

Боевой Терм

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

17-й год издания
№ 105 (2087)

Четверг, 10 сентября 1959 г.

Цена
10 коп.

Боевая задача технических служб

Вооруженные историческими решениями июньского Пленума ЦК КПСС, работники промышленных предприятий совершенствуют технологические процессы, настойчиво двигают вперед дело технического прогресса. В ряде цехов нашего завода начато замечательное движение новаторов производства за автоматизацию и механизацию трудоемких работ.

Настоящими пионерами модернизации станочного оборудования на нашем заводе можно назвать руководителей технических служб автоматного цеха, где начальником технически грамотный, способный инженер тов. Фунтиков, который сумел добиться крепкой спайки в работе технологов цеха, работников отдела механики и отдела приспособлений. Результаты слаженной работы технических служб автоматного цеха таковы. В прошлом году здесь подвергнуто модернизации свыше десяти круглошлифовальных станков, на которых установлена оснастка для механической правки кругов.

Начальник цеха тов. Фунтиков, его заместитель тов. Шенбергер, механик тов. Ходоренко не останавливаются на достигнутом. Здесь создана группа малой механизации, в которую входят опытные слесари-ремонтники тт. Шестаков, Маслинов, Дегтярев и Согачев. Бригадой руководит тов. Соколовский. Большую работу предали слесари отдела приспособлений под руководством мастера Алексея Нозлова.

После того, как на трех бесцентрово-шлифовальных станках на шпинделях были установлены приспособления для динамической балансировки режущих кругов, достигнуто значительное снижение трудоемкости.

На нашедшие применения три морально устаревших резбифрезерных станка в первом тракторосборочном и втором механическом цехах были модернизированы автоматчиками. На станках установлены специальные барабаны, обеспечивающие непрерывную подачу деталей на фрезерку.

В настоящее время ведутся работы по модернизации еще четырех станков. Как заявил заместитель начальника цеха по технической части тов. Шенбергер, в текущем году будет модернизировано 7—8 станков.

Хорошая работа проводится сейчас в тракторосборочном цехе № 1. И. о. заместителя начальника цеха по техчасти тов. Фишу принадлежит инициатива автоматизировать станки, находящиеся в ремонте. Это полезное дело нужно всесторонне поддерживать, привлекая к работе наибольшее количество опытных слесарей, энергетиков, технологов. Нужно широким фронтом начать перестройку малопродуктивных станков на автоматические и полуавтоматические циклы.

Большое поле деятельности имеется также у технических служб моторного и других механообрабатывающих цехов. Усиление бригад малой механизации за счет квалифицированных наладчиков, электриков, слесарей отделов механики и приспособлений должно обеспечить выполнение намеченных мероприятий по механизации и автоматизации трудоемких работ, по модернизации морально устаревшего оборудования.

Бригада работников нашего завода выехала на ХТЗ

В Харьков выехала бригада работников нашего завода для проверки социалистического соревнования и обмена опытом. В составе бригады шлифовщица автоматного цеха, борющаяся за звание ударника коммунистического труда, Галина Логинова; бригадир землеприготовительного отделения ЧЛЦ-1 тов. Отмахова, знатный штамповщик кузнечного цеха тов. Воробьев, передовик производства прессов-

щица прессового цеха тов. Волкова, секретарь парторганизации механического цеха № 2 тов. Горяинов, начальник термического цеха № 2 тов. Богданов, председатель производственно-массовой комиссии ЗК профсоюза тов. Троцкий.

Бригаду возглавляет начальник термического цеха № 2 тов. Богданов. Бригада работников нашего завода пробудет на Харьковском заводе 10 дней.

К новым успехам в соревновании!

Закрепляют достигнутые успехи

Коллектив механического цеха № 2, как и весь коллектив завода, стремится досрочно выполнить государственный план первого года семилетки.

В настоящее время приняты социалистические обязательства в честь 42-й годовщины Великого Октября, одним из важных пунктов которых является выполнение плана 10 месяцев на 5 дней раньше срока.

После принятия обязательств первым активно включился в их выполнение коллектив участка редуктора, руководит которым старший мастер тов. Семенов. На 6 сентября участок по выполнению плана идет впереди графика

на 127 редукторов. Такого подъема и трудовой активности еще не было на участке редуктора.

Широкий размах получило социалистическое соревнование и на участке, которым руководит старший мастер тов. Коробко. Раньше, например, производственный участок, руководимый тов. Коробко, тормозил работу цеха. Рабочие, приняв повышенные обязательства, решили работать в полную силу. Результаты не замедлили сказаться. Перевыполнение сменных норм стало законом для многих тружеников.

Достигнутые успехи — это результат слаженности в работе производственных участков и производственно-диспетчерской службы, которая более оперативно обеспечивает получение загото-

вок из заготовительных цехов, и, главное, правильно планирует работу на следующие сутки по обеспечению деталями участка сборки редуктора, отправку деталей в термический цех и получение их обратно.

За досрочное выполнение обязательств успешно борется бригада тов. Кальченко, где сборщиками работают тт. Фролова, Юркова, Барисюк и испытателем — тов. Устьянцев, а также бригада тов. Шулика (сборщики тт. Чиняева, Кузьменко, Филиппинская и испытатель т. Гончаров). Эти бригады собирают по 115 редукторов за смену вместо 71 по заданию.

П. БЫЧКОВ,
начальник производственно-диспетчерского бюро механического цеха № 2.

Единодушно

3 сентября на стыке двух смен на участке плавки чугунолитейного цеха № 1 собрались рабочие, инженерно-технические работники и служащие, чтобы обсудить и принять социалистические обязательства в честь предстоящего Пленума ЦК КПСС и приближающейся 42-й годовщины Великого Октября.

Чугунолитейщики обязались выполнить 10-месячную программу к 30 октября, сдавать литье строго по номенклатуре, снизить простой оборудования, увеличить условно-годовую экономию на каждого работающего до 1000 рублей, а на плавильном участке — до 8.000 рублей, снизить брак, организовать 6 бригад, бо-

рующихся за звание коммунистических.

