

Успешно выполним план шестого года семилетки!

Улучшили показатели

Для механического участка № 3 первого тракторосборочного цеха, где старшим мастером Алексей Павлович Романенко, новый год характерен улучшением показателей работы. Если в течение минувшего года участок работал с отставанием, то в декабре коллектив его потрудился на славу. План декабря по товарной продукции здесь выполнен на 102, по запасным частям — на 150 процентов. Много деталей в экспортном исполнении выдал участок сверх плана.

Производительность работала вся линия обработки валика, где мастером молодой коммунист Александр Гаврилович Митроченко. Рабочие обработали здесь на 2000 деталей больше программы.

Замечательных успехов добивается шлифовщица Мария Карбышева, которая выполняет нормы на 180—200 процентов. Хорошо работают резеровщица Татьяна Сальникова и наладчик Илья Полягалов.

Неплохо работает коллектив линии обработки сальника. Хорошие показатели имеют смены наладчиц Эльвиры Юнг и Лидии Никулиной.

Нельзя не отметить успехи молодых рабочих, начинающих свой трудовой путь, — протажника Юрия Герасченко и наладчика Николая Дятлова.

Успешной работе в декабре способствовали службы механика и энергетика цеха. Однако в январе три дня ремонтники прерывали трубоотрезной полуавтомат, сутки стоит токарный станок на линии обработки валиков и ждет механиков.

В настоящее время коллектив участка принял социалистические обязательства на шестой год семилетки и стремится к тому, чтобы с честью сдержать данное слово.

М. ПУЧЕНЬКИН.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



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

22-й год издания
№ 13 (2526)

Среда, 8 января 1964 г.

Цена
2 коп.

Пути новыми, неизведанными

Стоял жаркий июль 1963 года. На пятитонном молоте в кузнечном цехе шла напряженная работа.

Бригада лучшего кузнеца Григория Заздравных выполняла важное задание по штамповке деталей. Нагревательная печь неожиданно забарахлила. Заготовки не прогревались. К обеду ее освободили. Выяснилось, что на подине выемка. Как быть? Остановить печь? Но горячую ремонтировать невозможно. Предвиделся многочасовая простоя.

Посоветовавшись между собой, члены бригады решили обратиться за помощью к старшему мастеру отдела энергетика т. Боброву и бригадиру печников тов. Самолуку. Вместе приняли решение провести ремонт при горячем состоянии печи, применив состав хромагнетитового порошка, жидкого стекла и огнеупорной глины.

Через два часа печь работала снова нормально. Эксперимент удался.

Прошло две недели. Печь оставили на плановый ремонт. Снова собрались специалисты на совет. А что, если всю подину печи сделать из бетона? Спорили долго. Каждый высказывал свои

соображения. И, наконец, спор решил заместитель начальника по производству тов. Медянкин, который сказал: «Делайте из бетона!».

Подину сделали из бетона. Поработали месяц — результаты оказались неплохими. Но нагрев заготовок все еще был слабоват. Новаторы продолжали поиск. Кузнец Григорий Заздравных предложил выбросить глиссажные трубы, сделать из бетона откосы.

В октябре печь реконструировали. Нагрев стал нормальным. Расход газа значительно сократился, штамповщики увеличили выработку в два раза. Результат получился хороший. Однако люди пытливого мысли продолжали работу: переделали печь двухтонного молота — и тот же высокий экономический эффект.

Так с небольшим экспериментом дошли до больших работ. Сейчас половина печей в кузнице работает с переделанными подина-

Коллектив отдела механика теплосилового цеха встретил 1964 год большими успехами в области механизации трудоемких процессов и ликвидации ручного труда в цехе.

Так, механизирована подача глинозема на береговой насосной станции, в результате чего высвободилось двое рабочих, а экономический эффект составил 2465 рублей в год.

Изготовлена и смонтирована своими силами лучковая пила для нарезки металла. Приведено в порядок все энергооборудование.

В настоящее время наш коллек-

тив изготавливает механизированный грейфер для загрузки глинозема, проектируется приспособление для снятия крышек с секций охлаждения турбокомпрессора «Егер».

Хорошо трудятся в коллективе токари В. Федоров и М. Хрусталева, электрики Ф. Кочетков и А. Морозов, жестянщица А. Севастьянова.

Г. АЛЕКСАНДРОВ.
Теплосилового цеха.

Год начали успешно

Хорошо поработали в прошедшем году и уверенно вступили в новый многие смены и участки пятого механического цеха.

На два дня раньше срока закрыл программу декабря участок старшего мастера Николая Григорьевича Забарина, а в первый день нового года этот коллектив опередил график на 1,6 процента.

Смена мастера Ивана Полухина 2 января выполнила задание на 205 процентов. С первых дней января перекрывает суточный график смена молодого мастера Анатолия Ломова.

Успешно завершил годовой план и в настоящее время идет с опережением графика выпуска продукции коллектив, руководимый мастером Александром Павловичем Афониним.

Хорошими показателями в труде ознакомили начало шестого года семилетки бригады коммунистического труда, которые возглавляют член КПСС Иван Федосеевич Некрученко (бывшая бригада Виктора Беседина) и комсомолец Анатолий Голубцов.

Н. НОСОВ.

Больше бы таких людей!

