака падала книзу. Но в июле она остановилась на уровне прошлого месяца.

Случилось это потому, что брак на участках № 3 и 5 и на участке шестерен ТДТ-60 стал снова расти. Это не могло не обеспокоить руководство цеха. Были приняты меры к дальнейшему сокращению брака, к улучшению качества выпускаемой продукции.

Причин, способствовавших увеличению процента брака, на указанных участках было несколько. И немаловажной из них было снижение требовательности со стороны сменных мастеров к своим рабочим. Ведь чем же иным, если не отсутствием требовательности, можно объяснить тот факт, что не так давно на участке № 5, где старшим мастером тов. Дудкин, одна работница участка за месяц загнала в брак деталей на 1200 рублей.

Есть и другие причины. На участке № 3 (старший мастер тов. Бекарев) сравнительно большой брак по деталям 37-436 (конический вал). Причина брака — смещение шлиц из-за неисправности шлицефрезерных станков. Шлицы получаются непараллельными, не выдерживаются размеры. Станки, на которых фрезеруются шлицы, — морально

устаревшие, изношенные до такой степени, что отремонтировать их невозможно.

Есть на этом участке шлице-

Их может не быть...

шлифовальные станки, на которых можно исправлять конические валы. Но эти станки длительное время не могут быть запущены в работу. Не было рабочих, а теперь не хватает одного наладчика. Но бюро труда и заработной платы цеха не дает разрешения на введение в штатное расписание участка дополнительной единицы — должности наладчика. А без наладчика участку не обойтись. Кроме двух шлицешлифовальных станков, он должен будет обслуживать еще семь других станков. Сейчас на этой группе оборудования функции наладчика исполняет сменный мастер, которому не остается времени на контроль за качеством продукции, выпускаемой его рабочими.

Если принять во внимание то, что в августе на третьем участке забраковано 40 конических валов стоимостью по 52 рубля каждый, то станет вполне очевидным, что бюро труда и заработной платы механического цеха № 1 на-

прасно упрямствует с введением в штатное расписание новой единицы наладчика.

Большое количество брака по-

рождает текучесть рабочей силы. За короткий промежуток времени на ответственной операции — шлифовке конического вала — сменилось три шлифовщика. Руководители цеха и участка не принимают мер к тому, чтобы урегулировать вопрос с оплатой труда шлифовщиков, материально заинтересовать их. К тому же здесь отсутствует механизация труда, что снижает производительность.

Есть несколько путей устранения имеющегося повышенного процента отхода дорогостоящих деталей в брак. И одной из них является упорядочение оплаты труда шлифовщика на шлифовке конических валов. Это даст возможность повысить качество выпускаемой продукции и сократить потери металла и дорогостоящего рабочего времени. Об этом надо серьезно подумать.

В. ЛУНИЧЕВ.

Проверяем подготовку к зиме

В сталелитейном цехе все еще раскачиваются

Наступил сентябрь. Немного осталось времени до первых морозов, а там нагрянет сибирская зима с ветрами и снегами. Тому, кто подготовится к ее приходу, конечно, не страшна она.

Сейчас должен быть использован каждый погожий день для устранения недоделок в ремонте производственных помещений. Но не беспокоятся руководители сталелитейного цеха. Здесь предстоит большой объем работ.

Взять, к примеру, механическую мастерскую. Как-то решило руководство цеха изолировать помещение мастерской от основного корпуса. Было начато сооружение стен. Но, не закончив строительство, решение изменили. Приваренные из листового железа стены были сняты и перенесены на сооружение красного уголка. Сейчас не проводятся никакие работы. А стены нужны. И не только потому, что зимой будет проникать в отделение холодный воздух (хотя

это главное), но и потому, что установленное оборудование преждевременно изнашивается. Дело в том, что недалеко от механической мастерской находится отделение выбивки. Песочная пыль беспрепятственно влетает в мастерскую и оседает на стенках и оборудовании. Масло, перемешиваясь с песком, создает благоприятные условия для быстрого износа ответственных частей станков. А это приносит вред для производства.

Стены возвести необходимо и потому, что имеющиеся ворота с северной стороны, через которые транспортируются траки, как сейчас, так и в зимнее время, почти не закрываются: машины через каждые 5—10 минут вывозят в термообрунное отделение траки. Тепловая завеса очень слабая. Ее легко пробивает холодный воздух, который потоком устремляется по цеху.

