

# Трудовой дисциплины

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

№ 80 (1312) | Четверг, 8 июля 1954 г. | Цена 10 коп.

## Повседневно укреплять трудовую дисциплину

Социалистическое соревнование подняло на небывалую высоту производительность труда в нашей стране. Сотни и тысячи тракторостроителей ежедневно наμονо перевыполняют свои сменные нормы и задания, показывают образцы социалистического отношения к труду.

Новаторы производства ясно понимают, что неуловный рост производительности труда — это основа дальнейшего развития всех отраслей народного хозяйства, технического прогресса страны, непрерывного систематического подъема жизненного уровня трудящихся. Вот почему принимает все более широкий размах всенародное движение за новый значительный подъем производительности труда на каждом предприятии.

Рост производительности труда немалым без высокой организованности, крепкой трудовой дисциплины. Известно, что даже один браковед, лодырь, разгильдяй может свести на нет усилия целой группы рабочих. Поэтому борьба за укрепление трудовой дисциплины была и остается одним из решающих условий успешной деятельности любого предприятия.

На нашем заводе еще не изжиты факты недобросовестного отношения к своим обязанностям со стороны отдельных рабочих и даже командиров производства.

Так, например, 23 июня в моторном цехе на участке головки блока в смене мастера тов. Савина рабочие тт. Егоров и Москвичев не работали всю третью смену, а спали за станком.

В этот же день у мастера тов. Прохорова (инструментальный цех) рабочих тов. Токарев в 4 часа утра в третьей смене спал на скамейке около цеха.

Только в один день 23 июня можно было видеть сидевшими и ничего не делающими рабочих моторного цеха тов. Фисюк, Антонович и Беличенко, инструментального цеха тт. Легостаева, Терентьева и Стрельцова, скрапоразделочного цеха тт. Волкова и Вострикову. Работница меха-

нического цеха № 2 тов. Воронина всю первую смену 23 июня просидела с книгой в сквере у рентгенлаборатории.

Самые большие потери рабочего времени наблюдаются в начале работы, перед началом и после окончания обеденного перерыва и в конце смены.

23 июня рабочий скрапоразделочного цеха тов. Продайкин в 11 часов утра находился в буфете чугунолитейного цеха в то время, как обеденный перерыв в цехе начинается в 12 часов дня.

Особенно неблагоприятно с трудовой дисциплиной в ночных сменах. 23 июня в период с 5 до 6 часов утра ушли со смены рабочие метизного цеха тт. Мирославичко, Белохостов, Кондратьева и Борщеникова, моторного цеха тт. Фролова, Порваткин, Кривошеева, Хорамкова и Митрошин, прессового цеха тов. Цыганов и другие.

Не все мастера участков и смен являются в полной мере организаторами труда, не все заботятся о своевременной нагрузке своих подчиненных, не все уходят рабочих ценить дорогое время, вести счет не только каждой рабочей минуте, но и секунде.

Приведенные выше факты растрояживания ценного рабочего времени нетерпимы. Командиры производства должны повысить требовательность к людям, не честно относящимся к своим обязанностям. Долг профсоюзных организаций — сделать каждый случай нарушения трудовой дисциплины достоянием всего коллектива. Это будет полезно и для дела, и для работников, допустивших ошибки.

Упорно и настойчиво воспитывать у каждого рабочего любовь к труду, чувство ответственности за коллектив — важнейшая задача партийных, профсоюзных и комсомольских организаций цехов.

Пусть у каждого тракторостроителя расцвет и крикнет стремление использовать каждую минуту ценного рабочего времени с наибольшей пользой для родного завода, для любимой Родины!

## Навстречу Дню Военно-Морского Флота СССР

По всей стране идет деятельная подготовка ко Дню Военно-Морского Флота СССР. Началась массовые соревнования мужских и юношеских шлюпочных команд по морскому многоборью. В них выступают тысячи членов первичных организаций ДОСААФ предприятий, учреждений и учебных заведений.

Московский городской комитет Добровольного общества содействия армии, авиации и флоту организовал однодневные и многодневные шлюпочные походы. Столичная команда принимает участие в гребно-шлюпочной эстафете по маршруту Москва—Сталинград.

(ТАСС).

## Претворим в жизнь постановление июньского Пленума ЦК КПСС

Усилим помощь сельскому хозяйству

### Благородный почин молодых тракторостроителей

Комсомольский комбайновый агрегат

Комсомольцам скрапоразделочного цеха принадлежит замечательная инициатива. Они решили оказать боевую и действенную помощь подшефным МТС и колхозу в уборке урожая, используя в этих целях очередные отпуска.

Создан комсомольский комбайновый агрегат. Возглавляет агрегат член завкома ВЛКСМ мастер скрапоразделочного цеха Иван Злобин. Он изъявил согласие работать комбайнером.

В состав комбайнового агрегата вошли 10 комсомольцев. Тракторист скрапоразделочного цеха Александр Проказов и студент III курса машиностроительного техникума Александр Шмелев будут работать штурвальными. Сортировщики металла того же цеха Мария Трибульская, Надежда Ульянова, Валентина Пивоварова, Раиса Бурочкина пожелали работать грузчиками.

