

Выполним полугодовой план досрочно!

Пролетары всех стран, соединяйтесь!

Трудовой Термид

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

III-й год издания
№ 45 (2568)

Суббота, 6 июня 1964 г.

Цена
2 коп.

Рабочие управляют производством

Общественные формы управления производством прочно приживаются на нашем заводе. Одной из них является постоянно действующее производственное совещание. В состав ПДПС нашего цеха входят около ста человек. Семьдесят процентов составляют рабочие, остальные — инженерно-технические работники.

Члены ПДПС решают самые разнообразные вопросы, связанные с производством. На совещании, которое собирается раз в квартал, выступающие предлагают свои мероприятия, направленные на увеличение производительности труда, внедрение новой техники, высказывают свои соображения по улучшению экономических показателей и многое другое.

Президиум ПДПС фиксирует все предложения, рассматривает целесообразность их внедрения и принимает соответствующее решение. Большое значение придается контролю за исполнением. Этим занимается специальный штаб, в который входят начальник ПДПС, заместитель начальника цеха по техчасти, механик, начальники отделений.

С начала года в постоянно действующее производственное совещание поступило около ста предложений. В первом квартале внедрено в жизнь 26.

Целесообразные и нужные предложения мы включаем в планы мероприятий на следующие кварталы, намечаем конкретные даты внедрения.

В марте 1964 года, например, в ПДПС поступило предложение о пересмотре устаревших, необоснованных норм. В

этом же месяце такое мероприятие было проведено. В результате на 24 марта трудоемкость по трактору ДТ-54 снизилась на 0,85 часа или 0,35 процента, по трактору ТДТ-75 — на 3,28 часа или на 4,7 процента. На годовую программу экономия составила 28,4 тысячи рублей.

Были также поданы предложения, которые предусматривали высвобождение 19 человек на вспомогательных работах, снижение трудоемкости по тракторам ДТ-54 и ТДТ-75 на 0,9 часа, повышение производительности труда на 2,24 процента. Внедрение этих предложений позволило сэкономить 51890 рублей.

Постоянно действующее производственное совещание принимает активное участие в работе цехового штаба по выявлению внутренних резервов. Есть и наш вклад в том, что за пять месяцев этого года сюда поступило 141 предложение, из которых внедрено 42. Условно — годовая экономия от внедренных предложений составила 61,7 тысячи рублей.

Наряду с решением технических проблем мы ведем воспитательную работу среди коллектива. При ПДПС создан штаб по борьбе с нарушителями трудовой дисциплины. Раз в неделю вызываем прогульчиков, вручаем им особые пропуски, а наиболее злостных нарушителей увольняем.

Результаты работы штаба особенно заметны в этом году. Прогулы по сравнению с прошлым годом уменьшились на 70 — 80 процентов.

Коллектив нашего завода стремится внести достойный вклад в дело интенсификации сельского хозяйства. Вместе с тракторами в колхозы и совхозы отправляется все больше запасных частей.

Хорошо поработали в мае коллективы сталелитейного цеха, механического второго, метизного, автоматного. Уже на 30 мая сталелитейный цех выполнил месячный план по запасным частям на 126 процентов, механический второй — на 121 процент, метизный — на 125 процентов.

В первом квартале состоялось совещание на тему: «Создание условий для производительной работы». На нем рабочие внесли очень много ценных предложений. В июне проведем очередное совещание по подготовке цеха к зиме. Думаем, что оно пройдет активно и принесет большую пользу.

Г. ВОСТРИКОВ,
председатель постоянно действующего производственного совещания сталелитейного цеха.

Запасные части — селу

Однако такое положение, к сожалению, не во всех цехах. Большое отставание допустили в изготовлении запасных частей первый механический цех, выполнивший план только на 63,9 процента, четвертый механический — на 66,7 процента, тракторосборочный второй — на 74 процента.

Тракторосборочный цех № 2 поставляет запасные части лесопромхозам к трелевочным тракторам. Серьезное отставание допускают на участках сборки и сдачи рам. Если первые три месяца этого года план был перевыполнен на девять рам, то в апреле недоделано 40, а в мае — 15 рам.

В чем причина таких срывов?

— Детальными мы обеспечены хорошо, — рассказывает начальник пролета тов. Басманов, — однако допускаются простои оборудования.

Есть причины и другого характера. На участках сборки и сдачи рам слабая трудовая дисциплина, отдельные рабочие систематически не выполняют норм. Только в мае в коллективе, которым руководит старший мастер тов. Зайков, допущено пять прогулов.

На ответственной части трудится сверловщик Логутенко. По заданию ему нужно сверлить от-

верстия на девяти рамах. Как правило, он с этой нормой не справляется, выдавая только по 5—6 рам. К тому же недавно допустил прогул.

Плохо работает коллектив участка мастера тов. Косолапова. В первом квартале по плану участок должен был сдать 300 деталей 23СБ101 (дверь для кабины трелевочного трактора), а сдано только 86. В апреле на счету коллектива не было ни одной. Главной причиной отставания по изготовлению дверей является плохая поставка деталей из прессового цеха.

Большое отставание по изготовлению верха и низа лебедки на участке № 9, которым руководит сейчас старший мастер Егоров. Если в первом квартале коллектив справился с планом, то второй начали с плохими показателями. В апреле нужно было изготовить 65 деталей 41СБ101 (верх лебедки), а сделано только 43.

Руководству цеха, партийной организации необходимо обратить особое внимание на участки, изготовляющие запасные части, и принять меры, чтобы ликвидировать отставание.

А. АНТОНОВ.

За ритмичную работу

Идет последний месяц второго квартала. Ритмичная работа всех цехов и участков является залогом успешного выполнения месячного и квартального планов.

Однако на нашем заводе сложилась порочная практика, когда первая декада каждого месяца уходит на раскочку, а последняя характерна авралами и штурмовщиной.

Вот и сейчас за три первых рабочих дня июня завод отстал почти на полдня по сборке тракторов ДТ-54. Особенно плохо обстоит дело с производством тракторов на экспорт. К выполнению задания по экспортным машинам в тропическом исполнении сборки фактически не приступали.

Главная причина отставания — недостаток моторов. Заместитель

начальника моторного цеха тов. Кручевский рассказывает, что моторщики могут работать значительно лучше.

— Все возможности для выполнения заданий у нас есть, — говорит он, — но сборка экспортных моторов сдерживается из-за отсутствия таких деталей, как кожух муфты главного сцепления (21-021) и задняя балка (02-425), которые не подает завод запасных частей.

1 июня задание было сорвано по вине механического цеха № 2, который недодал редукторы в экспортном исполнении. Начальнику механического цеха № 2 тов. Кононову необходимо принять срочные меры к выполнению доведенных заданий по экспортной продукции.