Три года назад, отслужив свой срок в рядах Советской Армии, пришел в моторный цех Валентин Синеговский. Попросил дать ему такую работу, где потрудней и посложней, где бы можно было работать не только руками, но и «мозгами шевелить».

Валентину поверили. Работу предложили как раз такую, какая ему была по душе — направили токарем на участок коленчатого вала. И не ошиблись. За короткое время комсомолец Синеговский сумел освоить три слож-

ных профессии: основную — токаря, прессовщика и шлифовщика.

По-настоящему полюбил Валентин свою профессию. Он не просто хорошо работает, а постоянно ищет новые пути повышения производительности своего станка, за счет усовершенствования заточки резцов борется за экономию режущего инструмента. На 120—130 процентов ежемесячно выполняет Валентин производственную программу. Своими методами труда он де-

лится не только со своими товарищами по работе, но и с рабочими других предприятий города.

Комсомолец Синеговский принимает самое деятельное участие в общественной жизни цеха и повышает свой общеобразовательный уровень. Он общественный инспектор по охране труда и учится в 10 классе.

«Хороший человек Валентин Синеговский», — говорят о нем в цехе. — Рядом с такими и жить и трудиться легко.

А. ЛОБОВ.



ЛИТОВСКАЯ ССР. Большой химии — квалифицированных специалистов. Такая задача ставится перед вузами и средними специальными учебными заведениями. Первые практические знания учащиеся приобретают непосредственно на предприятиях. Студенты Каунасского политехнического института, Вильнюсского государственного университета имени В. Капсукаса, учащиеся технологических техникумов Вильнюса и Каунаса первый год учебы проводят на предприятиях химической промышленности.

На снимке: учащиеся 4-го курса Вильнюсского технологического техникума Я. Диржите (слева) и А. Кебурите во время производственной практики на Вильнюсском заводе пластмассовых изделий.

Фото Б. Бучялса.

Фотохроника ТАСС.

Химия на службе производства

Модели из эпоксидных смол

За последние годы в машиностроении пластические массы все больше начинают вытеснять металл. Большое будущее у пластмасс на основе эпоксидных смол.

Эти смолы обладают свойствами переходить с помощью реагентов-отвердителей в твердое не обратимое состояние. Благодаря этому, заливая компаунд в форму, можно получить модели, стержневые ящики, пресс-формы любой конфигурации с чистой и гладкой поверхностью. Литейная усадка модельной массы этих смол равна 0,1—0,5 процента.

Модельная оснастка из эпоксидных смол быстро осваивается в литейном производстве Советского Союза и за рубежом.

Модели и стержневые ящики из этой смолы имеют много преимуществ. Они не требуют механической и слесарной обработки. Следовательно, отпадает необходимость в дорогостоящем и сложном оборудовании. Стоимость оснастки снижается в 3—5 раз по сравнению с металлической. По сроку службы модели не уступают металлическим. Кроме того, модели из эпоксидных смол легко

и быстро ремонтируются.

В 1962—63 годах литейная лаборатория ЦЗЛ занималась изучением технологии изготовления моделей из эпоксидных смол. В начале работы была подобрана рецептура компаунда с соответствующими свойствами, необходимыми для изготовления моделей.

В июне прошедшего года был организован экспериментальный участок в модельном цехе. В настоящее время на участке работают двое рабочих: слесарь-модельщик и заливщик.

В ноябре совместно с коллективом модельного

цеха была изготовлена на нашем заводе первая партия моделей и стержневых ящиков из эпоксидных смол — всего 14 наименований. Эта партия в настоящее время проходит испытания.

Хорошие отзывы о новых стержневых ящиках дают рабочие чугунолитейного цеха № 3. Производственникам очень понравились пластмассовые ящики, и нашей лаборатории дали большую заявку на их изготовление.

В 1964 году эпоксидные смолы для изготовления моделей найдут широкое применение.

Е. САВЧЕНКО.

Припискам и расточительству — прочный заслон

В заводскую группу содействия партийно-государственному контролю поступил сигнал сметчицы ЖКО тов. Андреевой. В нем она сообщала о том, что мастера ремстройцеха тт. Бредихин, Масютин и Цыганков при ремонте объектов допускают ряд злоупотреблений, выражающихся в приписках по нарядам и растратировании строительных материалов.

Для проверки фактов была назначена комиссия, которая, установив достоверность изложенного, вынесла решение о рассмотрении данного вопроса на расширенном заседании бюро группы содействия партгосконтролю.

Проверкой было установлено, что мастер ремонтно-строительного цеха т. Бредихин при ремонте объектов по улицам Ушакова, дом № 9, Фрун-

зе, дом № 4, Циолковского, дом № 62 сделал приписки по нарядам и незаконно выплатил рабочим в общей сложности 196 рублей 55 копеек. По этим же объектам допущен перерасход материалов на сумму 243 рубля. Кроме того, с заказчика переполучено по при-

писок по нарядам переплачено рабочим 467 рублей 32 копейки. Перерасход по материалам составил 243 рубля, незаконно получено с заказчиков 2102 рубля.

Обсудив факты недобросовестного отношения к работе, наличия приписок при ремон-

Белкина и бухгалтера этого цеха тов. Черкашина.