Шофер цеха безрельсового транспорта Иван Белан будет работать при комбайновом агрегате на заводской грузовой машине по перевозке зерна, счетовод скрапоразделочного цеха Нина Артюшенко — весовщиком.

Комбайновому агрегату молодых тракторостроителей Бобковская МТС уже выделила комбайн «Сталинец-6». Молодые тракторостроители собственными силами электрифицировали комбайн, подготовили его к работе на уборке урожая.

С 1 августа комбайновый агрегат приступит к работе. На поля колхоза «Красное знамя» Рубцовского района, как и по всему нашему краю, зреет обильный урожай. Участники комбайнового агрегата будут здесь убирать хлеб.

Комсомольцы-тракторостроители обязались за 25 рабочих дней убрать с площади 1000 га и намолотить более 15 тысяч центнеров доброкачественного зерна и этим самым завоевать почетное право участия во всенародной сельскохозяйственной выставке.

### В помощь колхозам

В колхозной деревне настала горячая пора — заготовка кормов. От того, как эта задача будет разрешена, зависит рост поголовья скота, его продуктивность, выполнение исторических постановлений сентябрьского, февральско-мартовского и июньского Пленумов ЦК КПСС.

Не остался в стороне от этого почетного и важного дела алтайские тракторостроители. Из каждого цеха выехали на сено-

кос в различные колхозы края десятки лучших рабочих.

В помощь колхозам по заготовке кормов уже выехало 310 тракторостроителей. В ближайшие дни в колхозы будет направлена новая группа в составе 40 человек.

Своим самоотверженным трудом на колхозных лугах тракторостроители сделают большой вклад в общенародное дело крупного подъема сельского хозяйства нашей страны.

### Дать 550 комплектов элеваторов в срок!

Дать к уборочной кампании 550 комплектов элеваторов для механизированных токов колхозов края — почетная задача коллектива алтайских тракторостроителей. Но подготовка к массовому выпуску элеваторов вызывает тревогу.

У нас пока изготовлено 5 опытных комплектов элеваторов, которые при испытаниях на стенде показали весьма несовершенные качества конструкции.

Наблюдается коробление металла при газосварке верхней и нижней головок элеватора, радиус верхней головки в чертежах выдержан неверно, отчего ковши для подачи зерна цепляются за верхнюю стенку головки. Не предусмотрена в чертежах обработка бруса натяжного подшипника, что совершенно недопустимо в работе элеватора. Плохо спроектирована также рамка натяжного подшипника. При нагрузке болтом стенки головки продавливаются. Необходимо немедленно изменить конструкцию планок рамки и обеспечить их дополнительными уголками жесткости.

Обо всем этом известно в отделе главного конструктора, но действенных мер к ликвидации недостатков в конструкции элеваторов не принимается. Этот вопрос должен быть разрешен немедленно.

Детали на сборку в механомонтажный цех поступают только из метизного цеха. Из других цехов — прессового, ремонтно-механического — деталей нет.

Необходимо сейчас приложить все усилия, чтобы обеспечить сборку всем необходимым.

Н. МИХАЙЛОВ.

## Как я повышаю производительность труда

Я прошел большой трудовой путь. Работал монтажником, молотобойцем на Кудинском металлургическом заводе имени Кирова. 9 лет назад я пришел на наш завод. Полтора года работал слесарем по изготовлению штампов, затем слесарем по обработке матриц и обрезных приборов штамповой мастерской кузнечного цеха. Все это время я упорно боролся за повышение производительности труда. Учился на курсах усовершенствования по повышению квалификации своей профессии. Повышал разряд, а сейчас готовлюсь для сдачи зачетов по 7 разряду.

Самое важное и главное в работе у советских людей — это борьба за постоянный рост производительности труда. Этот вопрос подлинно государственного значения. Поэтому почин москвичей у нас в штамповой мастерской был подхвачен с особым подъемом и энергией. Я, как слесарь, поставил себе задачу — достичь в своем деле совершенства. Для этого я тщательно готовлю свое рабочее место и за-

ранее ознакомившись с заданием. Привожу в порядок инструмент. Затем уже начинаю работать.

Здесь стараюсь вкладывать всю душу. Нахожу возможность сэкономить драгоценное рабочее время. Например, на обработку матрицы раньше затрачивал до 1,5 часа, сейчас эту работу выполняю за 45 минут. Разметку обрабатываемой детали научился делать сам и сейчас применяю это на практике.

Такие слесарные работы, как обработка 7,5-дюймовых ножей, комбинированных обрезных приборов, пил, матриц, слесарная обработка пуансонов, чеканочной головки и других, встречаются очень часто. Каждая из них требует некоторых особенностей. Здесь уже надо постоянно находить при помощи смекалки удобства и метод обработки с расчетом меньшей затраты времени и сил.

Постоянное движение вперед, изучение передовых методов мастеров слесарной обработки, наших машиностроителей во многом помогли мне в достижении ежедневной выработки до 2 норм в смену.

Так, на основе изученных опытов я добился усовершенствования стояков для завертывания ключом. Это простое приспособление дало мне возможность ускорить работу в 2 раза. Если раньше, например, без этого приспособления работа выполнялась за 30 минут, то сейчас я ее делаю за 15 минут. За счет экономии времени на указанных слесарных работах я увеличил производительность труда по сравнению с 1953 годом более чем на 20 процентов.