Надо, наконец, отказаться от пагубной традиции раскочки и штурмовщины. Ритмичная работа — залог успеха.

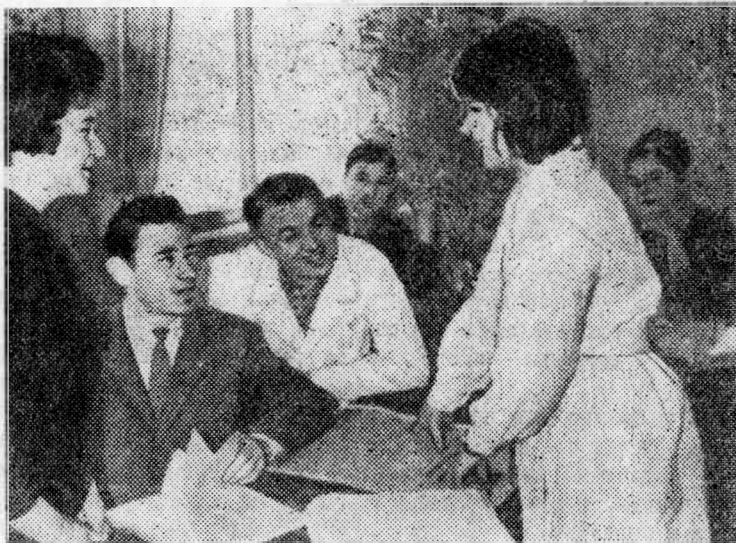
Соревнование продолжается

На нашем заводе разворачивается соревнование за досрочное выполнение полугодового плана. В дополнение к действующим годовым условиям социалистического соревнования утверждены новые. Они предусматривают успешное выполнение заданий по сборке тракторов и запасных частей.

Итоги соревнования подводятся каждую неделю, а по литейным цехам — ежемесячно. По итогам соревнования в мае первое место присуждено сталелитейному цеху, второе — чугунолитейному цеху № 3 и третье — первому чугунолитейному.

Хорошо работал коллектив завода в течение последней недели мая: все цехи выполнили условия соревнования. Победителями в соревновании среди отделов и служб вышли коллективы отделов главного конструктора, главного технолога и комплексной механизации и автоматизации.

Соревнование продолжается.



Много полезных дел на счету у горной Демочкин, настройщик радиоаппаратуры Борис Минченко и другие. Они помогают молодежи в трудоустройстве, получении квалификации, в приобретении смежных профессий. Был такой случай. Ученица 10-го класса львовской средней школы № 16 Людмила Бахтинова обратилась в третий цех Михаил Магил, слесарь-инструментальщик Гри-

горный Демочкин, настройщик радиоаппаратуры Борис Минченко и другие. Они помогают молодежи в трудоустройстве, получении квалификации, в приобретении смежных профессий. Был такой случай. Ученица 10-го класса львовской средней школы № 16 Людмила Бахтинова обратилась в общественный отдел кадров с просьбой помочь ей устроиться

на работу, так как материальное положение ее было трудным. Комсомольцы откликнулись на эту просьбу, помогли Люде стать копировщицей. Теперь девушка работает в конструкторском бюро завода и хорошо справляется со своими обязанностями.

На снимке: копировщица Людмила Бахтинова (справа) рассказывает о своей работе комсомольцам из общественного отдела кадров.

Фото В. Силлина

Фотохроника ТАСС.

Достигнутое — не предел

Мария Федоровна Боброва поступила работать на участок углеродистого литья в сталелитейный цех четыре года назад. За этот небольшой срок она в совершенстве освоила профессию формовщицы.

Каждую смену, придя на работу заранее, Мария Федоровна проверяет состояние оборудования и инструмента. Если неисправно оборудование — вызывает слесаря или электрика, чтобы устранить неполадки до начала смены. Заменяя инструмент, подготавливая смазочные материалы для обрызгивания моделей, формовщица производит все это с таким расчетом, чтобы в течение дня не отвлекаться от работы.

Применяя рациональные приемы, тов. Боброва стремится перекрыть ручные работы машинным временем.

В течение пяти месяцев нынешнего года средний процент выработки составил 121. За этот же период средняя выработка по формовочному участку составила 115 процентов.

Таких результатов Мария Федоровна Боброва добивается за счет рациональных приемов, хорошей организации рабочего места, бережного отношения к оборудованию.

Д. ХАРЧЕНКО.

Культуре производства — повседневное внимание

Повышение производительности труда неразрывно связано с улучшением культуры производства. Порядок на рабочем месте, чистота в цехе, на участке способствуют увеличению выработки.

Лучшим участком в кузнечном цехе по культуре производства является штамповая мастерская. Несмотря на то, что мастерская расположена в тесном помещении, оборудование здесь тесно жмется друг к другу. Иначе его и расположить нельзя: производственные площади не позволяют. Но и в этих трудных условиях коллектив мастерской постоянно работает над повышением культуры труда, каждое рабочее место и помещенье всей мастерской содержится в образцовом порядке.

Здесь привыкли к чистоте. Нигде не видно больших скопленных отходов производства, готовая продукция складывается на стендах или в ящиках. Белая линия на полу, которой очерчены проходы, постоянно обновляется и служит своеобразным барьером, за которым не увидишь ни одной детали, железки, постороннего предмета.

Механические отходы своевременно удаляются из помещения, хотя цех постоянно испытывает

трудности в обеспечении транспортом. Высокая культура производства в штамповой мастерской — результат ежедневной кропотливой работы каждого рабочего, всего коллектива в целом и его руководителей Василия Павловича Чернова, Василия Яковлевича Попова и Александра Денисовича Кузнецова.

Четко работает в штамповой мастерской служба охраны труда. Правила техники безопасности хорошо знают и беспрекословно выполняют все рабочие.

Забываются о культуре производства и в легкой кузнице. По чистоте и порядку этот участок занимает второе место в цехе.

Самые трудные условия работы в тяжелой кузнице. К тому же руководители участка тт. Зырянов и Комаров потеряли чувство ответственности за культуру производства. Низка требовательность к мастерам и рабочим. Оборудование находится в загрязненном состоянии, так как не организована передача смен.

Культура производства во многом зависит от наличия транспорта. Для упорядочения транспортировки готовой продукции и отходов производства руководство цеха приняло ряд мер. Устойчиво

работает теперь подвесной конвейер и электрокары.