Члены бюро группы содействия строго спросили с заместителя начальника ЖКО тов. Марфина, который пустил на самотек все работы по ремонту и не принимал должительное время мер к ликвидации приписок и расточительства строительных материалов. За допущенную халатность в работе и приписки со стороны мастера т. Бредихина руководителям ЖКО предложено решить вопрос о его пребывании в должности мастера.

Кроме того, бюро группы содействия рекомендовало начальнику ЖКО тов. Польщикову и главному бухгалтеру завода тов. Карстену навести порядок в оформлении документации при ремонте объектов с тем, чтобы впредь не допускать возможности перерасхода материалов, а также закрыть лазейки для расточительства государственных средств путем приписок.

По предложению бюро группы вопрос о партийной ответственности т. Бредихина за совершенные приписки будет слушаться на партийном комитете.

Партгосконтроль действует

емо-сдаточному акту 1299 рублей.

Подобную практику в работе применяли также мастера тт. Масютин и Цыганков.

Так, например, мастер тов. Масютин при ремонте объектов по улицам Тракторной, дом № 18 и Вокзальной, дом № 81 приписал по нарядам за активную работу 167 рублей 28 копеек.

В целом по всем проверенным объектам вследствие при-

те объектов, бюро группы содействия партгосконтролю строго наказало виновников и тех, кто им способствовал.

В частности, в счет частичного погашения убытков, нанесенных производству, директору завода рекомендовано произвести материальный начет на мастеров ремстройцеха тт. Бредихина, Масютина и Цыганкова.

За бесконтрольность за проводимыми работами и несвоевременное оформление документации, что способствовало завышению объемов работ и появлению приписок по нарядам, предложено привлечь к административной и материальной ответственности начальника ремстройцеха тов.

В центре внимания — оргтехплан

В оргтехплане на 1963 год коллектив чугунолитейщиков третьего цеха предусмотрел выполнение ряда мероприятий, направленных на улучшение организации производства, снижение брака, себестоимости продукции и трудоемкости производственных процессов, улучшение условий труда и механизацию ручных операций.

Итоги выполнения плана мероприятий показали, что литейщики с поставленными задачами справились. За 11 месяцев 1963 года брак снижен на 17 процентов. На 0,82 часа снижена трудоемкость трактора ДТ-54А и на 4,1 часа — по тракторам ТДТ-60 и ТДТ-75. Себестоимость продукции снижена на 75 тысяч рублей, 208 тысяч рублей годовой экономии дало внедрение рацпредложений.

Над выполнением плана по рационализации хорошо потрудились цеховой совет ВОИР. Группа авторов в составе начальника плавки т. Санаева, старшего технолога т. Шатилова и заместителя начальника по техчасти т. Бородин разработала технологию применения металла марки 18-36 вместо 27-40. Внедрение этого предложения позволило сэкономить 48 тысяч рублей.

Внедрение бентонита вместо огнеупорной глины, предложенное группой рационализаторов центральной заводской лаборатории под руководством тов. Феликсона, дало 70 тысяч рублей годовой экономии.

Большой вклад в выполнение плана по рационализации внесли технолог плавильного отделения А. Н. Переворочаев, заведующий

техбюро Н. К. Ротов, начальник формовочного отделения Н. С. Алешков и другие рационализаторы цеха.

В новом, 1964 году планом организационно-технических мероприятий намечен более широкий круг вопросов, от решения которых зависит успех выполнения цехом шестого года семилетки. Главное, над чем должен работать коллектив литейщиков, — резкое сокращение процента брака по сравнению с прошедшим годом. Планом предусмотрено за счет замены основных и вспомогательных материалов, улучшения условий труда, потоков производства снизить брак на 20 процентов.

Намечено получить экономии от рационализации и изобретательства на сумму 204 тысячи рублей. Предусмотрено также значительно снизить трудоемкость, повысить производительность труда и внедрить в производство ряд других мероприятий.

В шестом году семилетки особенно хочется пожелать хорошей плодотворной работы руководителям участка начальнику формовочного отделения т. Алешкову, начальнику обрубного отделения т. Ерошкину, начальнику плавильного отделения т. Санаеву, начальнику стержневого отделения т. Гнедых и другим. Выполнение плана оргтехмероприятий, а следовательно, и годового плана коллективом третьего литейного цеха в немалой степени зависит от того, как они организуют работу в своих отделениях.

А. АНДРЕЕВ.

Лучше и быстрее

Интересную работу проводит химико-технологическая лаборатория Владимирского тракторного завода. Она разработала состав ванн аммиакатного кадмирования — покрытия деталей тракторов для тропиков, значительно превосходящий цинковый. Коллектив освоил анализ ванн аммиакатного кадмирования. Лаборатория успешно закончила работу над новыми методами консервации ряда деталей, идущих на экспортные

тракторы. До сих пор топливные баки консервировались дизельным маслом, что не давало антикоррозийной стойкости. Предложенные для консервации летучие ингибиторы значительно повышают устойчивость внутренних поверхностей топливных баков против коррозии.

На основе широкого применения эпоксидных смол работники ЦЗЛ разработали герметизирующую массу для исправления де-

фектов отливок. Блоки цилиндров, трансмиссии, картеры двигателя, имеющие пористость, небольшие песочные раковины исправляются без предварительной заварки. Использование массы позволит сократить заварку в горячем состоянии, а для некоторых отливок исключить полностью.

На заводе начал применяться разработанный на основе эпоксидных смол клей для ремонта оборудования.

