

# Трудовой Труд

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

№ 89 (1321)

Четверг, 29 июля 1954 г.

Цена 10 коп.

## За высокие технико-экономические показатели работы каждого цеха

Алтайские тракторостроители, претворяя в жизнь исторические решения сентябрьского, февральско-мартовского и июньского Пленумов ЦК КПСС, добиваются все новых и новых трудовых успехов.

Коллектив нашего завода во втором квартале завоевал во Всесоюзном социалистическом соревновании среди предприятий нашего Министерства первое место и переходящее Красное Знамя ВЦСПС и Министерства.

Среди победителей в социалистическом соревновании на заводе за второй квартал занимает почетное место коллектив кузнечного цеха.

Сегодня мы публикуем корреспонденции работников кузнечного цеха, в которых рассказывается о том, как кузнецы добиваются улучшения всех технико-экономических показателей в работе цеха, уделяя особое внимание использованию всех внутренних резервов повышения производительности труда.

Коллектив кузнечного цеха за первое полугодие выполнил план по выпуску валовой продукции на 110,5 процента и по товарной продукции на 110,3 процента. Кузнецы снизили брак по сравнению с I полугодием 1953 года на 49 процентов, повысили производительность труда за этот же период на 32 процента.

За полугодие внедрено более 200 мероприятий, направленных на повышение производительности труда, улучшение качества выпускаемой продукции, оздоровление охраны труда. Экономия от внедренных рационализаторских предложений составила 463 тысячи рублей.

Все эти цифры свидетельствуют о том, что хозяйственные, партийные, профсоюзные и комсомольские руководители цеха сумели мобилизовать коллектив на борьбу за улучшение всех технико-экономических показателей.

Много сделала комплексная бригада по экономии металла, созданная в прессовом цехе и руководимая инженером тов. Мироновой. Внедряя ряд ценнейших предложений, она добилась зна-

чительной экономии металла, снижения трудоемкости деталей.

Мы можем привести множество примеров, подтверждающих, что там, где большие и малые руководители работают перспективно, выполняют план организационно-технических мероприятий, дают широкую дорогу рационализаторству и изобретательству, обеспечен успех всего дела. Там будет выполнен производственный план не только в объеме, но снижены трудоемкость деталей и себестоимость выпускаемой продукции, достигнута большая экономия в расходе сырья и материалов.

Но, к сожалению, руководители отдельных цехов в своей работе допускают штурмовщину, все свои силы они отдают только для того, чтобы выполнить производственный план, но при этом совершенно забывают об улучшении других показателей в работе цеха.

Штурмовщина привела к тому, что в июле завод значительно отстает от графика по выпуску тракторов. В оставшиеся дни необходимо мобилизовать все силы, чтобы успешно завершить июльскую производственную программу.

Для примера можно взять моторный цех. Производственный план этот цех из месяца в месяц выполняет, но зато он ухудшил ряд других технико-экономических показателей. Здесь еще очень велик процент брака, неудовлетворительно обстоит дело со снижением себестоимости.

Нет настоящей борьбы за улучшение технико-экономических показателей в цехах чугунолитейном, сталелитейном и в механическом цехе № 2. Здесь еще велики простои оборудования, на многих участках плохо организован труд.

Задача руководителей, партийных, комсомольских и профсоюзных организаций, всей общественности каждого цеха — добиться значительного улучшения технико-экономических показателей в своей работе и этим самым обеспечить дальнейшие успехи одному заводу.

### ОПЫТ НОВАТОРОВ — ВСЕМ РАБОЧИМ

В рабочем клубе имени Плеханова в Тбилиси открылась выставка «Опыт новаторов — всем рабочим». Многочисленные экспонаты, диаграммы, фотодляст-

рации наглядно показывают богатый опыт новаторов предприятий Тбилиси в достижении роста производительности труда.

(ТАСС).

# День нашего завода

РУБЦОВСК

## Алтайский тракторный завод

ДИРЕКТОРУ ЗАВОДА ТОВ. КАРГОПОЛОВУ  
СЕКРЕТАРЮ ПАРТКОМА ТОВ. ПЕРЕВОЗНОВУ  
ПРЕДСЕДАТЕЛЮ ЗАВКОМА ПРОФСОЮЗА  
ТОВ. БОГДАНОВУ  
ЗАМ. СЕКРЕТАРЯ КОМИТЕТА ВЛКСМ  
ТОВ. СЕРАПИОНОВОЙ

Центральный Комитет профсоюза поздравляет коллектив завода с присуждением во Всесоюзном социалистическом соревновании переходящего Красного Знамени ВЦСПС и Министерства.

Желаем новых производственных успехов.

БАБАЯН.

### В помощь селу

Автоматный цех оказывает практическую помощь колхозному селу по созданию прочной кормовой базы. В настоящее время десять человек заняты на заготовке кормов в одном из колхозов Волчихинского района. Для артельного стада они уже заготовили более 500 центнеров сена.

Сейчас около 30 работников цеха готовятся к поездке в кол-

хозы Алтая на уборку богатого урожая.

Помогая селу, наш коллектив не забывает и о выполнении государственного плана производства тракторов. Мы не снижаем темпы в работе. Этого мы достигли благодаря проведению ряда организационно-технических мероприятий, благодаря самоотверженному труду всего коллектива цеха.