Здесь же коллектив плавильного участка, руководимый Михаилом Ивановичем Гуровым, взял на себя обязательство бороться за звание коллектива коммунистического труда.

Обязательства вызвали активное обсуждение. Формовщик средних конвейеров тов. Пшеничный в своем выступлении заверил собравшихся в том, что обязательства будут выполнены с честью.

От имени рабочих стержневого отделения выступил бригадир тов. Алистаров. Он также заверил, что стерженщики не подведут и обязательства выполнят с честью.

А. ВАЛЕНКЕВИЧ.

Лучший лекальщик

Все шире развывается социалистическое соревнование за достойную встречу 42-й годовщины Великого Октября в инструментальном корпусе.

«Взял обязательство — выполни», — под таким девизом трудятся сейчас лекальщики. Лучшим производственным в этом коллективе по праву считается шлифовщик Павел Томский. Замечательный товарищ, отличный знаток своего дела, Павел систе-

матически перевыполняет норму в два с лишним раза и передает свой богатый опыт товарищам по работе.

Продукция, изготовленная руками тов. Томского, всегда высокого качества. Рабочее место и оборудование содержится в образцовом порядке. Передовой шлифовщик вечерами занимается в машиностроительном техникуме.

Л. РАДОВА.

Ему присвоено звание „Лучший мастер завода“

Дмитрий Корнеевич Асташин много лет работает мастером пружинного участка метизного цеха. За свою многолетнюю практику тов. Асташин научился по-настоящему руководить коллективом, хорошо познал производство, стал наставником и воспитателем рабочих. Недавно в течение многих месяцев руководимый им участок перевыполняет производственные планы, добивается все лучших и лучших успехов.

О том, каким путем коллектив участка во главе с мастером Дмитрием Корнеевичем Асташин достигает высокой производительности труда, рассказывает наладчик участка Артур Васильевич Ган.

— Дмитрий Корнеевич, — говорит он, — умелый руководитель, хороший производственный мастер и проверять то, что было задано. Это повышает ответственность у рабочих.

Среди коллектива пружинного участка много рабочих, которые выросли, приобрели на-



выки и производственный опыт с помощью мастера. Это лучшая рихтовщица Татьяна Игнатьевна Москалева, заточница Клавдия Ивановна Будюкина, пружинщица Татьяна Ивановна Илькухина и другие. Все они самоот-

даны выполняя по две нормы и больше.

Дмитрий Корнеевич Асташин заботится о том, чтобы на участке как можно больше применялся вместо ручного механизированный труд. Так, например, сейчас на участке работает станок для заточки торцев пружин, а ранее эта работа делалась вручную.

Сам мастер хороший рационализатор. Его предложения направлены на улучшение производительности труда. Если раньше вязка пружин осуществлялась вручную, то сейчас по предложению мастера для этой цели изготовлено специальное приспособление, которое позволило увеличить вязку на 300 пружин в смену.

Коллектив участка пружин — передовой в цехе. Ежедневно участок выполняет задания на 110—115 процентов и сейчас опережает график на 7 процентов. Большая заслуга в этом мастера Дмитрия Корнеевича Асташина. По итогам соревнования имя лучшего мастера занесено на заводскую Доску почета.

На снимке: Д. К. АСТАШИН.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Подготовку к зиме—под партийный контроль

Своевременная подготовка завода к зиме будет определять готовность коллектива решать важные производственные вопросы на протяжении длительного зимнего периода 1959—1960 годов. Редакция нашей газеты решила провести проверку подготовки цехов к работе в зимних условиях, узнать, как цеховые партийные организации осуществляют контроль за этим важным участком работы.

Даже самое поверхностное ознакомление с положением дел в механосборочном корпусе № 4 дает совершенно правильное представление о том, что руководители размещенных здесь цехов, партийные и профсоюзные организации формально относятся к выполнению приказа директора завода № 252, где точно определены сроки и ответственные лица за выполнение тех или иных мероприятий.

31 августа (в последний день минувшего лета) состоялось партийное собрание второго тракторосборочного, четвертого и пятого механических, а также четвертого термического цехов. На собрании присутствовали представители отдела капитального строительства и отдела материально-технического снабжения завода.

Докладывал собранию о ходе подготовки цехов к зиме, руководители тракторосборочного цеха № 2 и механического цеха № 5 гг. Ткачев и Яковенко вынуждены были признать, что горький

опыт прошлых лет не пошел на пользу ни руководителям этих цехов, ни общественным организациям. Самая благоприятная пора утепления помещений цехов здесь была упущена вновь и все работы по существу отнесены на сентябрь, октябрь и последующие месяцы.

В настоящее время руководители отдела капитального строительства щедро обещают оборудовать мочную площадку, смонтировать третий обкаточный стенд, изготовить маслопункт для тракторосборочного цеха № 2. Здесь также нужно забетонировать обкаточную площадку, сделать утепления на действующие обкаточные стенды. Объем работ очень велик, но почему-то решено выполнять эти работы глубокой осенью, что уже сейчас ставит под сомнение такую возможность.

Партийное собрание приняло хорошее постановление и на этом пока роль партийной организации ограничилась.

Например, в тракторосборочном цехе № 2 недостаточно укомплектована бригада, возглавляемая членом КПСС тов. Соченко, занимающаяся подготовкой к зиме отопительной системы.

В механическом цехе № 5 в бывшем складском помещении размещен новый участок по изготов-

лению деталей заднего моста трелевочного трактора. В прошлом году рабочие этого цеха испытывали большие неудобства в работе: на участках цеха было холодно, в проездах и в тамбурах не были установлены калориферы, отчего приходилось у рабочих мест устанавливать примитивные электрические обогреватели и т. д.

Деревообделочный цех должен отремонтировать кровлю корпуса, установить водосточные трубы, заделать проемы в стенах, изготовить дверные переплеты.

Сентябрь — уже осень, но руководители ДЮЦа только обещают приступить к работе. На южной стороне более двух недель бригада каменщиков из деревообделочного цеха закладывает небольшое отверстие в стене.