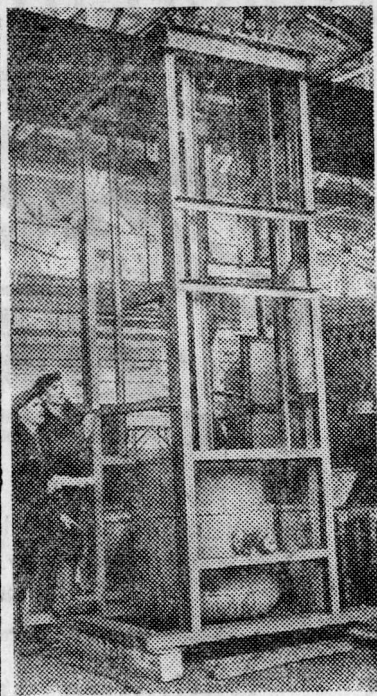
Для наведения порядка в цехе, повышения культуры производства кузнечному цеху необходима помощь со стороны руководства завода. Взять вопрос обеспечения цеха металлом. По вине отдела материально-технического снабжения (начальник тов. Агафонов) кузнечный цех не имеет металла необходимых профилей. Только за четыре месяца этого года было составлено 32 акта замены металла. Отсюда отклонения от технологического процесса, повышенный процент брака, вынужденные простои из-за переналадки и т. д.

Все это снижает культуру труда. Или транспортный вопрос. В цехе работает подвесной конвейер

для удаления облоя. Это дорогостоящее сооружение часто простаивает из-за несвоевременной подачи платформ отделением промышленно-железнодорожного транспорта (начальник тов. Шварцбург).

До сих пор территория двора не очищена от строительного мусора. По этой причине тару с технологическим заделом продукции хранить негде. Кузнечному цеху необходимо также склад штампов и инструмента. Только усилиями коллектива цеха с помощью администрации завода недостатки в культуре производства будут устранены.

В. АНДРЕЕВ,
и. о. начальника кузнечного цеха.



ТУЛЬСКАЯ ОБЛАСТЬ. Коллектив Болоховского машиностроительного завода выпускает оборудование для химической промышленности. Здесь изготавливаются фильтры для улавливания сажи, опытные установки для получения мощных средств и другое оборудование.

На снимке: старший мастер В. М. Маззев (слева) и мастер В. Н. Александров проверяют качество изготовления котла. Фото П. Маслова. Фотохроника ТАСС.

УЛЬТРАЗВУК В ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Задачи механизации и автоматизации производственных процессов в ряде случаев могут быть решены путем введения в технологические процессы ультразвуковых колебаний. Из технологических процессов, выполняемых с помощью ультразвука, наибольшее распространение получили процессы очистки деталей машиностроительной, радиотехнической, приборостроительной промышленности, как наиболее простые и более глубоко разработанные.

В настоящее время имеется много экспериментальных данных, показывающих эффективность ультразвуковых методов очистки деталей от различных загрязнений, окислы, ржавчины и масла.

С целью ознакомления с методикой и распространением опыта по ультразвуковой очистке деталей в Ленинграде в конце апреля проходил семинар по теме «Очистка деталей с помощью ультразвука». На семинаре рассматривались вопросы теории ультразвуковой очистки, выбора оптимальных режимов при очистке с помощью ультразвука, ультразвуковое оборудование и другие. Слушателей также ознакомили с состоянием ультразвуковой очистки и ультра-

звуковой техникой за рубежом.

Применение ультразвука при очистке деталей дает возможность освободить от трудоемких ручных операций при очистке, резко улучшить качество ее и повысить производительность труда.

В связи с относительной новизной и сложностью вопросов, связанных с осуществлением процесса в ультразвуковом поле, в настоящее время нет достаточно строгих и научно обоснованных рекомендаций по расчету и конструированию ультразвукового оборудования.

Однако накопленный опыт применения ультразвука в промышленности позволяет в известной мере обоснованно подойти к выбору технологических режимов. Эффективность ультразвуковой очистки зависит от параметров рабочей среды (состава, температуры); параметров ультразвукового поля (мощности, интенсивности); вида и количества загрязнений, формы, размера, положения детали и т. д.

Прошедший семинар дал представление по общим вопросам применения ультразвука при очистке деталей. Организованные экскурсии в ультразвуковые лаборатории центрального конструктор-

ского бюро ознакомили слушателей с исследовательскими работами по очистке ультразвуком. Так, работы по очистке инструмента из быстрореца с помощью ультразвука можно осуществить и у нас.

Внедрение в производство ультразвуковых установок дает положительный экономический эффект, а затраты на сооружение установок окупаются в сравнительно короткий срок.

Л. СОРОКИНА,
инженер металло-физической лаборатории ЦЗЛ.

лигания. Сейчас он понял, что так жить дальше нельзя. Он старательно работает и уже научился делать нехитрые формы моделей.

А у Владимира Костеоглы дела идут намного лучше, чем у его коллеги. Он уже слесарь третьего разряда. Специалист. А навыки он приобрел у Валентина Селюнина.

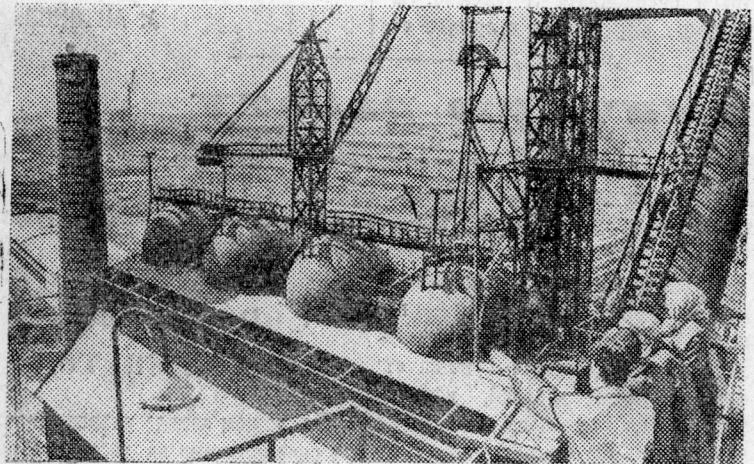
Ежедневно шаг за шагом оба они все увереннее и крепче держат в руках инструмент.

Николай Федорович Верозубов — опытный рабочий, лучший модельщик в цехе по дереву. Более 15 человек обучил он за время своей работы в цехе специальности модельщика. С большим терпением и настойчивостью обучал кадровик своих юных друзей делать из деревянной болванки какую-нибудь модель. Сколько раз помогал им устранять перекосы в моделях, учил правильно делать сверку моделей.

Анатолий Панков пришел к Николаю Федоровичу после окончания средней школы. Трудно было пареньку, но передовой производственник постепенно вырастил из него специалиста. Сейчас Анатолий — хороший модельщик.