В июне выполнил больше 2 месячных норм. 6 месяцев, как я держу почетное звание «Лучший рабочий своей профессии». Но на достигнутом не останавливаюсь, изыскиваю новые методы труда, повышающие его производительность.

А. ЧЕНАЛОВ, слесарь по обрезным приборам штамповой мастерской кузнечного цеха.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Повысить свой общеобразовательный уровень

(С партийного собрания моторного цеха)

В свете решений XIX съезда партии большое значение приобретает повышение общеобразовательного уровня советских людей, и в первую очередь коммунистов.

Вот почему партийное бюро моторного цеха своевременно поставило на обсуждение собрания вопрос «Об учебе коммунистов в новом учебном году».

Итоги 1953—1954 учебного года свидетельствуют о том, что партийная организация моторного цеха не уделяла должного внимания учебе коммунистов.

В партийной организации моторного цеха 50 процентов коммунистов не имеют семилетнего и среднего образования. Больше того, в прошлом учебном году некоторые коммунисты, поступив в школы рабочей молодежи, спустя некоторое время бросили учебу. Так, например, коммунист тов. Гамапов, позанимавшись несколько месяцев, бросил посещать школу. Прекратил учебу мастер, средние команды производства коммунисты тт. Кушинов, Малахов, Третьяков и другие.

В моторном цехе есть и такие сменные мастера, которые по своему общеобразовательному уровню ниже своих подчиненных.

Как, например, мастер тов. Гончаренко может воспитывать коллектив, когда у него четырехклассное образование.

Секретарь партбюро тов. Малетян в своем коротком докладе привел множество примеров, подтверждающих, что отдельные коммунисты забыли о своем прямом долге учиться, повышать

свой общеобразовательный и идейно-политический уровень.

К сожалению, доклад секретаря партбюро тов. Малетяна носил только сухой, информационный характер. Докладчик не проанализировал глубоко итоги прошедшего учебного года, не вскрыл недостатков в работе кружков и школ сети партийного и комсомольского политпросвещения. Он не сказал и о том, что партийное бюро плохо контролировало учебу коммунистов.

Об этом и говорили в своих выступлениях коммунисты.

—Уже два года я занимаюсь в вечернем отделении машиностроительного техникума,—заявил сменный мастер участка блока тов. Светлов,—в стенах его учатся много тракторостроителей. Но почему ни партийное бюро, ни завод профсоюза ни разу не заинтересовались состоянием учебы в техникуме, который готовят кадры молодых специалистов для автомобильной и тракторной промышленности. Я не помню случая, чтобы с учащимися техникума беседовали партийные и профсоюзные руководители. Больше того, администрация нашего цеха, при попустительстве партбюро и цехкома профсоюза, часто не только не помогает нам учиться, но и чинит препятствия. Не всегда вовремя предоставляются ученические отпуска, и не сочетаются они с тарифными отпусками.

Хозмастер тов. Пванов справедливо отметил, что партбюро не ушло ошибок прошлого учеб-

ного года и допустило в определении формы учебы коммунистов формализм. Не побеседовав индивидуально с коммунистами, не учитывая их запросов и желаний, партбюро определило формы учебы.

Интересным было выступление наладчика тов. Лихозат, который дал отповедь некоторым коммунистам, пытавшимся на собрании оправдать свое нежелание учиться всякими объективными причинами.

—Сейчас, в замечательный век,—говорит он,—когда советская наука неуклонно движется вперед, когда атомная энергия поставлена на службу мирного строительства, и электростанция мощностью в 5 тысяч киловатт уже управляется этой замечательной силой, стыдно не учиться. Я в этом году, несмотря на трудности, закончил семилетку и буду учиться в 8 классе. Есть у нас на участке сменный мастер тов. Бережной. Он пожилой человек, но поставил перед собой задачу учиться, начал с 4 класса и вот уже через год заканчивает семилетку.

В принятом постановлении партийное собрание обязало партийное бюро, цеховой комитет профсоюза оказывать помощь и больше внимания уделять учащимся школ рабочей молодежи, машиностроительного техникума и студентам вечернего филиала института сельскохозяйственно-

На пролетах вкладыша и редуктора

В механическом цехе № 2 задерживается массовый выпуск новых видов продукции

С первых дней июля срывается сдача на сборку и в запчасти вкладышей и редукторов из механического цеха № 2. Об этом знают руководители цеха и отделы завода. Но, несмотря на тревожные сигналы, никто не принял существенных мер для обеспечения успешной работы участков.

Особенно плохо работает черновая линия обработки вкладышей, из-за которой металлургическое отделение пролета систематически простаивает. Так, 5 июля вместо 150 буртовых вкладышей по графику был подан только 91 вкладыш, а гладких вкладышей вместо более 1000 штук было подано только 36. Это объясняется тем, что токарно-револьверный станок на операции окончательной расточки не работал с 1 июля, так как не был обеспечен необходимым приспособлением. Об этом не побеспокоился во-время начальник пролета тов. Кононов.

Но если в ближайшем время этот станок начнет работать на полную мощность, выполнить задание по производству вкладышей будет невозможно из-за отсутствия заготовок. Отдел сырья-технического снабжения не обеспечил доставку труб диаметром 102 миллиметра. Таким образом, при нормальной работе пролета заготовок хватит только на половину одной смены.