Еще очень важна есть недо-

делка в нашем отделении. Над инструментальной кладовой имеется водосточная труба. Во время дождей она не может принять всю дождевую воду. В результате создаются ненормальности. Вода попадает в мастерскую, создает сырость, препятствует производительности труда, а станки, расположенные недалеко от стены, покрываются ржавчиной.

Дождевая вода попадает не только в наше отделение. Неисправна крыша над пятым конвейером, а тоннель 18-й ленты постоянно заливается грунтовыми водами. По этим причинам цех зачастую простаивает.

Несмотря на эти тревожные факты, руководители цеха не принимают энергичных мер для их устранения.

Б. ВЕРБИЦКИЙ, фрезеровщик.

Г. ЕЛИШЕВ, профгруппорг.

Письма в редакцию

Нам нужны колодки

Забота о здоровье, о нормальных условиях труда рабочих — одна из важных черт руководителей промышленных предприятий и, в частности, нашего завода. Много хорошего сделано для рабочего. Но иногда в погоне за большим, хорошим руководители цехов забывают о мелочах.

Так случилось и в сталелитейном цехе. Когда заканчиваешь рабочий день иходишь в душевую, то бросается в глаза грязь, вносимая сюда обувью рабочих. Это, во-первых, некультурно и, во-вторых, с грязью могут быть за-

несены инфекционные заболевания.

Этот недостаток может быть очень легко устранен. Необходимо каждого рабочего обеспечить специальными колодками. Такие колодки имеются у некоторых рабочих, но, к сожалению, у большинства их нет.

Изготовление специальных колодок ликвидирует источник различных заболеваний и создаст чистоту в душевой.

По поручению рабочих сталелитейного цеха БОНДАРЕВА.

Это оскорбляет достоинство советского человека

Коммунистическая партия проявляет неустанную заботу о воспитании советских людей в духе честности и правдивости, в духе бескорыстного отношения к социалистической собственности. В этом направлении достигнуты огромные успехи. Это неоспоримый факт. Но вот некоторые работники охраны нашего завода на этот счет имеют совсем иное мнение.

Многие рабочие и служащие завода бывают свидетелями таких сцен на проходной завода. После трудового дня возбужденная и шумная вереница рабочих тянется через проходную. И вдруг работник охраны начинает беспричинно шарить по карманам и ощупывать очередную «жертву».

Право же, неприятно наблюдать такую картину, но еще более неприятно самому оказаться во власти такого работника охраны, обыскивающего тебя, хотя ты и уверен в своей невиновности. После такой «обработки» невольно краснеют даже кончики ушей и чувствуешь, как кровь приливает к лицу.

Особенно славится такими приемами один из охранников. Фамилии его я так и не смог узнать. Этим товарищем я неоднократно был подвергнут таким «эзекуциям», причем это делается независимо от того, куда ты идешь — на завод или с завода.

Так было 8 июля. Работая во второй смене, я шел домой на

обед, на проходной был задержан и подвергнут обыску самым бесцеремонным образом. Когда я попросил охранника назвать свою фамилию, он ответил: «Вас тут много и я не обязан каждому называть свою фамилию». Очевидно этот «неизвестный» многим «насосил» таким поведением. Идя в 21 час с обеда, я вновь был подвергнут обыску. Непонятно, чего искал на сей раз не в меру ретивый работник охраны, но одно можно сказать, что его методы чем-то напоминают далекие времена.

Я попытался узнать фамилию этого работника у начальника караула, но и здесь моя попытка не увенчалась успехом. Видимо, это является строжайшей тайной. Когда же я сказал, что напишу заметку в газету, то охранник с достоинством ответил: «Пиши хоть в пять».

На мой взгляд кажется, что пора бы отказаться от таких методов проверки. Это оскорбляет достоинство человека. Ведь нельзя же сказать плохого о большинстве работников охраны, которые добросовестно выполняют свои функции, не допускают грубости и бестактности по отношению к проверяемым. Если что-либо им кажется подозрительным, они вежливо просят рассеять их сомнения.