На положении пасынка

Два года назад большая часть деталей 21-34-101 (трак звеньев гусеницы) при поступлении в обрубное отделение уходила в брак по вине заливщиков. И хотя коллектив участка, руководимый старшим мастером т. Баженовым и бригадиром Н. Польских, много сил потратил на освоение деталей, брак по-прежнему был бичом хорошей работы коллектива.

Работники техотдела во главе с тов. Шведуновым решили сократить брак по траку. После многих месяцев напряженной работы цель была достигнута. После заливки деталь 21-34-101 почти вся стала идти в производство.

Технология заливки траков улучшилась, но осталось еще одно «больное» место — звездочка. Эта деталь находится на положении пасынка. Чтобы обработать ее, нужно произвести две, а то и три операции: зачистку «турбинкой» и подвесным наждаком и поправить на прессе.

На нашем участке имеется только «турбинка». А для того, чтобы пропустить деталь через две другие операции, приходится бегать по всему отделению в поисках наждака, а потом ждать, когда освободится пресс. Если на наждаке удастся через какие-то промежутки времени обработать

одну—две детали, то с прессом хуже: он редко бывает свободен.

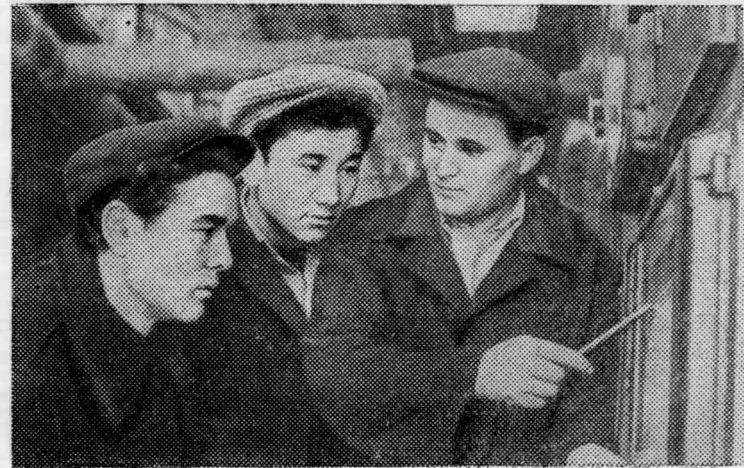
Не лучшее положение и с контрольной плитой: она стоит на самом проходе и зачастую бывает завалена деталями. Словом, подступиться к ней трудно.

В настоящее время перед нашим коллективом стоят новые задачи. Мы должны добиться еще больших успехов в шестом году семилетки. Однако методы работы остались прежними. Снова, как и раньше, взяв в руки две звездочки, с трудом преодолевая горы наваленных в отделении деталей, ходят по цеху рабочие в поисках наждака. А начальник

термообрубного отделения т. Якименко П. И. и старший мастер т. Баженов М. К. спокойно наблюдают за этой картиной. Не могут растопить холодное равнодушие ни многочисленные обращения мастеров, ни рабочих. А от этого равнодушия страдает производительность труда, нарушается техника безопасности.

Может быть, хоть на этот раз откликнется руководство сталелитейного цеха и постарается улучшить условия труда рабочих?

Л. ПОЛОВНИКОВ,
рабочий термообрубного отделения сталелитейного цеха.



ВОСТОЧНО-КАЗАХСТАНСКАЯ ОБЛАСТЬ. Отшумел рабочий день. Опустели кабинеты. Погасли огни. Лишь трое все еще спорят, обсуждают, доказывают. И в доказательствах этих, подкрепляемых точными расчетами и эскизами, рождается новая информационная машина для предприятий большой химии.

Название ее пока условно. Но инженеры-конструкторы (слева направо) Валерий Вахрышев, Марат Новиков и Валерий Козобродов отлично знают ее способности. Она сможет одновременно контролировать 120 химических процессов, будет помогать оператору вести наблюдения за 120 объектами.

Приборостроители Усть-Каменогорского завода приборов автоматики уже приступили к изготовлению узлов этой универсальной машины для химии.

Фото Ф. Сальникова.

Фотохроника ТАСС.

ТАК ПРИШЕЛ УСПЕХ

Тот день хорошо помнит Тамара Оботина. Помнит, как Шура Карпова, фрезеровщица седьмого участка, рассказывала товарищам, каким образом сумела добиться многогранного обслуживания — сначала на двух, потом на трех и четырех станках. То было больше года назад.

Внимательно слушала тогда Шуру фрезеровщица Тамара Оботина. До того времени Тамара не задумывалась о возможности работы на нескольких станках. Но когда услышала рассказ своей подруги и узнала, что можно добиться еще лучших результатов, она поставила перед собой цель: освоить две—три смежных профессии, а затем научиться обслуживать два—три станка.

Оботина — молодая фрезеровщица, на седьмом участке механического цеха № 5 она работает более двух лет. С первых дней станочница обратила на себя внимание своим трудолюбием и исполнительностью. Первое время Тамара обрабатывала на токарно-револьверном станке гайку (деталь 48-009), выполняла 5 и 10-ю операции — подрезку торца, нарезку резьбы и расточку отверстия.