— Придут сюда каменщики, посидят и уходят, — заявляет старший мастер механического цеха № 5 тов. Головкин. — Если такими темпами и дальше будут вестись работы, снег повалит прямо на станки.

Нельзя мириться с тем, что уже сейчас по цехам гуляют сквозняки. Нужно партийным организациям проявлять больше заботы о людях, а следовательно, взять под свой контроль подготовку к зиме.

М. НОВИКОВ.

Отчеты и выборы в комсомольских организациях

Чтобы работа спорилась...

6 сентября в чугунолитейном цехе № 1 состоялось отчетно-выборное комсомольское собрание. В своем докладе секретарь комсомольского бюро Владимир Вилькин рассказал о работе комсомольской организации, проведенной за отчетный период. А сделано было немало. Комсомольцы цеха провели 24 воскресника, на которых собрали 200 тонн металлолома. На деньги, полученные от проведения воскресников, комсомольцы приобрели спортивную форму для футбольной и волейбольной команд.

В цехе регулярно работал комсомольский пост, который оказывал большую помощь в деле выполнения производственного плана.

Силами участников художественной самодеятельности давались концерты в красном уголке цеха, в молодежных общеклассовых и в других цехах завода. 40 комсомольцев-литейщиков вступили в члены заводской добровольной народной дружины по охране общественного порядка, где принимают активное участие.

Большую работу провели комсомольцы в период выборов в Верховный Совет РСФСР. 30 комсомольцев являлись агитаторами.

В честь 40-летия ВЛКСМ в соревновании на лучший комсомольский коллектив комсомольской организации чугунолитейного цеха № 1 было присуждено второе место и вручена Почетная грамота краевого комитета ВЛКСМ.

150 комсомольцев цеха являются членами ДСО «Труд». За отчетный период спортсмены цеха завоевали два кубка в соревнованиях по лыжам и по волейболу, а также 8 грамот за спортивные достижения.

За отчетный год в ряды комсомола было принято 23 молодых рабочих и 7 комсомольцев приняты кандидатами в члены КПСС. В их числе передовики производства гг. Измайлова,

Нуданков, Алексеенко, Будянский и другие. В ноябре 1958 года было создано 12 комсомольско-молодежных бригад, которые включились в соревнование.

Победителем в этом соревновании вышла бригада тов. Виргуша, которая всем составом ездила обмениваться опытом на Харьковский тракторный завод. Занявшая второе место бригада тов. Вдовенко была награждена Почетной грамотой ГН ВЛКСМ.

В начале нынешнего года 4 бригады включились в соревнование за право именоваться бригадой коммунистического труда. Двум из них — бригаде тов. Перевозчикова и бригаде тов. Гривко — недавно присвоено это почетное звание.

Но в работе комсомольской организации были и свои недостатки, о которых говорили выступавшие в прениях. Так, тов. Куйбеда говорил о том, что за последнее время почти совсем перестала работать художественная самодеятельность цеха. Мало проводилось вечеров отдыха.

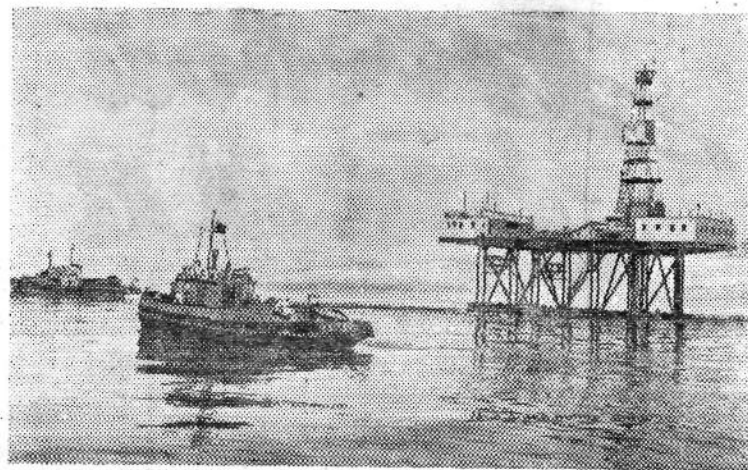
Последние три месяца комсомольская организация цеха совершенно не занималась вопросом организации соревнования. Выступившая на собрании секретарь партбюро цеха тов. Болдырева отметила, что в цехе наблюдается нарушение дисциплины со стороны отдельных комсомольцев. Имеются случаи опоздания на работу, прогулы.

В своем выступлении начальник цеха тов. Белянский поставил перед комсомольцами задачу — помогать администрации осваивать новую технику.

Комсомольское собрание подлово обсуждало работу организации за отчетный период и наметило ряд мероприятий, направленных на улучшение работы среди молодых литейщиков.

Комсомольское собрание избрало новый состав бюро. Секретарем комсомольского бюро избран Анатолий Алистаров.

В. ВЛАДИМИРОВ.



Азербайджанская ССР. В Баку производится испытание плавучего морского основания, предназначенного для бурения разведочных скважин при глубине моря от 2 до 6,5 метра. Основание представляет собой стальной плавучий остров, состоящий из затопляемого понтона и верхней площадки в 500 квадратных метров, на которой располагаются буровая вышка, необходимое оборудование и жилые помещения. После окончания бурения из понтона выкачивается вода, и остров всплывает на поверхность, готовый к транспортировке в другое место.

Плавучее основание построено Бакинским судоремонтным заводом по проекту института «Гипроморнефть».

На снимке: буксировка плавучего морского основания к месту испытаний.

Фото Г. Мочейкиса.

Фотохроника ТАСС.

В центре внимания—вопросы механизации и автоматизации

Заседание производственно-технического совета

Вопросы механизации и автоматизации в наши дни, борьба за претворение в жизнь решений июньского Пленума ЦК КПСС приобретают особое значение. Недаром говорится, что сердцевиной семилетнего плана — это технический прогресс, а его крылья — механизация и автоматизация.

Вот почему очередное заседание производственно-технического совета завода, состоявшееся 7 сентября, было посвящено этим важным вопросам.

На повестке дня: рассмотрение и утверждение уточненного и дополнительного плана новой техники и заводского организационно-технического плана на 1959—60 годы в связи с решениями июньского Пленума ЦК КПСС.