И. АКИМОВ, мастер тракторосборочного цеха № 1.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Нечуткое отношение“

Под таким заголовком в № 76 нашей газеты было опубликовано письмо работниц моторного цеха тт. Ушаковой, Пищиковой и Малаховой. Они писали, что в течение пятнадцати лет в цехе работает скромная труженица тов. Матвеева, которая живет в общежитии № 30. Ей давно пора идти на пенсию, а очередь на получение квартиры по-дойдет не скоро.

Председатель жилищно-бытовой комиссии заводского комитета профсоюза тов. Ротмистровский сообщил редакции, что 21 августа на заседании цехового комитета моторного цеха было вновь рассмотрено заявление тов. Матвеевой. При первом получении жилищного фонда тов. Матвеевой будет предоставлена квартира.

„Об одном персональном деле“

Под таким заголовком в № 88 «Боевого темпа» была помещена статья, в которой рассказывалось о неправильных действиях на производстве и в быту начальника механического цеха № 3 т. Мешковского. Поведение т. Мешковского было резко

осуждено общественностью цеха и всего завода.

Приказом директора завода т. Мешковский за неоднократное нарушение трудовой дисциплины и злоупотребление служебным положением снят с работы.



Булки со шлаком

Я не беру на себя смелость перечислять ассортимент и наименования различных хлебных изделий: булок, батонов, сдоб, калачей, тем более, что меня, коренного жителя Рубцовска, наши мастера хлебопечения этим никогда еще не баловали.

Вот на днях возвратился из командировки мой приятель, которому, видно, доставляло большое удовольствие рассказывать о том, что он видел в Киеве, Харькове, Свердловске. Был обеспокоенный перерыв. Мы ушли полукругом на верстаке, пригрозившись за обедом послушать своего товарища.

Василий, не торопясь, раскрыл свой складной ножик, занес его над булкой, мечтательно улыбнулся.

— А вы, наверное, не знаете, что такое расстегай? — спросил он. Мы переглянулись. И правда, никто из нас не знал, что это за диковина.

— Вот! — Василий развел руки почти на полметра. Такой расстегай сам в рот просится.

Наш рассказчик легко вонзил нож в булку и... послышался глухой металлический скрежет.

Мы с недоумением посмотрели друг на друга. Что это? Фокус рассказчика? Василий с силой нажал. Сталь не выдержала.

Читатели могут подумать, что рассказанная нами история — плоды выдумки автора. Нет. История со злополучной булкой хлеба, выпеченной на Рубцовском хлебозаводе, это не фантазия, не анекдот. Вряд ли кому приходило в голову выпекать хлеб со строительным кирпичом, гвоздями, шлаком. А вот в Рубцовске выпекают. От имени покупателей мы просим директора хлебозавода тов. Щербакова избавиться нас от таких «промышленных» примесей в хлебе. Право, от них теряется аппетит. 20 августа булка со шлаком была куплена работником теплосилового цеха Т. А. Кулишом, 25 августа — мастером теплоэлектростанции тов. Божко. Впрочем, стоит ли перечислять факты. Уже названных достаточно, чтобы по-серьезному заняться наведением порядка на Рубцовском хлебозаводе.

И. ФЕДОТОВ.

Генеральный осмотр оборудования

Ежегодно в сентябре на заводе проводится генеральный осмотр механического, энергетического оборудования и технологической оснастки. Генеральный осмотр оборудования и технологической оснастки проводится с целью выявления действительного технического состояния его. По результатам генерального осмотра и цикличности планово-предупредительного ремонта и условиям работы оборудования должен быть составлен план ремонта на 1960 год.

Всем работникам цеховых служб механика, энергетика и технологической оснастки необходимо до начала осмотра привести в надлежащий порядок оборудование и оснастку. Кроме того всем производственным работникам необходимо проработать «Основные правила по уходу и надзору за оборудованием». Эти правила должны быть вывешены в цехах на видных местах.

За истекший год на нашем заводе значительно увеличился парк механического и энергетического оборудования. Так, например, на базе бывшего ремонтного завода организован механический цех № 6 и ряд новых участков по обработке деталей заднего моста трелевочного трактора ТДТ-60. На этих новых участках следует особенно уделить внимание правильному определению технического состояния оборудования и технологической оснастки, а также учесть ранее проведенные ремонты с тем, чтобы на 1960 год правильно составить план ремонта.