Сегодня подростки делают свои первые шаги на трудовом фронте, завтра они будут модельщиками, слесарями, фрезеровщиками.

Ю. РУШЕНЦОВ.



На «финишную прямую» выходят домостроители Западно-Сибирского металлургического завода. Могучий агрегат оброс стальными конструкциями и внешне имеет уже законченный вид. Многолетняя армия строителей и монтажников ударного объекта семилетки обещает сдать в эксплуатацию первую домну к 28 июня 1964 года.

На снимке: общий вид первой доменной печи Запсиба. Фото А. Кузирина. Фотохроника ТАСС.

Шефствуют опытные рабочие

Это здесь, в цеховом комсомольском бюро, разрабатываются и утверждаются планы работы с подростками, которые поступают в цех. Сюда они приходят на беседу, здесь их принимают в комсомол, сюда же приходят и кадровые рабочие, коммунисты и комсомольцы, чтобы посоветоваться с комсоргом цеха, как лучше организовать шефство над молодыми.

Здесь же, в этой небольшой комнате, заседает и совет молодых рабочих, который в цехе пользуется большим авторитетом. В этом совете есть представители партийной, комсомольской и профсоюзной организаций цеха, а также администрации.

Молодые рабочие знают, что лучше не понадевать на совет там шутить не любят. Нарушителю производственной дисциплины, бракоделу, прогульщику пощады не будет. Кроме того, члены совета добиваются, чтобы ученикам были созданы лучшие условия, чтобы был у них хороший инструмент, проводят для них консультации, различные мероприятия.

Над всеми 66 подростками, работающими в модельном цехе, шефствуют опытные рабочие, за плечами которых большой трудовой стаж. Здесь новички познают мудрость профессии фрезеровщика, слесаря-модельщика, модельщика по дереву, токаря, строгальщика. И пока эти мальчишки не производят самостоятельно операций, главное состоит в том, что здесь они получают трудовую путевку в жизнь.

23 подростка уже приняты в ряды Ленинского комсомола. Все они охвачены комсомольскими поручениями, которые добросовестно выполняют.

Разными путями пришли в цех ребята: одни после окончания десятилетки или технического училища, другие оставили школу. И многие из них, как правило, попав в трудовой коллектив, начинают понимать по-другому смысл жизни, стараются трудом отплатить за заботу о них.

Слесарь-модельщик Юрий Бурлаков вот уже год шефствует над Олегом Карпиковым. Мальчишка бросил школу в 15 лет, ничем не

занимался, только слонялся по улицам. Затем его определили в модельный цех. Юрий от него ни на шаг не отходил. У Олега всего шесть классов образования. Трудно было ему разобраться в тонком искусстве модельщика. Старший товарищ не только учил, как держать напильник и зубило, но и помогал овладеть знаниями. Так подросток научился читать чертежи, изучил технологию отливки деталей, процесс операций. Сейчас Олег работает слесарем по первому разряду. Стали большими друзьями бывший учитель и ученик. Позади трудные месяцы учебы, но и по сей день часто идет Олег к Юрию за помощью и советом.

Евгения Краснослободцева уже 22 года работает в модельном цехе. В предмайском соревновании ей присвоено звание «Лучшая рабочая своей профессии города». За это время она больше десяти учеников обучила специальности фрезеровщика. Последний ее ученик — Виктор Нетесов. Он работает рядом на фрезерном станке. Это она научила его мастерству фрезерования.

А главное, она научила его любить профессию фрезеровщика, которой сама владеет в совершенстве. И какие бы затруднения у Виктора на работе ни случались, он идет к ней.

Кстати нужно отметить, что профессия модельщика — одна из сложных на заводе. От того, как качественно и прочно будут изготовлены модели, во многом зависит работа всего коллектива, внедрение в производство рационализаторских предложений, всего нового, передового.

И не каждый человек становится модельщиком. Некоторые, проработав в цехе год или два, так и не постигают тонкости и сложности этой работы. Они идут в другие цехи, где приобрести специальность гораздо легче.

Валентин Селюнин в 1961 году вернулся из рядов Советской Армии. За последние три года стал хорошим слесарем-модельщиком, и сегодня он не только учит профессии Владимира Костеоглу и Евгения Яковлева, но и шефствует над ними, помогает им найти правильный путь в жизни.

Евгений Яковлев в 15 лет бросил школу, связался с плохими ребятами, устраивал драки, ху-

ВКЛАД РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

Наш рейд мы начали с заводского БРИЗа. Здесь решается судьба рационализаторских предложений, отсюда они получают путевку в жизнь.

Просим начальника БРИЗа Илью Андреевича Дегтярева рассказать о работе рационализаторов завода.

— За четыре месяца этого года в нам поступило 905 рацпредложений. Внедрено 461. Условно-годовая экономия от них составила 465653 рубля, — говорит он.

Хороший вклад. А как обстоят дела в цехах?

— На первое место по итогам четырех месяцев вышел коллектив рационализаторов чугунолитейного цеха № 3. Они брали обязательство сэкономить 91 тысячу рублей. Внедрено в производство 32 предложения с экономическим эффектом 195 тысяч рублей, — рассказывает начальник заводского БРИЗа.

Перевыполнили взятые обязательства и рационализаторы сталелитейного цеха. На их счету 27 внедренных предложений с экономическим эффектом 67 тысяч рублей. Это на две тысячи больше, чем предусмотрено обязательствами. В числе лучших тов. Дегтярев называет автоматный цех, термический второй, почти в два раза перевыполнивший обязательства по экономии.

Рационализация и изобретательство — не временное, стихийное явление, а повседневный кропотливый труд. И главное здесь — массовость. В цехах деятельность новаторов должны направлять уполномоченные по БРИЗу, рационализаторы обязательно должны быть членами ВОИР.

Как известно, для каждого цеха доводятся планы по сбору и внедрению рацпредложений. Учитывается экономия и количество предложений. Похвально, что в некоторых цехах стремятся внедрять предложения, которые дают большой экономический эффект. Это выгодно. Но

РЕЙД РАБОКОВ „БОЕВОГО ТЕМПА“
ИСКАТЕЛИ ДЕРЗАЮТ

плохо то, что такое направление становится иногда самоцелью. Большое отставание по количеству поданных и внедренных предложений в кузнечном, первом и четвертом механических, прессовом, ремонтно-механическом, четвертом литейном цехах. В погоне за большой экономией руководители этих цехов, видимо, считают невыгодным внедрять мелкие, но нужные предложения, направленные на улучшение культуры производства, оздоровление условий труда и т. д.