Прошло семь—восемь месяцев. Тамара хорошо освоила

профессию токаря: стала делать больше деталей, чем требовалось по заданию. Но так как заготовок не всегда хватало, обратилась с просьбой к мастеру разрешить обслуживать рядом стоящий фрезерный станок, на котором фрезеровались пазы этой же детали. Мастер удовлетворил ее просьбу. Тамара стала работать на двух станках.

На вид тихая и нерешительная, девушка, однако, мечтала о трех станках. Ей хотелось быть похожей на Шуру Карпову или Семена Строкатова, которые считались лучшими рабочими в цехе.

Пользуясь каждым моментом, когда отсутствовал рабочий, станки которого находились рядом, Тамара Оботина пробовала обслуживать еще один станок. Поначалу не получалось. На обработку уходило много времени, простаивало оборудование, а количество изготовленных деталей не увеличивалось.

Чтобы выполнить задание, приходилось работать во время обеденного перерыва или оставаться после смены. Надо было подумать над тем, как лучше организовать свой труд, рабочее место, чтобы успеть обслужить все три станка.

Прежде всего Тамара обра-

тила внимание на ручные вспомогательные операции. Она обнаружила, что делала много лишних движений, связанных с установкой и креплением детали, подводом и отводом ее к инструменту, переходом от одного станка к другому и лишним хождением в заточное отделение. Фрезеровщица стала следить за временем, постепенно устраняла замеченные недостатки.

Вскоре она увидела, что время на обслуживание станков сократилось в два раза, и у нее появилась возможность без потерь работать на трех станках. Таким образом, Тамаре Оботинной удалось по своим операциям снизить трудоемкость и повысить производительность труда на 12 процентов.

Настойчивость и упорство помогли молодой работнице добиться успеха.

Н. ШЕИН,
заведующий БТЗ механического цеха № 5.

По следам выступлений

«Боевого темпа»

„В редакцию пришло письмо...“

Под таким заголовком в № 98 нашей газеты была опубликована статья, основанная на письме работников штамповой мастерской механического цеха № 2. Они предъявляли серьезные требования инструментальщикам, которые не выдают нужного количества поковок и тем самым срывают выполнение государственной программы.

Как сообщил заместитель начальника инструментально-производственного корпуса т. Деметьев, факты, изложенные в статье, действительно имели место. Так, в апреле—мае 1963 года поковки механическому цеху № 2 не выдавались из-за загрузки кузнечно-заготовительного отделения срочными заказами по гидронавске. Малое количество поковок, выданное в октябре и ноябре, объясняется отсутствием рабочих (много кузнецов было призвано в ряды Советской Армии). Но несмотря на это за девять месяцев 1963 года механическому цеху № 2 было выдано 3266,7 килограмма поковок.

В настоящее время инструментальщиками принимаются конкретные меры по бесперебойному выполнению заказов на изготовление поковок.

Слово лечит, слово ранит

Однако было бы неверным сказать, что грубость и бестактность мы встречаем только с одной стороны. Бывает и подчиненные своей бестактностью и грубостью омрачают жизнь своих старших товарищей, приносят им много огорчений и неприятностей. Но дело не только в том, что грубость неприятна. Бестактность, нетоварищеские взаимоотношения не только унижают и оскорбляют человека. Они тяжело отзываются на его здоровье, сокращают его жизнь.

Грубое слово — отрицательный раздражитель. Оно сказывается на нервной системе человека и через нее отрицательно влияет почти на все органы и ткани. При этом в первую очередь страдают сердце и сосуды. Вот почему в ответ на неприятный разговор организм нередко реагирует резкими спазмами сосудов сердца и мозга. И заметьте, раздражитель может действовать только несколько минут, а реакция на него продолжится многие часы, даже дни! Спазмы же

сосудов нарушают нормальное питание сердца, могут привести в конце концов к стенокардии или инфаркту миокарда.

Мне, врачу, приходилось видеть людей, на многие месяцы прикованных к постели тяжелым недугом. И причиной их болезни, случалось, была проявленная к ним грубость.

Когда я вижу человека, который грубит, ругается, я невольно думаю: почему люди, среди которых он живет и работает, не отучили его от этой вредной привычки? Чем объясняется, что в нашей среде, которая состоит в огромном большинстве из грамотных и образованных и, как правило, культурных людей, находят еще такие?

Мне кажется, здесь виноваты мы сами, так как слишком мало относимся к тем, кто проявляет эту грубость. Если бы мы окружили этих людей презрением и дали бы им понять, что

С двух точек зрения...

В мерном ритме станков чувствуется четкое биение пульса жизни цеха. Сотни заготовок под руками рабочих превращаются в аккуратные блестящие детали будущего трактора. Не забывают рабочие механического цеха № 2 следить за чистотой. Чтобы эмульсия не забрызгивала станок, стружка не заваливала рабочее место, принимаются необходимые меры. Каждый станочник следит за порядком в цехе. Руководство, общественные организации уделяют большое внимание культуре производства.

...Огромный светлый корпус прессового цеха. Сухо щелкают прессы, изготавливающие шайбы и прокладки, проплывают под самым фонарем цеха кран-балки, перенося ящики с деталями. Металлические листы в прессах в одно мгновение превращаются в детали капота, кабины, стенок баков. Высокие пирамиды матриц, пуансонов. Но за внешним нагромождением этого металла легко угадывается тот обязательный порядок, который необходим на производстве: аккуратно сложенные листы заготовок в одной стороне, пирамида готовых деталей — в другой. Даже самый придирчивый из контролеров по технике безопасности не может найти повода для критического замечания.