С докладом на эту тему выступил начальник отдела механизации и автоматизации тов. Гохберг, который доложил собравшимся о некоторой работе, проделанной в области автоматизации и механизации. Наряду с положительными успехами докладчик отмечает недостатки.

— Основным недостатком, — говорит докладчик, — является то, что на заводе мало занимаются комплексной механизацией, т. е. механизацией отдельных участков, цехов. Даже в цехе точного литья, где проведена большая работа по комплексной механизации, многие намеченные мероприятия не выполнены.

Дополнительные планы по внедрению новой техники и заводской оргтехплан на 1959 и 1960 годы сейчас построены так, что в них вошли в основном крупные мероприятия по комплексной механизации.

Планом предусмотрено 92 мероприятия, в том числе 14 по внедрению новой техники, 33 — по механизации и автоматизации. Затраты на выполнение этих мероприятий предусмотрены в размере 15—18 миллионов рублей, а условная экономия за год составит свыше 23 миллионов рублей. Таким образом, в течение года затраты сторицей окупятся.

Докладчик также назвал цифры повышения производительности труда, снижения

трудоемкости тракторов, сокращения численности рабочих. Крупные мероприятия по механизации намечено провести в ЧЛЦ-1, ЧЛЦ-3, в сталелитейном цехе и ряде других цехов завода.

С докладами по этому вопросу выступили главный технолог завода тов. Жежер и заместитель главного металлурга завода тов. Логинов. Они подробно рассказали о намечаемых организационно-технических мероприятиях по механическим и литейным цехам.

Тов. Жежер в своем выступлении совершенно справедливо подчеркнул, что на заводе неудовлетворительно идут работы по механизации и автоматизации.

В обсуждении проекта оргтехплана приняли активное участие члены производственно-технического совета, которые подвергли критике отдельные положения в проекте плана мероприятий, внесли ряд ценных предложений.

Начальник отдела труда и зарплаты тов. Плехоткин отметил, что проект плана страдает крупными недостатками, нет достаточной эффективности. Так, например, уделено мало внимания вопросам снижения трудоемкости трактора ДТ-54 и трелевочного трактора, упорядочения штатов.

С критическими замечаниями выступили также гг. Лопаткин (отдел главного металлурга), Якимов (прессовый цех), Иванов (тракторосборочный № 2) и другие.

Заместитель директора завода тов. Яковенко в своем выступлении остановился на важности механизации заводского транспорта.

Интересным было выступление механика тракторосборочного цеха № 1 тов. Фишпа, который поделился опытом работы по внедрению малой механизации в своем цехе. Ремонтникам тракторосборщиков принадлежит замечательная инициатива. Они решили каждый станок после ремонта сделать либо автоматическим, либо полуавтоматическим и свое обязательство воплощают в жизнь.

Производственно-технический совет утвердил о дополнениях и изменениях плановой техники и заводской оргтехплан на 1959—1960 гг.

Шире дорогу техническому прогрессу

Кинофестиваль технических фильмов

Пропаганда технических знаний является одним из важнейших условий борьбы за ускорение технического прогресса, за претворение в жизнь июньского Пленума ЦК КПСС.

В этой связи замечательной формой широкой технической пропаганды является кино. Бюро технической информации завода с 8 сентября проводит кинофестиваль технических фильмов на тему: «Шире дорогу техническому прогрессу».

Демонстрация технических фильмов будет проходить в Доме техники и в цехах нашего завода.

Утверждена программа кинофестиваля, подобранные технические и научно-популярные фильмы. В их числе: «Будущее начинается сегодня», «Транспорт, топливо и жилищное строительство в СССР», «Завод заводов и завод-автомат», «Автоматика в промышленности», «Народное образование», «Говорит спутник», «XX-й век», «Разговор о главном», «Дорога к звездам», «Первые советские спутники», «Автоматы в космосе», «В гостях у трех горцев», «Чудо — материалы», «Шагай, семилетка».

Большинство кинофильмов рассказывает о величайшем семилетнем плане, о перспективах развития различных отраслей народного хозяйства СССР.

Кинофестиваль «Шире дорогу техническому прогрессу» продлится до 30 сентября.

На положении пасынка

Коллектив рационализаторов и изобретателей нашего завода выступил в Алтайском крае инициатором создания фонда рационализаторских предложений имени семилетки. Хорошо потрудились новаторы-тракторозаводцы над выполнением взятых обязательств в первой половине нынешнего года. Но с июля дела пошли значительно хуже и сегодня приходится быть свидетелем того, что принятые обязательства находятся под угрозой срыва.

Произошло все это потому, что руководители ряда цехов и общественные организации успокоились на достигнутом в первом полугодии 1959 года, ослабили внимание и контроль и тем самым пустили рационализаторскую работу на самотек.

В том, что в цехах стала свертываться работа с рационализаторами, в первую очередь повинны заместители начальников цехов по технической части. Большинство из них должным образом не поддерживает мероприятия, направленные на улучшение рационализаторской работы.

Не были поддержаны, например, попытки цеховых советов ВОИР оказать содействие администрации в выполнении заданий по рационализации. И как результат такого неправильного отношения технических руководителей цехов к рационализаторской работе — во втором полугодии задания по внедрению предложений новаторов выполняются неудовлетворительно.

Со стороны главного инженера завода были предприняты попытки выправить создавшееся положение. Приказом № 602 от 28 июля 1959 г. «О положении и штатах по изобретательству» предусматривалось уполномоченных по БРИЗу в 11 цехах завода освободить от других работ. С тех пор прошел месяц, но приказ директора в цехах не выполнен.

Приложением к этому приказу предусматривается организация технической учебы новаторов производства, организация комплексных бригад изобретателей и рационализаторов и создание благоприятных условий для их работы.

О том, как выполняется это приложение к приказу директора завода, можно видеть из следующих примеров.