Как часто еще рационализаторам приходится обивать пороги в вышестоящих инстанциях, требовать, доказывать, чтобы продвинуть свое предложение в жизнь! И даже получив одобрение в «верхах», ценные предложения годами пылятся в папках.

«ДОЦ — ЦЕХ ХОЛОДНЫЙ»

Рационализаторы деревообделочного цеха решили механизировать уборку опилок и стружки, смонтировав в цехе универсальную эксгаустерную установку.

До сих пор отходы убираются примитивным способом. Главные орудия труда — ящики, носилки, метла и лопата. За две смены уборщицы должны перебросать 18—20 кубометров опилок и стружки. На этой тяжелой непродуваемой работе занято 12 человек. Как известно, мелкие частицы древесной пыли оказывают вредное влияние на организм. И в таких условиях приходится трудиться.

Рационализаторы до мельчайших деталей разработали схему пневматического удаления мелких древесных отходов. Она не сложна. По всей цеху уже проложена основная магистраль в виде большой трубы. От нее к каждому станку отходят трубы

меньшего диаметра. Эксгаустер, создавая циркуляцию воздуха, всасывает стружку и опилки внутрь труб и подает в основную магистраль на транспортер, который затем удаляет отходы наружу.

Выгоды предложения очевидны. Высвобождается 6—8 человек, улучшается культура производства, почти совершенно устраняется вредное воздействие древесной пыли на здоровье рабочих. Ожидаемая условно-годовая экономия — 3,5 тысячи рублей.

Предложение поступило в БРИЗ 20 января 1963 года. Заказ на изготовление транспортера цеху станкостроения, механикации и автоматизации направили 28 декабря этого же года. С тех пор авторы предложения обивают пороги кабинетов начальника ЦСМА тов. Щеголихина и его заместителя тов. Скутни. Но результатов пока никаких.

Мы видели установку для пневмоудаления древесных отходов, которую смонтировали рабочие ДОЦа. Действительно, она очень нужна сейчас в цехе.

Ну, а какова позиция исполнителей заказа — руководителей ЦСМА?

— Мое дело сторона, я не составляю номенклатуру, — отмахивается от авторов предложения зам. начальника цеха тов. Скутни.

Когда же, наконец, в мае 1964 года заказ авторов был включен в злополучную номенклатуру, нашлись другие причины.

— Загружены заказами на экспорт, для трактора Т-4, для горячих цехов, а ДОЦ — холодный, обожгут, — говорит начальник цеха тов. Щеголихин.

Мы сочувствуем руководителям ЦСМА. Действительно, с экспортом шутить нельзя, с новым трактором Т-4 — тоже. За них спорят со всей строгостью. Ну, а как же быть авторам из ДОЦа? Ведь они тоже вправе требовать свое — времени со дня выдачи заказа прошло уже порядочно — пять месяцев.

— И еще потерпят. Авось, к новому году сделаем, — обещает тов. Щеголихин.

«РОДНИКИ ИССЯКЛИ...»

Ремонтно-механический цех... Здесь в кабинете технологов мы беседуем с Ниной Кайдашовой. Она техник-конструктор и выполняет обязанности уполномоченного по БРИЗу. Вид у Нины невеселый. Радоваться в самом деле нечему. Содержание журнала учета рацпредложений наводит уныние.

Читаем календарь: январь — внедрено два предложения (одно без экономического эффекта, второе с эффектом 1297 рублей), февраль — предложений не поступило, внедрять стало быть, нечего; март — внедрено три

предложения (два — с эффектом 48 рублей).

Подводим итог за первый квартал. Получается жалкая цифра — 1345 рублей экономии. А план — 4200 рублей! Не выполнен и план по количеству: вместо девяти предложений внедрено только пять.

Может, неутешительные итоги первого квартала насторожили руководителей цеха, и рационализаторская мысль забила в ремонтно-механическом цехе ключом? К сожалению, нет. В апреле «счет» оказался таким же, что и в феврале: т. е. ни одного внедренного предложения. В мае заметно некоторое оживление рационализаторского творчества. Внедрено три предложения. В общую копилку положено 842 рубля.

Просим высказать мнение по поводу столь незавидного положения дел с рационализацией заместителя начальника по технической тов. Деметьева.

«Наукой доказано, что вечный двигатель — утопия. Также не существует и вечного вида энергии. Мы исчерпали все запасы резервов», — вот дословный ответ тов. Деметьева.

Мы допускаем мысль, что Григорий Парфенович пошутил насчет двигателя, и это не относится к делу. Но что рационализаторской работой здесь не занимают — это очевидно.

В журнале Нины Кайдашовой можно обнаружить отнюдь не веселые записи. По сути дела — это похоронная книга. Читаем. 2 ноября 1961 года инженер-конструктор В. А. Овсянникова предложила изготовить приспособление для шлифовки плоскостей клиньев с любым углом.

— Чертежи выпущены более года назад. Находятся у мастера отдела приспособлений тов. Русанова, — поясняет Нина.

— А когда сделают?

— Неизвестно.

Три года с лишним маринуется предложение, и никого не интересует его дальнейшая судьба.

10 августа 1961 года мастер Шполянский подал предложение по изготовлению приспособления для фрезеровки звеньев.

И что же? Бесстрастная рука уполномоченного по БРИЗу зафиксировала печальный факт: «предложение утеряно».

Захочет ли после такого отношения рационализатор изобретать? Сомнительно.

Предложение по изготовлению спедержавки (автор — вышеупомянутый тов. Деметьев) подано 13 июня 1962 года. До сих пор не внедрено.

Авторы токарь А. М. Мищенко, мастер М. Н. Ефименко предлагают «изменить в отливке размеры, указанные на чертеже в боковом цилиндре формовочной машины ВПФ-2,5 т». Предложение застряло в отделе главного механика, где должный изменить планы обработки на чертежах, которые поступили на ремонтно-литейного цеха.

Можно привести еще немало фактов бездушного, канцелярского отношения к рационализаторским предложениям.

Да, «вечной энергии» не существует, но есть другая — творческая энергия новаторов. Если не поджигать в костер сухие ветви, он погаснет. А руководители ремонтно-механического цеха не только не будят иници-

ативу, не прививают вкус к рационализации и изобретательству среди рабочих, а наоборот, держат под спудом ценные предложения, создают искусственные препятствия. Это не что иное, как неуважение к чужому труду.

В цехе не выполнен план по количественному составу членов ВОИР. Вместо 70 здесь только 50 членов ВОИР. Разъяснительная работа с ними по существу не ведется.