Можно назвать еще ряд цехов, внутренняя чистота которых наводит на мысль о том, что борьба за культуру производства стала обязательной составной частью работы, вошла в сознание каждого рабочего. И это, конечно, не может не сказаться на выполнении производственной программы.

Можно бы и закончить разговор о культуре производства, ес-

ли бы не та злополучная ложка дегтя, которая примешивается во многие хорошие дела и низводит их до уровня посредственных. Этой ложкой на нашем предприятии являются тыловые части цехов. Здесь, по другую сторону фасадов цеховых корпусов, таятся груды литника, металла, деталей, мусора.

Взять, к примеру, чугунолитейный цех № 1. Если пройти между корпусами второго механического и первого чугунолитейного, то взору представится следующее: сразу от главного прохода завода начинается кладбище отливок картеров, которые до половины погребены под снег. Далее это кладбище переходит в гору земли, оставшейся здесь со времени строительства землеприготовительного отделения. Потом следуют груды металла — от стальных рельсов до ржавой проволоки, какие-то ящики, бумажный хлам и мусор. Возникает яркая картина полнейшей запущенности территории.

Не радуют глаз и дворы сталелитейного, чугунолитейного третьего и кузнечного цехов. Можно подумать, что руководители этих цехов соревнуются по степени захламленности своих территорий.

Борьба за внутрицеховую чистоту, культуру производства — дело обязательное. Руководителям цехов нельзя забывать об этом. И прежде всего не должно быть двух точек зрения по этому вопросу. Ведь захламленность территории портит лицо нашего предприятия и в то же время мешает производству: затрудняет проезды и мешает складированию материалов, заготовок и отливок.

В. ВОЩЕНКОВ.

На родственных заводах

Оригинальные штампы

На Липецком тракторном заводе разработан и внедрен в производство комбинированный штамп для вытяжки пыльника трактора. При помощи его выполняется ряд операций.

Хорошо здесь зарекомендовал себя в работе также штамп для гибки полос на ребро. В нем гнется одновременно пять полос толщиной 10 мм каждая. Высота полосы 50 мм. Конструкция штам-

па обеспечивает плоское пакетирование по высоте 50 мм с помощью клинового прижимного устройства.

Просто и надежно

На Минском тракторном заводе внедрены так называемые подвижные заделы. Это — двухцепные вертикально-замкнутые транспортеры. Применение их позволило по-новому размещать заделы узлов у главного конвейера, улучшило условия и организацию труда, упростило подвесные подъемно-транспортные средства (кран-балки заменены моно-рельсом с электротельфером).

Внедрение транспортера дало заводу экономический эффект в 25,6 тысячи рублей в год. Учитывая простоту конструкции, надежность в работе и указанные выше преимущества, администрация завода намерена применить в сборочном производстве подобные автоматические транспортеры для других узлов и деталей.

Родина получила

„Т 100-М“

1963 год для челябинских тракторостроителей стал особенным. Недавно с их главного конвейера сошел первый трактор «Т100-М», а сейчас в отделе сбыта подготовлены для отправки народному хозяйству первые десятки этих новых, более мощных машин.

Окончание на 4-й стр.



Коллектив Харьковского завода контрольно-измерительных приборов досрочно выполнил заказы большой химии, рассчитанные на пятый год семилетки. Десяткам новостроек и действующих химических предприятий отправлены приборы и аппаратура для контроля и автоматизации технологических процессов.

На снимке: слесари-градуировщики ударники коммунистического труда Виктор Фрайберг (сидит) и Николай Костыркин налаживают расходомеры, изготовленные для Щекинского химкомбината.

Фото Е. Андреева.

Фотохроника ТАСС.

Борьба за долголетие человека — одна из главнейших задач нашего общества. И огромную роль в этом, конечно, играют взаимоотношения людей. Такие качества, как гуманность и корректность, чуткость и отзывчивость к товарищам по работе и в быту — первые условия сохранения хорошего настроения, а следовательно, здоровья и долголетия. Грубость и сквернословие — источники серьезных моральных травм. В наших силах избавиться от них общество.

К сожалению, мы еще сталкиваемся с людьми, грубость которых тяжело сказывается на окружающих, надолго выбивает их, как говорят, из колеи. Случается еще, что человек выходит из кабинета начальника, держась рукой «за сердце», или что уважаемые люди, хорошие работники с неприятным чувством ожидают «совещания» в кабинете руководителя. И все из-за того, что начальник в разговоре с подчиненным допускает бестактность, а иногда и грубость. А эти так называемые «подчиненные»: рабочие, инженеры, врачи, учителя, а нередко и ученые потом из-за «такой» беседы целый день не

ЗА ЧЕТКУЮ РАБОТУ

Неплохо потрудились коллектив сталелитейного цеха в минувшем году. Успешно выполнены социальные обязательства. Сталелитейщики справились с выполнением годового плана по выпуску годного литья, улучшив многие технико-экономические показатели.

Эти успехи стали возможны благодаря слаженной работе смен, бригад и отдельных рабочих. Хорошо работали коллективы мастеров тт. Зеленского, Жгута. Неплохие показатели имеют также смены мастеров тт. Соловьева и Коротеева и бригада формовщиков тов. Перескоковой.