Еще 26 марта текущего года на совещании у главного инженера заводским советом ВОИР было предложено орга-

низовать школы молодых рационализаторов и создать комплексные бригады для ускорения внедрения особо ценных предложений. После этого было разработано Положение о комплексных бригадах и, наконец, создана в ремонтно-механическом цехе первая комплексная бригада. Инициативу нашего завода отметили крайовой совет ВОИР и Совет народного хозяйства. Но дальше этого дело не пошло. На заводе была создана комиссия в составе руководителей ведущих отделов завода для комплектования новых комплексных бригад, однако она не проводила никакой работы.

Грубо нарушаются последние решения ВЦСПС. Так, вместо установленного срока 15 дней отдел главного металлурга вот уже три с половиной месяца не дает ответа на рационализаторское предложение № 1005, поданное тт. Карюкиным и Пухлиным, а отдел главного конструктора задерживает ответы до двух месяцев по 18 предложениям. Предложение тов. Дочкина лежит без движения шестой месяц.

Последняя конференция рационализаторов приняла постановление внедрить в течение второго и третьего кварталов 1959 года все предложения, перешедшие с прошлых лет. В первом полугодии это постановление успешно претворялось в жизнь. В третьем же квартале с внедрением перешедших с прошлых лет рационализаторских предложений дела обстоят плохо.

Только в одном чугунолитейном цехе № 1 не внедряется в производство 131 предложение, перешедшее с прошлого года.

Плохо обстоят дела с внедрением перешедших рационализаторских предложений в механическом № 2 и сталелитейном цехах. На 1 августа остались невнедренными в производство 690 предложений из 1517, перешедших с 1958 года.

До конца года осталось меньше четырех месяцев. Когда же будут внедрены оставшиеся предложения?

Для более успешного проведения в жизнь решения коллектива заводских рационализаторов руководители цехов обязывались составить графики внедрения перешедших предложений. Однако редко в каких цехах серьезно относятся к выполнению этих графиков.

Например, в тракторосбороч-

ном цехе № 1 сроки внедрения отдельных предложений были намечены на май, июнь, июль. Но сроки прошли, а предложения так и не внедрились.

Мало уделяет внимания делу рационализации и главный инженер завода. В постановлении конференции рационализаторов завода отмечалось, что главный инженер завода в недостаточной мере уделяет внимание состоянию дел в цехах и технических службах завода по рационализации, в результате чего виновные в невыполнении планов по рационализации заместители начальников цехов по техническим частям БРИЗа уходят от ответственности. С того времени прошло пять месяцев, а решение конференции проводить ежемесячно совещания с зам. начальников цехов по техническим частям о планово-контрольных заданиях по рационализации не выполнено.

Такие совещания проводились только 26 марта и 26 августа с традиционными выводами «участь заверения»... «указывать...» и прочее.

Самое худшее то, что недавно созданная организация ВОИР не получает должной поддержки со стороны администрации цехов и зачастую от профсоюзных организаций, которые должны руководить первичными организациями ВОИР. Чем, как не пренебрежением, можно охарактеризовать то, что секретарь партбюро сталлеха тов. Любинская только год спустя сошла с необходимым взяться за улучшение работы цехового совета ВОИР. Не случайно поэтому организация ВОИР сталлеха — одна из самых отстающих на заводе.

Аналогичное положение дел и в инструментально-производственном корпусе, в механическом цехе № 4, руководители которых не реагируют на просьбы и критику, не занимаются улучшением работы с рационализаторами в своих цехах.

Существующее на заводе у некоторых руководителей неправильное отношение к ВОИР — организации, призванной поднимать массы на решение вопросов технического прогресса, необходимо в корне изменить. И чем скорее это будет сделано, тем больше у нас будет возможностей выполнить взятые заводом обязательства по созданию рационализаторского фонда имени семилетки.

Б. АНТОНОВ.



Строительство Воронежской атомной электростанции. Монтаж арматуры.
Фото А. Зенина.
Фотохроника ТАСС.

Инструментальщики, слово за вами!

В настоящее время перевод деталей на точное литье в нашей стране приобретает широкий размах. Большое внимание уделяется этому важному делу и на нашем заводе. Так, деталь 54-01-407 (коромысло клапана) ранее штамповалась в кузнечном цехе. Трудоемкость механической обработки этой детали была большой. В настоящее время эта деталь переведена на точное литье. За счет этого резко снижена трудоемкость, уменьшилось количество рабочих на механическом участке моторного цеха (было 5 человек, стало 3). Условно-годовая экономия составляет более 40 тысяч рублей.

Однако за хорошими показателями по переводу деталей на точное литье скрывается много недостатков в этом важном и нужном деле.

Так, деталь А21-16 (рычаг выключения главного сцепления) запланировали перевести на точное литье в 1957 году. В этом же 1957 году 11 сентября был дан заказ инструментально-производственному корпусу на изготовление пресс-формы (индекс 11-27466) для этой детали. Заготовки были получены лекальным отделением 10 февраля 1958 года, но пресс-форму инструментальщики не могли изготовить за весь 1958 год. При составлении плана оргтехмероприятий на 1959 год моторщики снова запланировали деталь А21-16 пере-

Группа малой механизации у моторщиков

В моторном цехе создана группа малой механизации. Она подобрана из лучших людей цеха, туда вошли главным образом наладчики. В составе группы 10 человек, в том числе наладчики ударник коммунистического труда Иван Минаев, Яков Ваулин и др.

Руководитель бригады коммунистического труда, студент вечернего филиала Алтайского политехнического института Леонид Антонов дал согласие работать в этой группе конструктором.

Возглавляет группу малой механизации мастер тов. Буржинский. В задачи группы входит внедрение малой механизации и рационализаторских предложений рабочих.

вести на точное литье. Инструментальщики, согласно графику, утвержденному главным инженером, должны были изготовить пресс-форму для отделения точного литья во втором квартале 1959 года. Но эти сроки прошли, а пресс-формы нет. Выполнение заказа индекса 11-27466 графиком главного инженера предусмотрено в третьем квартале 1959 года. Но старший мастер лекального отделения инструментально-производственного корпуса тов. Головчан заявил, что пресс-форма в сентябре не будет изготовлена. А сентябрь — последний месяц третьего квартала. Тщетно моторщики питают надежды на получение детали А21-16, отлитой точным литьем.