Рационализаторские предложения подаются в цехе в основном инженерно-технические работники. Рабочие почти не участвуют в рационализации. Отсутствие массовости — серьезное упущение. Очень мало поступает предложений с участков. Покидая ремонтно-механический цех, рейдовая бригада убедилась, что адепты руководства основное внимание обращают только на производственную сторону, забывая о таком важнейшем деле, как рационализация.

ВСЕГДА В ПОИСКАХ

Чтобы представить, как поставлена рационализаторская работа в сталелитейном цехе, мы хотим привести пример. Если весь коллектив ремонтно-механического цеха за квартал внедрил в производство пять предложений, то только одна группа вентиляторщиков сталелитейного за четыре месяца внедрила семь предложений из 9 поданных. В этом побольше коллективе каждый — член ВОИР, каждый внес что-нибудь свое.

Большинство предложений направлено на улучшение культуры производства, на облегчение условий труда. В. Л. Семькин и В. М. Самосадов, например, изготовили специальный пульверизатор для обрызгивания моделей мазута-керосиновой смесью. Раньше формовщики просто обмакивали паклю в раствор, а затем покрывали модели смесью. Рабочие всегда были в мазуте, в грязь. А теперь формовщики довольны.

Начали поступать от литейщиков жалобы о плохой вентиляции на заливочном участке, и группа мастера Самосадова незамедлительно реконструировала вентиляционные установки на третьем и пятом конвейерах.

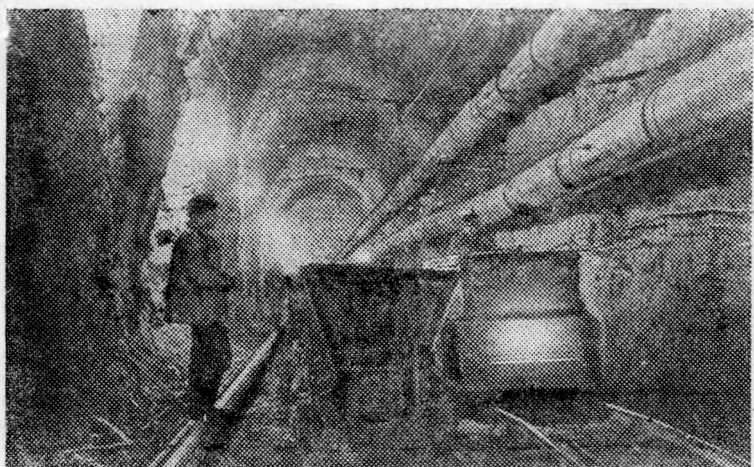
Рационализаторские предложения группы вентиляторщиков малоэффективны в экономическом отношении, но зато их много, и все они направлены на улучшение условий труда. А это тоже очень важно.

Председатель совета ВОИР Иван Андреевич Пашкевич, инженер по БРИЗу Раиса Константиновна Липатова проводят большую работу по вовлечению передовиков в рационализаторскую деятельность. Только с апреля ряды членов ВОИР увеличились здесь на 120 человек, а всего в обществе — 252 рационализатора. Это большая сила.

Хорошо поработали новаторы сталелитейного цеха за четыре месяца. Взятые обязательства по экономии они перевыполнили на две тысячи рублей, внедрив 27 предложений.

Рационализаторы ищут, думают, дерзают. Как из отдельных ручейков образуются реки, так из крупинок складывается богатство мыслей, опыта. Родники рационализаторских поисков неиссякаемы.

Рейдовая бригада: П. ТЮ. МИН, руководитель группы общественного контроля совета ВОИР, М. БАЛАБАЙ, технолог деревообделочного цеха, А. ФЕ. ДИИ, сотрудник газеты.



МУРМАНСКАЯ ОБЛАСТЬ. Несметное количество апатита таит в себе гора Расвумчорр. Осваивать богатства Хибин труженикам комбината «Апатит» помогает вся страна.

Магистраль под горой Расвумчорр даст возможность быстрее доставлять руду на обогатительные фабрики, снизит себестоимость добычи камня плодородия.

На снимке: тупиковый подземный тоннель под горой Расвумчорр.

Искусственные алмазы

Алмаз — самое твердое вещество. Твердость его значительно превосходит твердость всех применяемых в промышленности инструментальных и абразивных материалов.

До второй мировой войны и в течение первого десятилетия, прошедшего после ее окончания, Советский Союз имел очень ограниченные возможности применения алмазов в промышленности.

Теперь положение резко изменилось. В результате широких геологических разведок открыты и успешно эксплуатируются богатейшие якутские месторождения алмазов. Однако и это не удовлетворяло все возрастающие потребности нашей промышленности.

Долгое время ученые всего

мира работали над тем, чтобы получить искусственные алмазы.

На XXII съезде КПСС президент Академии наук СССР академик Келдыш доложил делегатам, что в результате кропотливой работы советских ученых в нашей стране получены искусственные алмазы.

Сейчас наша промышленность обеспечена алмазным инструментом.

Заготовка и доводка твердосплавного инструмента искусственными алмазными кругами дает значительную экономию народному хозяйству. Экономия от одного использованного карата алмаза составляет 20—50 рублей.

Стойкость твердосплавного инструмента, доведенного синтетическими алмазами, увеличивается в 2—3 раза. При этом уменьшается расход твердого сплава. За счет сокращения количества переналадок при работе доведенным инструментом увеличивается производительность труда.

Недавно инструментальщики нашего завода приступили к доводке твердосплавного инструмента искусственными алмазными кругами.

Необходимо полнее использовать в производстве достижения новой техники.

М. ШРАЙБМАН.
Инструментально-производственный корпус.

Хаос на складе

Территорию с южной стороны деревообделочного цеха занимает склад № 7 отдела снабжения. Ежедневно отсюда мы берем нужные пиломатериалы, но с каким трудом! Чтобы разыскать доски или брусья соответствующих размеров, надо затратить половину рабочего дня.

На территории склада нет никакого порядка. Пиломатериалы разгружаются, как придется. Вместо того, чтобы по-хозяйски уложить их в штабеля, разбрасыва-

ют в бесформенные кучи. Здесь перемешаны пиломатериалы всех сортов и размеров. Если пиломатериалы, идущие на автостроение, сортируются, то обычные, необходимые для ремонта зданий и сооружений завода, остаются без хозяина.

Пора работникам склада № 7 и отделу снабжения навести порядок на территории хранения пиломатериалов.

В. ПОПОВСКИЙ,
Н. СЕЛЮКОВ.

В ДОБРЫЙ ПУТЬ

При вечерней школе № 1 открыто заочное отделение. Это удобная форма учебы. Без отрыва от производства здесь повышали свое образование только в 8 и 10 классах более 150 человек.