Однако наряду с хорошим в цехе есть и недостатки, которые отрицательно влияют на общие показатели. В очистном корпусе были большие завалы. В настоящее время они ликвидируются.

В декабре прошлого года слесари тт. Баранов, Иванченко, формовщик т. Кошухов, земледельцы т. Шабалина, т. Гончаров (термообрубной корпус), выбившие тт. Губарев и Васин со-

вершили по два прогула и более. Формовщик Андреев В. Н. в прошедшем году совершил не один десяток прогулов и дошел до того, что стал подделывать медицинские справки.

Цех имеет для выполнения плана все возможности. Лишь отдельные внутрицеховые неполадки и нарушители трудовой дисциплины мешают коллективу решать намеченные задачи.

Тех, кто сегодня еще халатно относится к своему труду, кто стоит на пути коллектива, нужно призвать к порядку. Сталелитейщикам предстоит в шестом году семилетки дать стране больше стали, взять новые рубежи, а этого можно добиться только благодаря образцовой трудовой дисциплине и четкой, слаженной работе.



Они подруги. Кomsomolки Люба Власова, Надя Жаркова, Гали Ткаченко вместе работают штукатурами-малярами в отделе капитального строительства Кемеровского коксохимического завода.

Работу они успешно сочетают с учебой в школе рабочей молодежи. В свободное время девушки занимаются спортом. Им всем присвоен второй разряд по легкой атлетике.

Они всегда и всюду вместе. Вместе работают, учатся, живут. На снимке: Л. Власова, Н. Жаркова, Г. Ткаченко возвращаются с лыжной прогулки. Фото А. Кузнецова.

Фотохроника ТАСС.

Слово лечит, слово ранит

Окончание. Начало на 3-й стр.

такое поведение постыдно и несовместимо с пребыванием в нашем обществе, любой грубиян быстро бы отучился от своих привычек.

Грубость и невнимательность всегда действуют отрицательно на психику человека. Обратившись с просьбой, вы можете получить и отказ. Но если он изложен в корректной форме и с объяснением причин, он не вызовет у вас такой отрицательной реакции, как грубый и невежливый.

В другом случае вы можете получить положительный ответ. Но он преподносится вам в такой неприятной и унижающей форме, что вы уходите с тяжелым, неприятным чувством, несмотря на то, что просьба ваша удовлетворена.

Нет такого учреждения, нет такого вида деятельности, где бы грубость и бестактность были бы оправданы или извинительны.

Грубый окрик кондуктора или нетактичный ответ продавца действуют на психику еще долго после того, как вы покинули трамвай или магазин.

А органы здравоохранения? Здесь грубость и невнимательность совершенно недопустимы.

Больной человек особенно чувствителен ко всему хорошему и плохому. Проявление внимания, участия, ласки воспринимается им как целебный бальзам. Одно-го ласкового, ободряющего слова врача часто достаточно, чтобы больной уже почувствовал себя лучше. И, наоборот, невнимательное отношение медицинского работника плохо отражается на больном, задерживает его выздоровление. Недаром есть пословица: «Слово лечит, слово ранит».

Любой медицинский работник ни на минуту не должен забывать, что перед ним больной, то есть человек с более ранимой психикой, чем здоровый.

С другой стороны, надо помнить и то, что сам врач должен быть всегда в состоянии душевного равновесия. Вот хотя бы труд хирурга. Как бы часто хирург не привык делать операции, перед ним он всегда невольно волнуется. Он всегда помнит, что от него зависит жизнь больного и поэтому здесь недопустима малейшая ошибка.

И, конечно, любая операция требует огромного напряжения всех сил врача. Известно, что хирург во время операции, продолжавшейся три-четыре часа, теряет до семисот пятидесяти граммов веса — столько, сколько

литейщик, работая в горячем цехе, теряет за весь рабочий день. А любое раздражение, любое волнение перед операцией может вывести хирурга из равновесия, привести к перенапряжению его нервной системы, что, в свою очередь, отражается на ходе операции.

А профессия педагога? Учитель, как и врач, тоже должен всегда быть на высоте, быть примером для своих учеников. Так же, как и врач, он должен пользоваться в нашем обществе исключительным уважением и авторитетом.

Грубость, невежливость очень болезненно отражаются и на людях других профессий.

Например, от одного грубого слова или окрика может резко измениться голос певца, и справиться с этим человеку в состоянии волнения чрезвычайно трудно.

А в учреждениях, куда люди обращаются со своими нуждами и горем? Ведь иной раз можно увидеть такую сцену. Сидит за столом милая хорошенькая девушка. К ней робко подходит пожилая женщина и начинает рассказывать о своем деле. Вдруг лицо девушки меняется, делается злым и некрасивым. И голосом, который сразу же становится неприятным, она грубо обрывает посетительницу. И женщина уходит. Но она надолго сохранит тяжелое впечатление от посещения этого учреждения. У нее остается болезненный след не только на психике, но и на сердце и сосудах.

Это отнюдь не значит, что мы должны относиться снисходительно к недостаткам. Нет, у нас должна быть требовательность друг к другу, но выражаться она может только в вежливой и корректной форме.

И само собой разумеется, вежливость и тактичность ценны тогда, когда они сочетаются со стремлением сделать все возможное для человека.