Нужно заметить, что инструментальщики при изготовлении пресс-форм предоставлены самим себе, никто их не контролирует со стороны отдела главного металлурга.

Изготовление детали А21-16 точным литьем даст значительное снижение трудоемкости в моторном цехе (около 15 минут), сократится брак, высвободится 2 станка и 2 человека.

Пора задуматься ответственным товарищам из отдела главного металлурга, инструментально-производственного корпуса над этим вопросом и в ближайшее время решить его.

Н. ЖЕРИБОР.
Моторный цех.

Бесконечный дефицит

Бесперебойное снабжение механических цехов завода режущим инструментом — одно из важнейших условий высокопроизводительного труда, снижения брака, а также своевременного выполнения заданий. Надо отметить, что у нас на заводе в этом вопросе дело обстоит не совсем благополучно. На центральном инструментальном складе завода все еще отсутствует большое количество индексов режущего и мерительного инструмента.

Так, только по автоматному цеху число так называемых «нулевых» позиций инструмента превышает 60 индексов. Это, правда, вдвое меньше по сравнению с прошлым годом. Но эти отсутствующие 60 наименований инструмента заметно тормозят работу цеха. И мы вынуждены зачастую изготавливать и передавать инструмент в своем заочном отделении. В частности,

мы изготавливаем в основном фасонные и тангенциальные резцы, развертки и даже фрезы.

Служба ПДВ выдает заказы без учета расхода инструмента в цехах и поэтому по ряду индексов в центральном инструментальном складе и кладовых цеха постоянный дефицит.

Можно привести конкретные примеры. Месячный лимит расхода фрез индекса 040061 в механическом цехе № 2 — 26 штук. В 1958 году был выдан заказ на изготовление 50 фрез. А в январе инструментальщики изготовили только 23 фрезы, т. е. меньше месячной нормы. Такое же положение и с фрезами индекса 040159 и 040246, метчиками индексов 019048 и 019049, в которых мы испытываем постоянную нужду.

Р. МЕТЕЛЕЦКИЙ.

История одного рацпредложения

Раципредложение Николая Лаврентьевича Фоминых лежит в БРИЗе модельного цеха с 1955 года. Этот пожелтевший от времени документ до сих пор по неразворотливости некоторых руководителей не нашел своего разрешения, хотя прошло со дня подачи его более 4-х лет.

Предложение переходило из отдела в отдел. В справках, визах, отписках собраны 23 подписи, однако это не помогло делу. Планка продолжает и по сей день пополняться ненужными бумагами.

Горя желанием сделать полезное для производства, Николай Фоминых предложил изменить конструкцию драйверов детали А34.1-01. Предложение предусматривает изготавливать драйверы двухсторонними, пустотелыми. Этим самым должна повыситься их прочность, а значит и время эксплуатации. Кроме того, предлагаемая конструкция позволила бы вести отливку драйверов в кокиль.

27 февраля 1955 года начальник модельного цеха тов. Бобров подписывает предложение на заключение в отдел главного металлурга. В начале мая 1956 года заместитель главного металлурга тов. Фишель разрешает модельщикам изготовить 20 опытных драйверов.

После опробования драйверов бывший заместитель начальника сталелитейного цеха по тех-

части тов. Лопаткин дает следующее заключение: «Конструкция драйверов не обеспечивает требований техники безопасности при разгрузке. Учитывая вышеизложенное, предложение № 145 тов. Фоминых отклонить».

Но признав авторитетным мнение тов. Лопаткина, руководители модельного цеха снова направляют рацпредложение тов. Фоминых в отдел главного металлурга. Вот резолюция модельщиков: «Отрицательные факторы, указанные в заключении т. Лопаткина, не соответствуют действительности».

Чертежи драйвера переходили из рук в руки, конструкцию то признавали полезной, то отвергали, а время шло, менялись руководители цехов и отделов. Однако не видно конца давно начатой волоките по изготовлению опытных драйверов для опробования.

Теперь уже начальник модельного цеха тов. Левшин отвечает заместителю начальника сталелитейного цеха по технической части тов. Шведуну: «Первая партия пробных двухсторонних драйверов в А34.1-01 была изготовлена в марте 1956 года, вторая выпущена и опробована в начале 1959 года, но до сих пор сталлехом не принято никакого решения по предложению № 145. Считаю недопустимым столь

длительные сроки для вынесения решения и требую немедленно рассмотреть рацпредложение тов. Фоминых и отклонить, если оно нерационально. В случае же рациональности срочно выдать заказ на массовое изготовление предлагаемых драйверов для запуска их в производство взамен односторонних драйверов А34.1-01».

На это письмо тов. Шведун в спокойном тоне отвечает: «Не вдаваясь в историю предложения № 145, сообщая, что еще раз расписываюсь под своим заключением на это предложение и прошу ускорить изготовление опытной партии драйверов в полном соответствии с заключением. Отсутствие этих драйверов является единственной причиной, задерживающей внедрение предложения № 145. Ваше заявление о выпуске в начале этого года второй партии драйверов ложное».

Руководители модельного цеха вынуждены были пойти в сталелитейный цех на поиски утерянных драйверов. «Раскопки» увенчались успехом.

После бурной переписки и бесплодных разговоров прошло больше месяца, а практически снова ничего не сделано. Шведун, очевидно, вынашивает новые отписки для пополнения истории рацпредложения № 145.

А. КИРДАНОВ.

Редакционная почта

В редакцию ежедневно поступает большое количество писем. За 8 месяцев текущего года их получено 980. Тракторостроители пишут обо всем, что их волнует. Особенно участился приток писем после июньского Пленума ЦК КПСС. Рабочие, инженерно-технические работники нашего завода сообщают о производственных успехах, лучших людях, о том, как внедряется в цехах, на участках передовая технология, механизация и автоматизация. Пишут о проводимых мероприятиях, направленных на повышение производительности труда, экономии материалов, снижении себестоимости выпускаемой продукции.