Работникам цехов и отделов, занятым в проведении генерального осмотра, необходимо провести его на высоком техническом уровне, а также правильно составить план ремонта на 1960 год.

В. ФОТИНСКИЙ.

Монументальные ворота

Каждый, кому приходилось изучать древнюю историю Египта, вероятно, помнит имена некоторых могущественных фараонов, решивших ознаменовать свое владычество сооружением огромных пирамид, которые, как тень далекого прошлого охраняют мертвую тишину безжизненных пустынь знойной Африки.

Времена фараонов ушли в мир забвения, но замашки их проявляются еще и в наши дни, вызывая недоумение у граждан. Сооружением гранитных пирамид теперь никого не удивишь. Механизация и автоматизация — вот главная движущая сила нашего времени. Памятуя об этом, работники заводского отдела механизации и автоматизации (ОМА), где начальником тов. Гохберг, решили порадовать тракторозаводцев новинкой современной техники... автоматически открывающимися воротами.

— Установим эти ворота в цехе безрельсового транспорта, — авторитетно заявило руководство ОМА.

— Установим, — эхом разнеслось по группам и подгруппам отдела.

...В поте лица своего инженеры и техники разрабатывали чертежи, делали расчеты передаточных отношений шестерен и других ответственных деталей на статие, кручение, изгиб, весь смысл которых, вероятно, заключался в том, чтобы ворота открывались и закрывались посредством специальных механизмов.

Замыслы инженеров ОМА выполнены в металле. Массивные броневые ворота толщиной в 80—100 миллиметров и весом более тонны укреплены на металлических каркасах. Вся эта затея обошлась заводу в 15 тысяч рублей, но беда еще не в этом. Эти монументальные ворота не могут передвинуть никакие механизмы. Двое, а порой и трое дюжих парней открывают и закрывают ворота. Одному человеку такая работа не под силу.

И. МАРТОВСКИЙ.

Времени ход

Я б этих строк не выковал,
Если б не времени ход,
Если б порой не вспыхивал
Вдруг электровозов аккорд.
Было б под звездным куполом
Жутко в молчанье немом,
Если б в цехах не ухал бы,
Громче небесного, гром.
Ночи и дни под крышами

Были б глухи, наконец,
Если б не еле слышимый
Шепот влюбленных сердец.
Песню труда великого,
Слышишь, земля поет...

Я б этих строк не выковал,
Если б не времени ход.

И. ЧЕБОТАРЕВ.

Книжная полка

ФАРЖ И.—Избранное. Перевод с французского. Предисловие И. Эренбурга. М., Изд. иностранной литературы, 1959 г.

Ив Фарж (1899—1953) — известный общественный деятель Франции, художник и журналист, один из вдохновителей движения сторонников мира. В книгу вошли 22 рассказа И. Фаржа. Среди них — рассказы о гитлеровской оккупации Франции и о движении Сопротивления, участником которого был автор («Простое слово», «Бегство», «Национальная революция» и др.). Герои многих рассказов И. Фаржа — простые люди со всеми их горестями и радостями («Невестка Рыбе», «Слепая», «Батрак» и др.). Раздел публицистики содержит написанную в 1948 г. статью «Война Гитлера продолжается», речь И. Фаржа на Всемирном Конгрессе сторонников мира в апреле 1949 года и главы из книги «Республика в опасности».

Послание товарища Н. С. Хрущева Аденгауэру, говорится в заключении статьи, является новым горячим призывом к взаимопониманию и новым серьезным предупреждением.