Вежливость, тактичность, взаимопомощь — качества, необходимые людям. Если в общении с другими людьми человек встречает честность и искренность, уважение и желание помочь, он сам становится отзывчивее и добрее, у него улучшается настроение. А хорошее настроение — это одно из обязательных условий долгой и счастливой жизни. Хорошее настроение — залог здоровья.

Ф. Г. УГЛОВ,
профессор.

Подвиг танцовщицы

Шел смотр художественной самодеятельности Ленинграда и области. Вереницей проплыли его участники по сцене в танцах русских, молдавских, польских, чешских, румынских. Строго следили за каждым движением исполнителей члены жюри. Среди них были известные артисты балета, хореографы, критики. Когда танец индийской красавицы из балета Кара Караева исполнила медик-методист лечебной гимнастики Ирина Клементьева, взыскательные судьи не могли сдержать восхищения и разразились аплодисментами. Балерине единодушно присудили диплом первой степени, и только случайно обнаружилось, что танцевала она... на протезе.

Несчастный случай, завершившийся ампутацией ступни, навсегда преградил десятилетней воспитаннице Ленинградского хореографического училища путь к профессиональной сцене. Ирина избрала другую специальность, получила медицинское образование. Но любовь к танцу с годами не угасла в ней.

Расставшись с костылями, она заставила себя ходить на лыжах, бегать на коньках, ездить на велосипеде, разучивать хореографические упражнения. Превозмогая боль, неудачи, разочарования, Ирина годами тренировалась.

Изумленные педагоги балета поверили в невозможное и стали готовить ее к публичному выступлению. Первая встреча со зрителями состоялась на хореографическом конкурсе Ленинградского фестиваля молодежи.

С большим успехом выступает Ирина Клементьева в клубах и дворцах культуры города Ленина. Зрителей неизменно покоряют совершенство ее пластики, тонкий вкус, артистизм.

Недавно на Всесоюзном смотре художественной самодеятельности Ирина Клементьева снова оказалась в числе победителей. Ей присужден диплом первой степени. (АПН).

Телевидение

СРЕДА, 8 ЯНВАРЯ

- 12-00—Телевизионные известия.
- 12-15—Документальный фильм «Волгоград сегодня».
- 12-35—Киножурнал «Сибирь на экране».
- 12-45—Художественный фильм «Рассвет».
- 19-00—Концерт Дома пионеров.
- 19-30—Мультипликационный фильм «Ключ».
- 20-25—Телевизионные известия.
- 20-40—Беседа из цикла «Решения декабрьского Пленума ЦК КПСС—в жизнь».
- 20-55—Документальный фильм «Волгоград сегодня».
- 21-10—Передача «По страницам опер Пуччини».
- 21-30—Художественный фильм «Рассвет».

Редактор В. А. КУБЫШКИН.

Коллектив отдела главного технолога выражает соболезнование Анне Дмитриевне Гладышевой и Владимиру Дмитриевичу Старкову по поводу смерти их отца

СТАРКОВА
Дмитрия Ивановича.

ТРУД И ЗДОРОВЬЕ

За рациональный питьевой режим

Высокая температура воздуха, особенно при воздействии инфракрасного излучения (инфракрасное излучение дают предметы, нагретые до температуры ниже 500 градусов) и физической работе, оказывает резкое влияние на сердечно-сосудистую систему, дыхание, водный и солевой баланс организма и, в конечном итоге, на температуру тела. Лучистое тепло от раскаленного или расплавленного металла вызывает усиление реакции со стороны сердечно-сосудистой системы и водно-солевого баланса даже при температуре воздуха ниже 28—30 градусов тем раньше, чем напряженнее выполняемая работа.

Изменения в организме вызваны в основном значительными потерями воды вследствие обильного потоотделения. Потери воды могут достигать 5—8 литров за смену, или 7—10 процентов веса тела. Такое обезво-

живание резко всего сказывается на уменьшении объема крови и увеличении ее вязкости. Сгущение крови является дополнительным тяжелым грузом для сердца, нарушает кровообращение, питание тканей и органов. Поэтому потеря воды является неблагоприятным фактором, тем более, что с потом теряется значительное количество солей, главным образом, поваренной. Так как в поту содержится в среднем 0,5—0,6 процента хлоридов, эти потери могут составить за смену 20—50 граммов поваренной соли.

Потеря кровью значительного количества поваренной соли лишает ее способности удерживать воду и приводит к быстрому выведению из организма выпитой жидкости. При этом обильное питье пресной воды утоляет жажду лишь на короткое время и не может возместить воду, теряемую при потении. Кроме то-

го, усиливает потоотделение и тем самым увеличивает количество выводимой с потом поваренной соли.

Для возмещения этих потерь необходимо пить подсоленную воду. Добавление к воде соли в количестве 5 граммов на литр воды способствует восстановлению водно-солевого баланса, уменьшается жажда, потение и потеря веса, улучшается самочувствие и повышается производительность труда. Подсоленная вода газифицируется. Это придает приятный вкус и способствует улучшению секреции желудочного сока.

Учитывая все вышесказанное, общественность и рабочие коллективы цехов завода должны взять под особый контроль питьевой режим в горячих цехах.

Р. СТЕПИНА,
начальник лабораторий
оздоровления труда отдела
техники безопасности.