Во многих письмах чувствуется большое желание изжить имеющиеся недостатки, улучшить жилищно-бытовые условия рабочих и искоренить бюрократическое отношение отдельных руководителей к людям, к выполнению своих обязанностей. Авторы писем выражают искреннее желание видеть свой завод красивым, благоустроенным, чтобы жизнь была еще полнее, лучше.

«На поселке тракторостроителей имеется хорошо оборудованная поликлиника, — пишет в редакцию работник механического цеха № 1 тов. Шептибань. — Но порядки в ней, система обслуживания населения не отвечают запросам наших людей. Чтобы записаться на прием к врачу, надо прийти в 4—5 часов утра и стоять в очереди до начала записи в регистратуре. А потом устанавливается новая очередь — к врачу. А ведь можно установить несколько точек регистрации для удобства пациентов и тогда не будет таких очередей».

Замечания автора письма совершенно справедливы. О неприя-

тиях в работе поликлиники пишут многие тракторостроители. Вызывает нарекания и работа «скорой помощи». Имеются случаи, когда «скорая помощь» заставляла себя ждать часами, а то и совсем не являлась на вызов. Такое положение требует незамедлительного вмешательства начальника медсанчасти АТЗ и руководителей завкома профсоюза.

А вот письмо рабочих цеха станкостроения, механизации и автоматизации тт. Бедака, Молостова и Колмакова. У них в цехе есть такая должность — инженер по качеству. Занимает ее Алексей Дружинин. Вот что он делает в рабочее время.

«Придя на котельно-сварочный участок 12 августа, — пишут рабочие, — Дружинин не нашел чем ему заняться. Тогда он зашел в комнату мастеров, взял кусок сухой штукатурки, сел за стол и открыл стрельбу по часам, висящим на стене, напротив. Долго продолжалась эта стрельба. Наконец, попав в маятник, Дружинин, улыбаясь, ушел. На сделанное ему мастером предупреждение он не обратил внимания».

— Разве так должен вести себя сознательный человек на работе? — спрашивают рабочие. Нет, не так. И правильно сделали товарищи, написав об этом в газету.

Сейчас, когда алтайские тракторостроители включились в социалистическое соревнование за достойную встречу 42-й годовщины Великого Октября, в каждом коллективе, маленьком или большом, все должно быть проникнуто единым стремлением — сделать больше для любимой Родины. Выполнение обязательств — долг каждого тракторостроителя.

Хулиган наказан по заслугам

2 сентября в красном уголке транспортного цеха состоялся показательный суд над сцепщиком вагонов Елистратовым, обвиняемым в хулиганстве.

Как могло случиться, что еще молодой, здоровый мужчина попал на скамью подсудимых?

Все началось с небольшого. Пригласили в компанию, выпили. Потом выпил с полочки. Рюмка по рюмке, стал употреблять спиртное чаще и больше. Недаром русская пословица гласит: «Реки начинаются с ручейков, пьянство — с рюмочки». Постепенно втянувшись, Елистратов стал выпивать по любому поводу и без него. Вместе с водкой пришла беда в семью. Начались ссоры, скандалы. После очередных попойек приходил домой и устраивал дебош. Но знала куда деваться жена.

Елистратов стал являться на работу в нетрезвом состоянии, совершать прогулы, безобразничать в общественных местах. Товарищи по работе несколько раз беседовали с ним, пытались исправить, но Елистратов не хотел считаться с мнением коллектива.

И вот 27 июля, после получения аварса, сцепщик снова загулял. На завтра явился на работу во вторую смену пьяным. В ответ на замечания товарищей идти домой, он прямо в раскомандировочном помещении учинил драку.

Отправившись домой, Елистратов учинил скандал в квартире. Уж здесь-то он дал волю своему языку и рукам — обругал всячески соседей и перешел к более агрессивным действиям: на одном изорвал рубашку, в женщин полетели ведра, тазы и другая домашняя утварь.

Коллективы смен составительских и паровозных бригад на общем собрании резко осудили поведение Елистратова. Принимая во внимание, что сцепщик по осознанию своей вины, рабочие вынесли решение: передать дело в следственные органы и привлечь хулигана к уголовной ответственности.

Пока шло следствие, Елистратов, вместо того, чтобы осознать свои ошибки и сделать для себя соответствующие выводы, продолжал творить безобразия. Он названивал и приставал к знакомым, к соседям по квартире.

И вот Елистратов предстал перед народным судом. Он пытался оправдать свои хулиганские действия тем, что был пьян и ничего не помнит. Однако, припертый к стене свидетельскими показаниями, Елистратов признал себя виновным.

Народный суд, взвесив все обстоятельства, учел просьбу коллектива и приговорил хулигана к лишению свободы на 1 год 6 месяцев.

А. СМЫШЛЯЕВ.
Транспортный цех.

Эксперимент Лю Да-фу

Будто выросший ногой в землю, коренастый и широкоплечий, он стоял, запрокинув голову вверх. Его вытянутая рука показывала крановщику место, куда нужно было опустить груз. Но, принимая кон-

тейнер с кирпичом, он поскользнулся, и тяжелый ящик лег на ногу. Так попал в больницу города Ухани молодой рабочий. У него был сложный перелом самой мощной кости человеческого тела — берцовой.

Долго совещались хирурги. Наконец они решились ногу не ампутировать. Хотя кость раздроблена, но ее осколки можно удалить, а потом срастить. Юноша сможет ходить. Правда, нога станет намного короче, и ему придется менять специальность, переходить на сидячую работу.

Так думали специалисты по общей хирургии. Иным было мнение доктора китайской медицины Лю Да-фу.

Китайская медицина... Десятки легенд ходят о ней. Самые невероятные исцеления приписывают сказания этой

ветви медицинской науки. И многие из легенд оказались правдой, подтвердились современной врачебной практикой.

Китайская медицина зародилась сотни лет назад как народное средство врачевания болезней. Опыт десятков поколений лег в ее основу. Средства, которые применяли китайские знахари, а потом врачи, из века в век вызвали удивление и недоверие. В самом деле, можно ли вылечить страшную нервную болезнь уколами обычной иглы? «Шарлатанство!» — заявляли врачи на Западе. Но не успели они в печати разгромить новый метод, как пришлось признать: «Чудо!». Китайские медики, изучив зависимость нервных окончаний друг от друга, научились «снимать» нервные напряжения острым иголкой.