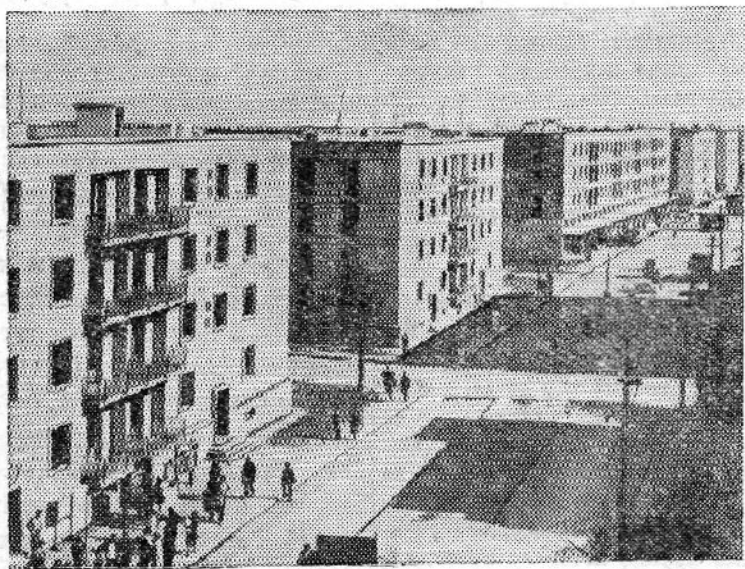
Избавить человечество от угрозы войны!

Болгарская печать широко комментирует послание Председателя Совета Министров СССР Н. С. Хрущева канцлеру ФРГ К. Аденгауэру.

Газета «Работническое дело» выступила со статьей, в которой подчеркивается, что опубликованное 27 августа послание товарища Н. С. Хрущева западногерманскому канцлеру Аденгауэру показывает, какое поистине великое терпение проявляет Советское правительство для достижения взаимопонимания и соглашения по спорным вопросам.

Послание товарища Н. С. Хрущева Аденгауэру, говорится в заключении статьи, является новым горячим призывом к взаимопониманию и новым серьезным предупреждением.

Административно-хозяйственному отделу завода
СРОЧНО ТРЕБУЮТСЯ
машинистка и мастер по ремонту арифмометров и пишущих машинок.
Обращаться в отдел кадров Алтайского тракторного завода.
Медсанчасти АТЗ ТРЕБУЮТСЯ на работу санитарки.
Обращаться к начальнику медсанчасти АТЗ (в поликлинике завода).



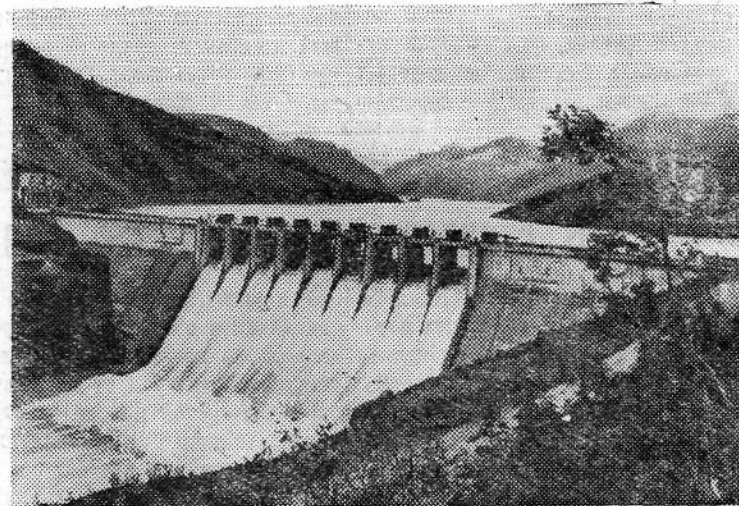
Румынская Народная Республика. Новые дома в рабочем районе Бухареста.

Фото Аджерпресс.

Советские награды — польским друзьям

Как передает Польское агентство печати, 28 августа в посольстве СССР в Варшаве состоялось торжественное вручение высоких правительственных наград Советского Союза гражданам Польской Народной Республики А. Наровской и Я. Наровскому, жителям села Туробин Белостокского воеводства. Адель и Ян Наровские в период оккупации скрывали у себя от гитлеровцев советского офицера доктора В. Дегтярева, которому удалось бежать из лагеря военнопленных.

От имени Президиума Верховного Совета СССР посол СССР в Польше П. А. Абрамов вручил Наровским награды.



Народная Республика Болгария. На юге страны в горах Восточные Родопы построено одно из крупнейших гидротехнических сооружений Болгарии «Студен кладенец».

На снимке: водохранилище «Студен кладенец».

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

Коллектив и руководство механического цеха № 3 извещают о трагической смерти рабочего цеха
Бориса Витальевича
ШАРДИНА
и выражают глубокое соболезнование семье покойного.