Пора, наконец, понять руководителям цеха, что без технического обучения рабочих обработка вкладышей невозможна. Именно по этой причине здесь наблюдается массовый брак. Только по вине рабочих, плохо знающих оборудование и технологический процесс обработки де-

талей, 3 июля ушло в брак 393, а 5 июля 233 вкладыша.

Как известно, коллектив пролета редуктора не справился с выполнением июньского задания. Но руководители цеха не сделали для себя выводов и не приняли необходимых мер к устранению серьезных недостатков. Здесь наблюдается отставание с первых дней июля. Вместо 52 редукторов в сутки пролет дал 5 июля только 23.

Сборка редукторов производится почти кустарным способом. Гайки и болты заворачиваются вручную, пневматических гайковертов нет. Здесь отсутствует приспособление для сборки редукторов, стелды расположены неосведомительно, нет ролбангов, тельферов, стеллажей для укладки редукторов.

Большим тормозом в работе пролета явилось то, что технологический процесс обработки детали 54-25-432 (муфта) производится неточно ввиду недоработанной технологии. То же самое и на детали 54-25-425 (корпус рычагов переключения).

Острым недостатком испытывают оба пролета в различных производственных приспособлениях. Бюро подготовки производства дало заказы инструментальному цеху на изготовление только одного приспособления данного индекса. Это приводит к тому, что при выходе из строя одного приспособления его нечем заменить, что ведет к срыву всей работы.

Такое положение далее нетерпимо. Об этом должны серьезно подумать руководители механического цеха № 2.

М. ФЕДОРОВ.

„Блокнот агитатора“ № 12

Вышел в свет, поступил подписчикам и в библиотеки завода «Блокнот агитатора» № 12—орган отдела пропаганды и агитации Алтайского крайкома КПСС. В разделе «Материалы для бесед» опубликована статья И. Полянского — «Решающие преимущества социалистического сельского хозяйства над мелко-товар-

ным крестьянским и крупным капиталистическим сельским хозяйством».

В разделе «Из опыта агитационной работы» помещена статья В. Субботина — «Сменный мастер Мария Брежнева—лучший агитатор на фабрике».

В разделе «Трибуна передового опыта» напечатана статья

Г. Красноперова «За высокий урожай овощей».

В разделе «На международные темы» опубликована статья П. Ефимова. «Борьба народов Европы против перевооружения Германии».

В «Блокноте агитатора» опубликованы примерные темы и литература для бесед агитаторов.

С ПЕРВЫХ ДНЕЙ — ВПЕРЕДИ ГРАФИКА

В ответ на решение пленума ЦК КПСС коллектив 1 смены 2-го пролета автоматного цеха с честью трудится над выполнением производственной программы.

С первых же дней июля смена идет впереди графика на 2,7 процента. 3 июля сменное за-

дание было выполнено на 106 процентов.

На болторезном участке славно трудятся болторезницы Рая Чернова и Татьяна Герасимова. Обработывая детали, они выполняют по 2 и больше норм за смену.

В. ЛЯШЕНКО.

ОПЫТ НОВАТОРОВ ПРОИЗВОДСТВА — В МАССЫ!

Личные планы повышения производительности труда рабочих

Рассказ Василия Краличкина, токаря московского завода имени Буденного

На примере коллективов передовых московских предприятий в общенародное движение за подъем производительности труда включились тысячи предприятий страны. Ведущий в это соревнование и коллектив нашего завода. Он обязался значительно повысить производительность труда и выполнить годовой план выпуска валовой продукции к 10 декабря.

Наш завод выполняет почетное задание по обеспечению МТС запасными частями к тракторам и автомобилям, а также гидродъемникам для навесных машин и орудий. Гидродъемные механизмы позволяют трактору самому управлять этими машинами и орудиями и обходиться без прицепа.

Широкое применение в сельскохозяйственном производстве

гидромеханизмов и навесных машин позволит в ближайшие три года высвободить по меньшей мере 300 тысяч прицепников. Улучшится качество обработки почвы, уменьшится расход горючего, много металла будет сэкономлено на изготовлении машин для сельского хозяйства. В прошлом году колхозы, обслуживаемые Мытищинской МТС Московской области, благодаря применению навесных машин сэкономили только на культивации пропашных культур 4700 трудодней.

Коллектив нашего завода первым в стране освоил и налазил массовое производство гидродъемников. В прошлом году было выпущено 20 тысяч таких гидромеханизмов. На этот год план увеличен почти в полтора раза, причем производственные

площади остаются прежними. Это обязывает каждого рабочего завода лучше организовать дело на своем рабочем месте, повысить производительность труда.

Лично я, например, рассчитал, что если в прошлом году мне приходилось изготавливать 60—70 поршней к гидродъемнику в смену, то в этом году придется давать не менее 110.

В связи с увеличением плана предполагается выделить на обработку поршней еще один станок, но я решил, что увеличенное количество поршней к гидромеханизмам можно изготовить и на одном станке. Для этого надо лучше организовать труд, усовершенствовать технологию. Вот тогда-то и возник у меня личный план повышения производительности труда. Позднее такие планы рабочих у нас на заводе

стали называться творческими планами.