И даже это настоящее чудо затмилось замечательным открытием Лю Да-фу. Он осматривал раздробленную ногу рабочего, изучил рентгеновский снимок и

попросил разрешения провести эксперимент, за благополучный исход которого поручился. Большой и работящий клиники согласился на это. Лю Да-фу взял нож и вышел в садик. Врач подошел к раскидистой иве и срезал цветущую лозу. Очистив от коры, Лю Да-фу придал ей форму недостающего куска берцовой кости.

Под наркозом у больного выбрали осколки и тщательно запилили торчащие концы кости. Между ними оставался большой промежуток. Сюда-то и вставили по-весеннему пахнущую влажную палочку ивы. Легли плотные швы на помертвевшее бедро, ногу залили гипсом.

Долгим и тревожным было ожидание. Даже Лю Да-фу, уверенный в своем методе, порой отчаивался. Прошло уже два месяца, а самочувствие больного не улучшалось, он жаловался на боль. Лишь когда по окнам забарабанили струйки осеннего дождя, пациент почувствовал себя лучше. Врачи сочли, что пора сделать

снимок ноги. Тверды и чутки руки врача, но все видели, как дрожал черный квадратик пленки в руках Лю Да-фу. Какое-то мгновение — и сосредоточенное, даже угрюмое лицо осветилось улыбкой. Сразу же несколько рук потянулись к снимку. Да, ивовая лоза, легкая, хрупкая палочка, пеликом рассосалась. Ее заменила молодая, здоровая кость.

Минувл год с того времени, как вышел из больницы коренастый, широкоплечий парень. Он не хромал, в его руках не было палки. Рабочий по-прежнему уверенно, по-хозяйски ступал по земле.

С любовью и благодарностью рассказывает он о своем докторе. Время от времени юноша приходит в больницу. Он подолгу стоит возле ивы. На ней теперь не хватает многих веточек. Лю Да-фу и его ученики помогают вставить на ноги десяткам людей, которым раньше увечье грозило хромотой.

А. КЛЕНОВ.
Газета «Московский автозаводец».

В СТРАНАХ НАРОДНОЙ ДЕМОКРАТИИ

С советским народом — навсегда

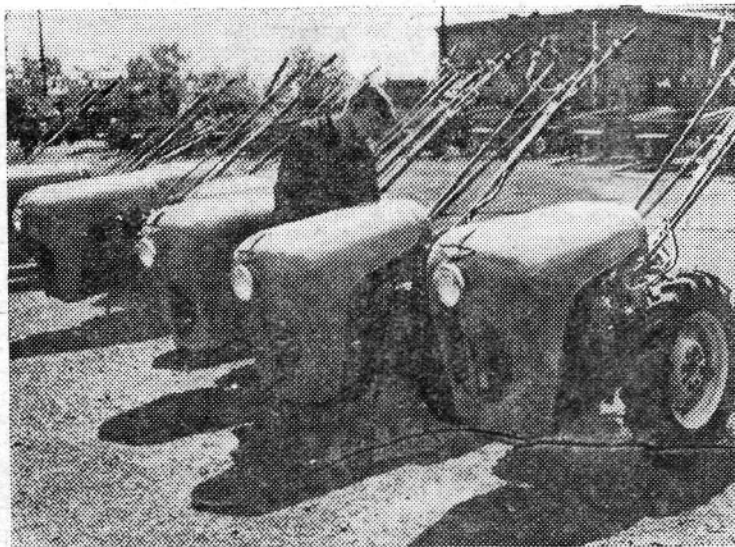
ТИРАНА, 6 сентября. Два дня в Тиране работал пятый съезд общества дружбы «Албания — Советский Союз». На съезде присутствовали председатель президиума Народного собрания Албании Хаджи Леши, члены ЦК Албанской партии труда, министры, посол СССР в Албании В. И. Иванов, делегация Союза советских обществ дружбы и культурной связи с зарубежными странами, возглавляемая С. Д. Орловым.

На съезде выступили 25 делегатов и много гостей.

С воодушевлением участники съезда приняли дар обществу

дружбы «Албания — Советский Союз» от партийно-правительственной делегации Советского Союза, находившейся в Албании в мае — июне с. г., — десять автокинопередвижек.

Под аплодисменты участников съезда была оглашена приветственная телеграмма от первого секретаря ЦК Албанской партии труда Энвера Ходжа. Были зачитаны также приветственные телеграммы от президиума Союза советских обществ дружбы и культурной связи с зарубежными странами, Общества советско-албанской дружбы.



Польская Народная Республика. За последнее время заводы сельскохозяйственного машиностроения выпустили несколько типов новых сельскохозяйственных машин и инвентаря. До конца года эта отрасль промышленности даст сельскому хозяйству еще около 40 типов новых машин.

На снимке: садовые тракторы, выпущенные заводом «Урсус» в Варшаве.

Фото Польского Центрального фотоагентства.



Германская Демократическая Республика. Трудящиеся ГДР готовятся достойно встретить десятую годовщину со дня основания республики. Коллектив завода тяжелого машиностроения в городе Лауххаммер (округ Котбус) решил ко Дню республики (7 октября) выполнить годовой план на 82 процента.

На снимке: рабочий завода В. Уле производит сборку экскаватора.

Фото Крюгера.

Центральбильд.

Открытие Всеенгерской сельскохозяйственной выставки

БУДАПЕШТ. 4 сентября в Будапеште состоялось торжественное открытие традиционной 63-й Всеенгерской сельскохозяйственной выставки. На открытии присутствовали первый секретарь ЦК ВРСР Янош Кадар, председатель правительства ВНР Ференц Мюнх, члены Политбюро ЦК ВРСР и правительства ВНР.

Выступивший на открытии с речью министр земледелия Имре Деген заявил, что целью выставки нынешнего года является показ социалистических преобразований и достижений в венгерском сельском хозяйстве.

Зам. редактора И. МАМЧУН.