Недавно закончились выпускные экзамены в восьмых классах. Успешно выдержали экзамены и получили свидетельства о восьмилетнем образо-

вании 71 человек. Глубокие знания по всем предметам показали слесарь опытного цеха Виктор Змиевский, кладовщик инструментально-производственного корпуса Мария Абраменко, электрик кузнечного цеха Виктор Голубев, слесарь сталелитейного цеха Евгений Голубев и другие.

Радуют результаты первых экзаменов в десятых классах. На экзамене по русскому языку и литературе письменно работник кузнечного цеха Владимир Целуйко избрал тему сочинения: «Проблема счастья и место в жизни в литературе

60-х годов XIX века». Тема раскрыта глубоко и грамотно.

Содержательное сочинение на тему: «Коммунизм и труд неотделимы» написал Владимир Солдатенков. Экзамены по алгебре письменно сдали на пятерки расточник инструментально-производственного корпуса Константин Галинов, рабочий опытного цеха Анатолий Фоккин.

Позади трудные годы учебы. Пройдет еще две недели и около 80 человек получат путевку в жизнь — аттестат о среднем образовании.

М. ГЛАДКИХ.

На Безымянной высоте

Песня из кинофильма «Тихина»

Дымилась роща над горю,
И вместе с пей горел закат.
Нае оставалось только трое
Из восемнадцати ребят.
Как много их, друзей хороших,
Лежать осталось в темноте,—
У незнакомого поселка,
На Безымянной высоте.
Светилась, падая, ракета,
Как догоревшая звезда.
Кто хоть однажды видел это,
Тот не забудет никогда.
Он не забудет, не забудет
Атаки яростные те,—
У незнакомого поселка,
На Безымянной высоте.
Над нами «мессеры» кружили,
И было видно, словно днем.
Но только крепче мы дружили
Под перекрестным артогнем.
И как бы трудно ни бывало,
Ты перен был своей мечте—
У незнакомого поселка,
На Безымянной высоте.
Мне часто снятся все ребята—
Друзья моих военных дней,
Землянка наша в три наката,
Сосна, сгоревшая над пей.
Как будто вновь я вместе с ними
Стою на огненной черте,—
У незнакомого поселка,
На Безымянной высоте.

САМБИСТ

Лейтенант Прокофьев спешил. Приказ был немногословен. Надо подойти к одной квартире по улице Арпа-пая и не дать возможности гражданину, приметывающего его до приезда оперативного уполномоченного уголовного розыска.

«Будьте осторожны, — предупредил Прокофьева звонивший ему дежурный по отделению. — Преступник, по нашим данным, вооружен».

Дверь квартиры выходила на улицу. Заглянув в желтый квадрат окна, сквозь щель занавески, лейтенант увидел небольшую комнату и сидящего за столом мужчину.

Вдруг мужчина вскопчил и рванулся к окну. Это было так неожиданно, что Прокофьев едва успел отпрыгнуть в сторону. Стоя в тени стены, он ясно видел приплюснутый к стеклу нос незнакомого, его пастороженно всматривающиеся в темноту глаза.

Через минуту свет в комнате погас. Приоткрыв дверь, мужчина некоторое время оглядывал улицу, а затем, повидимому успокоенный, выскользнул из квартиры.

«Стой! Руки вверх!» — командовал лейтенант. Раздался выстрел, пуля отбила кусок штукатурки.

Послав еще две пули на голос лейтенанта, незнакомец побежал к площади Бируни.

«Далеко не уйдешь!» — решил Прокофьев, бросаясь вслед. Бежал он легко, расстояние между ними быстро сокращалось. Вдруг неизвестный остановился и резко повернулся к Прокофьеву.

«В чем дело, товарищ?». Глаза незнакомца глядели в упор на лейтенанта сердито и дерзко. На

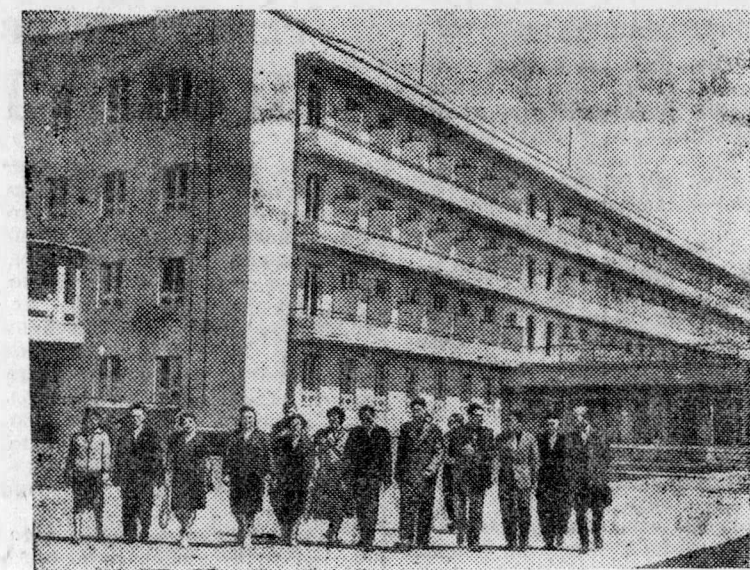
какую-то долю секунды Прокофьев опешил. Этого было достаточно, чтобы незнакомец поднял пистолет вровень с его лицом. Грянул выстрел. Но... патренированное тело успело отклониться в сторону, выброшенная вперед левая рука молниеносным движением повернула запястье незнакомца. Пистолет отлетел от борющихся метра на два. А еще через несколько секунд неизвестный корчился на земле с завернутыми назад руками...

«Это было летом 1943 года на Украине, — рассказывает Прокофьев. — Я и мой друг Миша Мелехин были посланы в ночной поиск, но потеряли ориентиры и сильно углубились в неприступные позиции. Мы ползли по мягкой влажной земле, зорко глядясь в синие сумерки».

Вдруг сильный луч электрического фонаря ударил нам прямо в глаза «Хальт! Хенде хох!». Кто-то большой и грузный навалился мне на спину, выкручивая руки. Потом что-то тупо ударило по голове. На миг перед глазами сверкнули зигзаги молний, и все погрузилось во тьму.

«Иван! Очнись. Ваня!». Я раскрыл глаза и увидел лицо склонившегося надо мной Миши Мелехина. «Сам иди можешь?». Он помог мне подняться...

Уже потом, в части, я узнал, что Миша до войны занимался борьбой самбо. Сила, ловкость, отличное знание техники борьбы помогли Мише одолеть четырех вооруженных фашистов, на стороне которых было преимущество — внезапное нападение. С этого дня в перерывах между боями я под руководством Миши стал изучать приемы самбо. Здорово они мнегодились в мо-



СТАВРОПОЛЬСКИЙ КРАЙ.