В своем плане я наметил несколько конкретных мероприятий. Прежде всего я решил обрабатывать поршни резцами ВК-2 вместо обычных проходных резцов из сплава ВК-8. По моему расчету, эти резцы должны быть более стойкими, чем те, которыми я пользовался. И это оказалось именно так. Если старый резец после изготовления 10—15 поршней требовал переточки, то новый обрабатывал без переточки 50—60 поршней.

Увеличил и скорость резания металла. До этого было принято считать, что скорость резания чугуна, из которого и изготовили поршни, не должна превышать 113 метров в минуту. Я же увеличил ее до 183 метров, а подачу—в два раза. Для этого пришлось изменить и конструкцию резца, используя опыт знатного токаря Василия Колесова. Новый резец мы сделали с площадью в 3,5 миллиметра. И это позволило улучшить чистоту обрабатываемой поверхности. Со-

кращение числа переточек резца, увеличение скорости резания и подачи повысили производительность труда на 14 процентов.

Раньше я получал из инструментального цеха кассеты для нарезки поршневых канавок в несобранном виде. По моему предположению теперь инструментальщики дают кассеты в собранном виде, и это намного ускорило работу. Производительность труда возросла на 5 процентов.

В своем плане я предусмотрел также изготовление и установку на станке пневматической бабки с вращающимся центром, изготовление резцедержалки для двух резцов на передний суппорт станка и т. д. Выполнение намеченных мероприятий позволит мне увеличить производительность труда на 50 процентов.

Сейчас я изготавливаю за смену до 110 поршней и полностью обеспечиваю ими сборку гидромеханизмов. Таким образом, необходимость во втором станке для окончательной обточки поршней отпала.

На своем опыте я убедился в

За повышение износоустойчивости деталей трактора

## Закалка ободьев поддерживающего ролика нагревом в электролите

В тракторомеханическом цехе нашего завода недавно пущена в эксплуатацию новая установка-полуавтомат для закалки ободьев поддерживающего ролика трактора. С 18 июня на сборку идет только закаленные ролики.

Пуском этой установки впервые в Советском Союзе решена важная, имеющая крупное народнохозяйственное значение, задача повышения износоустойчивости этой детали трактора. Как известно, одной из самых актуальных задач, стоящих перед машиностроителями, является задача повышения износоустойчивости деталей машин, и особо остро она стоит в настоящее время, когда партией, правительством и всем советским народом проводится в жизнь мероприятия по дальнейшему подъему сельского хозяйства.

В нашем сельском хозяйстве работают сотни тысяч машин, требующих для своей бесперебойной работы огромного количества запчастей взамен изнашивающихся. Отсюда ясно, что чем более устойчивы детали против износа, тем меньше нужно запчастей.

Поддерживающий ролик трактора ДТ-54 является одной из сильно изнашивающихся деталей ходовой части. Ободья ролика, находясь в постоянном контакте с движущейся лентой гусеницы, подвергаются интенсивному износу и выходят из строя в то время, когда пассивная часть детали—ступица находится еще в состоянии полной годности.

Следовательно, для увеличения срока службы этой детали нужно было упрочнить ободья ролика.

Разработка технологии упрочнения ролика была поручена ЦНИБ'у. Работником исследовательского сектора тов. Терехиным этот технологический процесс был разработан применением метода нагрева в электролите с последующей закалкой.

Этот процесс содержит операции нагрева ободьев ролика до требуемой температуры и последующего резкого охлаждения ободьев холодной водой.

Нагрев ободьев производится в электролитной ванне, причем применен последовательный метод нагрева, сущность которого состоит в том, что в ванну погружается лишь небольшая часть обода ролика, ролик, установленный на оправке, при этом вращается.

Таким образом, в контакт с электролитом вступают все новые части обода. Нагрев происходит в части, контактирующей с электролитом,

и за несколько оборотов ролика весь обод оказывается нагретым до нужной температуры. К ролику через оправку подведен отрицательный полюс постоянного тока, к электролиту—положительный.

После нагрева ролик автоматически переносится в камеру для охлаждения. Глубина закаленного слоя с твердостью до 45 кф соответствует 8—10 мм.

Проведенные отделом главного конструктора сравнительные испытания роликов, закаленных в электролите, показали, что за время работы этих роликов на тракторе примерно 2000 часов износ по ободьям некаленных роликов был равен 21—28 мм по диаметру, в то время как износ закаленных роликов составил 2—3 мм по диаметру.

Творческая инициатива принадлежит конструкторам ЦНИБ'а тт. Колодушкину и Кашаеву. Они разработали проект промышленной установки для закалки роликов. Экспериментальный цех изготовил такую установку. Сборка полуавтомата велась бригадой слесарей тов. Кожушко.

Под руководством начальника сектора внедрения ЦНИБ'а тов. Сегаловича в тесном сотрудничестве с работниками тракторомеханического цеха тт. Кабан и Прищепа, отдела главного металлурга тов. Ларионовой в течение мая и половины июня были проведены все работы по монтажу установки в цехе и наладке процесса нагрева. С 18 июня в поток механической обработки стали поступать закаленные ролики.

Необходимо отметить, что участие в этой работе инженера отдела главного конструктора тов. Габовича, давшего ценные предложения, касающиеся технологии закалки, помогло значительно ускорить процесс наладки полуавтомата.

Для окончательной наладки машины еще необходимо произвести ряд небольших доработок, которые будут производиться без остановки производства операции по закалке.

Принимая во внимание, что износоустойчивость ролика повышена в несколько раз, можно предполагать, что народнохозяйственный эффект от внедрения этого мероприятия по одному только нашему заводу составит сумму не менее 5 миллионов рублей годовой экономии.

**И. СТЕИЛАН,**

начальник тракторомеханического цеха.

том, что каждый рабочий, где бы он ни работал, может многое сделать для лучшего использования резервов и возможностей предприятия. Раскрытию этих резервов и их использованию хорошо помогают творческие планы повышения производительности труда.

Но наметить план—это только начало дела. Главное—выполнить его. Здесь самим рабочим следует проявлять больше настойчивости и активности, а администрация завода и цехов оказывать всемерную помощь в выполнении их конкретных планов.

После того, как я стал работать по конкретному плану повышения производительности труда, стало ясно и другое. Если все рабочие будут работать по таким планам, то необходимо будет значительно улучшить всю организацию труда, ликвидировать гнущую вину, наладить равномерный выпуск продукции.

Надо сказать, что партийная и профсоюзная организации завода поддержали мое начинание

и стали распространять его среди рабочих. Теперь личные планы повышения производительности труда имеют многие рабочие—токари Петровичев, Папин, Фролов, Барышев, резница Шеметова, слесарь Балакин и другие. Ефим Балакин, например, решил осуществить восемь мероприятий. Одно из них уже выполнено досрочно: шлифовка клапанов на шлифовальном станке проводится сейчас без алмаза—этого дефицитного и драгоценного камня.

Алексей Петровичев усовершенствовал отрезной резец и стал давать в смену 470 втулок вместо 400. Значительно повысилась производительность труда и Мария Шеметова. Она применила нарезку резьбы одновременно на двух рычажках. Время на замену и установку детали уменьшилось вдвое, производительность труда на этой операции повысилась на 30 процентов.

Токари Папин и Фролов внесли предложения, осуществление которых позволит увеличить об-

работку цилиндров с 50 до 65 штук за смену. Токарь Барышев, изменив конструкцию цапги и улучшив геометрию реза, за несколько месяцев повысил производительность труда на 70 процентов. В сборочном отделении на участке тракторных шестерен слесари-сборщики и зубофрезеровщики разработали коллективные творческие планы повышения производительности труда, которые предусматривают внедрение прогрессивных видов инструмента и передовой технологии.

Коллектив нашего завода досрочно завершил план первого полугодия и изготовил для сельскохозяйственных машин много узлов и деталей сверх плана. Перед заводом стоят большие задачи. И если каждый рабочий будет настойчиво бороться за повышение производительности труда, за выполнение производственного плана, то задачи, которые поставлены перед коллективом завода, будут успешно выполнены.

## Письма В РЕДАКЦИЮ

### Сдавать заготовки не только в объеме, но и в номенклатуре

Результаты работы первых дней июля чугунолитейного цеха создали неблагоприятную обстановку и угрозу срыва работы некоторых участков механических цехов и главного конвейера. За 2 дня работы цех не выполнил график подачи заготовок по 47 наименованиям.

Ежедневно срывает работу формовки по подаче деталей 02-414, 06-401, 13-401 и 13-402 стержневое отделение, где начальником пролета тов. Масленников. Плохо работают формовочные конвейеры, где начальником пролета тт. Носик и Зайко Ф. Здесь за 1 и 2 июля на конвейерах средней группы литья снято форм почти на половину меньше, чем требуется.

Вместо 4100 форм снято 2880. На 5 конвейере снято только по 2600 форм, что составляет на средней группе литья с каждой формовочной машины при норме 130 форм по 60, а на 4 конвейере это выглядит так: вместо 60 форм снято по 32.

Такое положение в цехе не беспокоит его руководителей. Не острая задача литейщиков в ближайшие дни—преодолеть отставание и войти в трудовой ритм, обеспечивающий нормальную работу всех цехов завода. Надо сдавать заготовки не только в объеме, но и в заданной номенклатуре.

**С. ЕРШОВ,**  
ведущий инженер по литейным цехам.

### Нужна разворотливость

Еще в ноябре 1953 года был сдан заказ участку штампов инструментального цеха на изготовление 8 зажимных тисов для строгальных станков. Казалось, что все пойдет хорошо, заказ будет выполнен быстро. Ведь это же заказчики из своего же цеха. Но не так все вышло. Хотя литье и другие заготовки на участке и появились на следующий же день, однако дело не сдвинулось дальше предварительной обработки до искусственного старения литья.

Что же помешало выполнению заказа? Неразворотливость старшего мастера участка штампов тов. Фукса и сменного мастера тов. Моргуня.

У них не нашлось времени до-

говориться с участком приспособлений, чтобы там на расточном станке произвести фрезеровку одной детали. Время идет, а детали для зажимных тисов сложены на участке штампов и продолжают после искусственного старения естественно стареть.