ей милицейской работе.

В 1945 году Прокофьев демобилизовался из армии и стал работать в милиции. Продолжал он совершенствовать и свое спортивное мастерство.

1950 год. Проводится первенство Москвы по борьбе самбо. Спортивный зал общества «Динамо» не мог вместить всех болельщиков. Еще бы, ведь на ковры встречаются сильнейшие самбисты столицы.

Среди них такие прославленные мастера обороны без оружия, как Пронин («Динамо»), Орлов (СКИФ) и другие. И, конечно, никто не обратил внимания на скромного, никому не известного второразрядника Прокофьева.

Но что это! Прокофьев легко выигрывает на ковре своих противников. На обе лопатки положен мастер спорта Орлов. И только Пронину проигрывает Прокофьев по очкам, заняв второе место.

Шло время. Прокофьев приехал в Узбекистан, стал тренером по самбо Ташкентской школы милиции.

Заблавно растит он юное поколение спортсменов, развивая в них ловкость, силу, сметку. На соревнованиях райсоветов Узбекского общества «Динамо» питомцы Прокофьева неизменно занимают первые места. Скольким выдумщикам школы милиции знание приемов самбо стало жизнью, помогло ликвидировать опасных преступников!

Но беспокойной натуре Прокофьева все-таки чего-то не хватало.

Командир взвода 3-го отделения милиции, инспектор — дежурный 7-го отделения милиции и, наконец, старший инспектор дежурной комнаты Кировского райотдела милиции Ташкента, лейтенант Прокофьев всюду остается верным сыном своей Родины, чутким товарищем, заботливым воспитателем подчиненных, замечательным тренером и спортсменом.

Это он зимой прошлого года спас девочку, упавшую в реку Анхор, это он задержал вооруженного опасного преступника. Это он подготовил и продолжает готовить десятки самбистов — разрядников.

Э. АЛЬМУХАМЕДОВ.

Ю М О Р

—Когда же вы со мной поиграете? Папа пришел с работы и сейчас же за книгу. А мама — барыня какая! — сразу стирать начала.

—Маленькая была — заставляли кушать, подросла — заставляли учиться, выучилась — теперь заставляете трудиться. Когда все это кончится?

Пословицы о труде
Тот ничего не сделал, кто ничего не начал.
Дружно за дело взяты — и пустыня зацветет.
Обещание без исполнения — прекрасное дерево без плодов.

Футбол

Команды делают очки

Давая оценку последней встрече рубцовского «Торпедо» и хабаровского «СКА», можно уверенно сказать, что на поле играли две вполне равные по мастерству команды. И если в отдельных случаях было немного заметно преимущество гостей, то оно компенсировалось большим старанием наших футболистов, стремящихся провести встречу на высоком спортивном уровне.

Это можно еще подтвердить и тем, что у ворот гостей подавались восемь угловых, когда у наших ворот — только пять. Конечно, говорить о числе атак с обеих сторон нет надобности.

Впрочем, вратарю нашей команды Маевскому с первых минут приходится ликвидировать ряд трудных мячей. Нужно подчеркнуть, что Маевский провел первый тайм очень хорошо, и не раз болельщи-

ки награждали его бурными аплодисментами.

Высокий темп игры еще нарастает, а погода не балует ни футболистов, ни болельщиков. Ветер усиливается, с неба летят крупные капли дождя.

Свисток судьи извещает о конце первого тайма. 0:0.

Второй тайм начинается атакой торпедовцев. Но ветер, который помогает на этот раз гостям, кажется, дует слишком резко. Маевскому выбить мяч далеко от ворот не удается. И он все чаще попадает нападающим хабаровчан.

И вот на пятнадцатой минуте случилось неожиданное. Защитник гостей Кондамчинцев под номером «2» обыгрывает несколько наших игроков, проходит вдоль бровки и почти с угла сильно бьет по воротам. Мяч, летевший сначала

мимо ворот, как-то перекрутился и, сделав вираж, попал в верхний правый угол наших ворот.

1:0! Гости приободрились. Они поздравляют своего товарища и здесь же организуют следующую атаку.

Но наши футболисты не собираются проигрывать. Они рвутся к воротам противника. Проходит только три минуты после гола, как следует атака торпедовцев. Имаев, получив мяч, проводит его между тремя защитниками армейцев и забивает в ворота. Вратарь, не успевший среагировать на удар, с сожалением провозжает мяч глазами. 1:1.

Следует ряд замен в обеих командах. Но счет так и не изменился. Торпедовцы записали еще одно очко, бунально вырванное из актива сильного противника. Ю. ЮРЬЕВ.

Новый санаторий Центросоюза в городе курорте Ессентуки принял первых отдыхающих. Сюда приехали 250 работников потребительской кооперации страны.

В здании удобные, светлые комнаты, клуб, библиотека, хорошо оборудованные лечебные кабинеты. Все бальнеологические процедуры можно принимать непосредственно на территории здравницы.

Фото В. Михалева.

Фотохроника ТАСС.

Встраивающий стол

На Харьковском тракторном заводе подана формовочной земли в бункер формовочной машины полностью автоматизирована.

Земля подается к машине конвейером, на бункере установлен сбрасыватель, который включается в зависимости от уровня земли в бункере.

Как только уровень земли понижается ниже нормы, что определяется специальным щупом, автоматически включается пневматический толкатель, который в свою очередь включает сбрасыватель.

Выставка в заводском клубе

Когда в 1962 году исполнилось сорокалетие шестифакового комсомольских организаций над Военно-Морским Флотом, было решено организовать выставку, посвященную этой юбилейной дате.

С тех пор работники Центрального военно-морского музея СССР демонстрируют ее в городах Советского Союза. Выставки посетили жители Барнаула, Бийска и других городов нашего края.

3 июня в 12 часов дня выставка открылась в заводском клубе. Многочисленные экспонаты рассказывают о первых комсомольцах, о славном трудовом и боевом пути молодых патриотов.

Как и нужно было ожидать, первыми посетителями на выставке были комсомольские работники и активисты города. Они с удовлетворением отзываются о самой выставке и ее организаторах.

Думается, что рубцовчане с удовольствием ознакомятся с экспонатами в материалах выставки «Ленинский комсомол и Военно-Морской Флот».

Л. МЕДВЕДЕВА,
заместитель секретаря завкома комсомола.

Редактор В. А. КУБЫШКИН.

Коллектив отдела главного технолога выражает соболезнование Жахалову Юрию Васильевичу по поводу смерти его матери
ЖАХАЛОВОЙ
Любови Захаровны.