Десятый месяц по счету. Не терпят тт. Фукс и Моргун, ведь тисы не нужны никому кроме строгалей, а они могут подождать. К тому же этот заказ очень прост. Его можно сделать в любое время. Так проходят дни и месяцы, а заказ не выполняется.

**Н. ИВАНОВ.**

### История с трубогибом

В результате проведенных организационно-технических мероприятий электроцех изготовил своими силами механический трубогиб, который облегчил монтажную бригаде тяжелый ручной труд и значительно повысил качество выполняемых работ.

Но недолго просуществовало полезное и нужное приспособление. Монтажники вынуждены опять вернуться к ручному способу по той причине, что руководителям механо-монтажного цеха понадобились моторы с редукторами. И вот, вместо того чтобы изготовить редукторы к имеющимся у них моторам, они решили приобрести их более легким путем.

Они ввели в заблуждение главного инженера завода, что требующее им оборудование

якобы есть в электроцехе и оно не используется.

В результате такой проверки механо-монтажный цех 24 июня забрал в электроцехе мотор с редуктором, на котором наматывались катушки магнитных плит для мощных кранов сталелитейного, чугунолитейного и транспортно-цехов. На этом они не остановились. Сейчас разукомплектовывается крайне необходимый электроцеху трубогиб, отсутствие которого осложняет работу монтажников.

Надо разобраться с этим вопросом и прекратить разукомплектование оборудования электроцеха. Администрация завода должна помочь коллективу цеха в сохранении нужного и необходимого оборудования.

**П. МАЧИХИН.**

По следам наших выступлений

### „Справедливая жалоба жильцов“

Под таким заголовком в № 69 газеты «Боевой темп» было напечатано письмо жильцов 2-го подъезда дома № 27 по улице Молотова. В нем говорилось о плохом содержании бытовых помещений. Как сообщил редакция домоуправляющий тов. Сопрыкин, отмеченные недостатки имели место.

Сейчас бытовые помещения очищены от мусора и предоставлены для пользования жильцов. С жильцами проведен ряд бесед о правильном пользовании бытовыми помещениями и соблюдении санитарии. Ранее существующие недостатки устранены.

**И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.**

# КУДА ПОЙТИ УЧИТЬСЯ

МИНИСТЕРСТВО ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ СССР

## АЛТАЙСКИЙ ИНСТИТУТ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ПРОДОЛЖАЕТ ПРИЕМ СТУДЕНТОВ

на дневное и вечернее отделения

Институт готовит инженеров-механиков

1. Конструкторов по специальностям: а) двигатели внутреннего сгорания; б) тракторы; в) сельскохозяйственные машины.

2. Технологов по специальностям: а) технология машиностроения; б) машины и технология литейного производства.

Всем студентам, сдавшим вступительные экзамены на хорошо и отлично, устанавливаются стипендии.

Особо успевающим студентам института назначаются стипендии имени И. В. Сталина, имени И. П. Ползунова.

При институте имеются оборудованные общежития, столовая и пр.

Заявления принимаются в приемной комиссии с 20 июня до 31 июля.

Справки об условиях поступления и экзаменах можно получить в канцелярии института ежедневно с 9 часов утра до 18 часов вечера по телефону: коммутатор института, канцелярия.

Начало занятий в институте с 1-го сентября 1954 г.

Адрес: г. Барнаул, Интернациональная улица, дом № 22, Алтайский институт сельхозмашиностроения.

Дирекция.

### Рубцовское педагогическое училище

продолжает прием учащихся на 1954—1955 учебный год.

Проводится набор учащихся в отдельные (специальные) группы с двухгодичным сроком обучения.

Принимаются лица, окончившие 10 классов средней школы. От приемных экзаменов освобождаются лица, награжденные при окончании средней школы золотой или серебряной медалью, а также лица, окончившие среднюю школу не ранее трех последних лет, включая год окончания школы и год поступления в училище.

Совет Министров СССР распоряжением от 29 июня 1953 г. № 9940 установил размер стипендии для учащихся I курса специальных групп 180 руб., II курса—200 рублей в месяц. В первом семестре на I курсе стипендия назначается тем учащимся, которые имеют в аттестате зрелости по русскому языку и алгебре оценку не менее 4, а со II семестра стипендия назначается на общих основаниях по результатам экзаменационной сессии.

Заявления принимаются с 1 июня по 1 сентября. Начало занятий 1 сентября.

Заявления подаются по адресу: г. Рубцовск, ул. Вокзальная, 52-а, педучилище, директору.

К заявлению необходимо приложить:

1. Аттестат зрелости (подлинник).
2. Копию свидетельства о рождении, заверенную нотариально.
3. Автобиографию.
4. Справку о состоянии здоровья.
5. Справку с места жительства.
6. Три фотокарточки.

Дирекция.

Министерство высшего образования СССР

## РУБЦОВСКИЙ ВЕЧЕРНИЙ ФИЛИАЛ АЛТАЙСКОГО ИНСТИТУТА СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ПРОДОЛЖАЕТ ПРИЕМ СТУДЕНТОВ

НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Филиал института готовит без отрыва от производства

ИНЖЕНЕРОВ-МЕХАНИКОВ по специальностям:

- а) технология машиностроения,
- б) машины и технология литейного производства.

Срок обучения 6 лет

Заявления принимаются с 20 июня до 1 августа 1954 г.

К заявлению прилагаются:

- а) автобиография, б) аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике), в) справка с места работы с указанием занимаемой должности и специальности, г) паспорт (предъявляется лично), д) фотокарточки размером 3х4 см.

Вступительные экзамены проводятся с 1 по 20 августа по следующим предметам:

- а) математике, б) физике, в) химии, г) русскому языку и литературе.

Справки об условиях работы с указанием занимаемой должности и экзаменах можно получить в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 10 часов вечера

АДРЕС: г. Рубцовск, ул. Сталина, № 4, телефон 0-35 (коммутатор АТЗ).

ДИРЕКЦИЯ

### Рубцовский техникум механизации и электрификации сельского хозяйства

ПРОДОЛЖАЕТ ПРИЕМ УЧАЩИХСЯ

на 1954—1955 учебный год

ТЕХНИКУМ ГОТОВИТ ТЕХНИКОВ-МЕХАНИКОВ ПО ТРАКТОРАМ, АВТОМОБИЛЯМ, СЕЛЬХОЗМАШИНАМ, КОМБАЙНАМ И ТЕХНИКОВ-ЭЛЕКТРИКОВ ПО ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА

СРОК ОБУЧЕНИЯ 4 ГОДА

В техникум принимаются граждане обоего пола в возрасте от 14 до 30 лет, имеющие образование в объеме 7 классов.

Окончившие среднюю школу принимаются на 3-й курс по программе ускоренного выпуска — 2 года 4 месяца. Лица, награжденные при окончании средней школы золотой или серебряной медалями, независимо от года окончания, принимаются без экзаменов.

Лица, награжденные при окончании семилетней школы похвальными грамотами (отличники), зачисляются на I-й курс без испытаний, независимо от года окончания школы.

Граждане, зачисленные в техникум, обеспечиваются стипендией: I-й курс—140 руб., II-й курс—160 руб., III-й курс—180 руб., IV-й курс—200 рублей в месяц.

Приемные экзамены проводятся по следующим предметам: а) по Конституции СССР; б) по русскому языку (письменно-диктант); в) по русскому языку и литературному чтению (устно); г) по математике (устно и письменно).

Поступающие на III-й курс сдают приемные экзамены: по русскому языку и литературе (письменно), по математике (письменно и устно).

От оплаты за обучение освобождаются инвалиды Отечественной войны и дети воинов, погибших на фронтах Отечественной войны.

Прием заявлений производится с 1 июня по 31 июля 1954 г. Заявления подавать лично директору или почтой (заказным письмом).

Приемные испытания проводятся с 1 по 20 августа 1954 г. Начало занятий с 1 сентября 1954 года.

К заявлению прилагаются следующие документы:

1. Свидетельство (аттестат) об образовании (только подлинник).
2. Автобиография.
3. Три фотокарточки.
4. Справка об отношении к военной службе (для военнообязанных).
5. Справка о состоянии здоровья от лечебного учреждения.
6. Справка с места жительства.
7. Копия свидетельства о рождении, заверенная нотариусом, или паспорт (предъявляется лично).

Для ответа выслать марку стоимостью 40 копеек. Заявления и запросы высылать по адресу: город Рубцовск, Алтайского края, техникум механизации сельского хозяйства.

Дирекция.

### Рубцовский машиностроительный техникум Министерства автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения Союза ССР

продолжает прием учащихся на дневное и вечернее отделения на I курс и на 3 курс в группу на базе десятилетки дневного отделения

Учащиеся, поступающие на I курс, подвергаются приемным экзаменам по следующим предметам:

1. Конституции СССР (устно)
2. Русскому языку и литературному чтению (устно, письменно диктант).
3. Математике (устно и письменно).

Для поступающих в группу на базе десятилетки—учащиеся держат вступительные экзамены по предметам:

1. Русскому языку и литературе (устно и письменно)
2. Математике (устно и письменно)
3. Истории СССР

В ОБЪЕМЕ СРЕДНЕЙ ШКОЛЫ.

Лица, выдержавшие вступительные экзамены на хорошо и отлично, зачисляются на стипендию.

Заявления подаются на имя директора с приложением:

1. Свидетельства об образовании или аттестат зрелости (в подлиннике).
2. Свидетельства о рождении (в подлиннике) или паспорт (лично).
3. Автобиографию.
4. Трех фотокарточек 3х4.
5. Справки о состоянии здоровья.
6. Справки с места жительства.

Прием заявлений с 1 июня по 30 июля 1954 года. Вступительные экзамены с 1 августа.

Адрес техникума: г. Рубцовск, ул. Молотова, 2. Машиностроительный техникум.

Дирекция.

### Школа рабочей молодежи № 1 при АТЗ

продолжает прием учащихся во все классы (с 1 по 10) на 1954—1955 учебный год.

Для поступления в школу требуется представить:

1. Заявление, 2. Документы об образовании, 3. Справку с места работы, 4. Автобиографию, 5. Справку о состоянии здоровья.

Прием заявлений производится ежедневно с 1 июня по 20 августа 1954 года в помещении школы (улица Молотова, дом № 25) с 10 час. утра по 12 час. дня и с 5 до 7 часов вечера.

С 1 июля открыты подготовительные курсы.

Дирекция школы.