В. ЕВТУШЕНКО.  
Автоматный цех.

### На уборку урожая

Наступила горячая пора в колхозах и МТС края. В полном разгаре сенокос. Приближается уборка хлебов. В ответ на решения июньского Пленума ЦК КПСС многие рабочие пресового цеха изъявили желание принять участие в уборке богатого урожая. В отделе технического контроля пресового цеха изъявили согласие поехать на село десять человек. Среди них

контролеры и браковщики тт. Журавлев, Иванова Т., Пасько, Бутырина, Никитенко, Иванова П., Коляева, Масленникова, Матвеева, Вайсбейн.

Оставшиеся полны решимости заменить без ущерба производства рабочих, убывающих на село.

И. ИВОНИН,  
контрольный мастер пресового цеха.

### Далим 550 комплектов элеваторов!

## Что мешает выполнить важный заказ

Несмотря на то, что по графику должны выпускаться 30 комплектов элеваторов ежедневно, вчера их было собрано в механо-монтажном цехе только 10.

Причина неудовлетворительной сборки элеваторов для механизированных токов — при наличии всех необходимых деталей состоит в том, что некоторые руководители цехов подошли к этому важнейшему заданию без чувства ответственности.

На сборке элеваторов нехва-

тает рабочих. Все начальники цехов знают о расписании директора завода о выделении в механо-монтажный цех лучших производственников. Однако из пресового, автоматного, метизного, теплосилового и других цехов не выделено ни одного рабочего. Только по одному человеку дали на сборку чугунолитейный цех № 1 и кузнечный цех.

На окончательной сборке элеваторов должны быть 4 бригады. Сейчас работают две.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ — СЕЛЬСКОМУ ХОЗЯЙСТВУ

## Обеспечить сборку деталями

Серьезное отставание по сдаче в запасные части узлов трактора: карданного вала, дохомушителя и вала отбора мощности имеет тракторосборочный цех. Тормозит сборку этих узлов цех-поставщик: пресовый, автоматный, метизный, тракторно-механический, механический цех № 2. Необходимые детали часто задерживаются или же поступают бракованными. Отставание цеха от графика на 27 июля составляет 22,7 процента.

Сборку карданного вала и диска кардана держат пресовый и автоматный цехи.

Отставание по этим деталям от графика на 350 комплектов. Пресовый цех подал бракованные детали 36-24 (диск). В ре-

зультате рабочие-сборщики на участке, где начальником прелазарта тов. Бахмач, простаивают. С переборами подается на сборку из этого же цеха и деталь 36-18 (шайба).

Автоматный цех держит сборку карданного вала по детали 36-13 (гайка). На 95 комплектов отстает от графика цех и по сдаче в запасные части вала отбора мощности. Все время тормозит сборку отсутствие детали 41-403 (тяги), которую должен бесперебойно доставлять метизный цех.

Большие трудности испытывает участок сборки из-за отсутствия рычага переключения (41-402), поставляемого меха-

### ЗА ОТЛИЧНЫЙ УХОД И СОХРАННОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ

На нашем заводе ряд рабочих, станочников исключительно бережно ухаживает за оборудованием, правильно его эксплуатирует. В результате станки продолжают свое время работы без ремонта и поломок.

Расточник моторного цеха тов. Карелин, например, работает на четырех станках, из которых три эксплуатируются более 15—20 лет. Обслуживаемое оборудование он своевременно очищает и смазывает.

Бережно относятся к своему оборудованию тт. Белоусов (механический цех № 2), Купонов (тракторомеханический цех), Артеменко (ремонтно-механический цех), Руклина (инструментальный цех) и другие.

За отличный уход и эксплуатацию станков и агрегатов дирекция завода объявила благодарность и премировала названных рабочих.

### ДОСРОЧНО ВЫПОЛНИЛИ ПЛАН ИЮЛЯ

Коллектив головки блока моторного цеха успешно справился с выполнением полугодового плана, сверх задания выдано 2292 головки. С неослабевающим напряжением трудится коллектив в июле.

24 июля одержана новая производственная победа. На шесть дней раньше срока выполнен июльский план. Сейчас выдается сверхплановая продукция.

Одной из первых выполнила свои социалистические обязательства смена мастера тов. Никитина. К 24 июля она выполнила план на 112 процентов.

### КОНКУРС НА ЛУЧШЕЕ РАЦИОНАЛИЗАТОРСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

На заводе объявлен конкурс на лучшее рационализаторское предложение, направленное на облегчение условий труда рабочих, улучшение качества выпускаемой продукции и снижение ее себестоимости. Конкурс продлится до 1 октября.

Разработаны условия конкурса по металлургическим цехам и энергохозяйству. Создана комиссия под председательством главного инженера тов. Бахарева.

За лучшее рационализаторское предложение установлены две премии. Первая — в 1000 рублей и вторая — в 500 рублей.

И. ВЛАСЕНКОВ,  
тракторосборочный цех.

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

## Выше уровень политико-массовой работы среди моторщиков

Июньский Пленум ЦК КПСС определил большие неотложные задачи в деле дальнейшего подъема сельского хозяйства и повышения благосостояния трудящихся города и деревни. Алтайские тракторостроители имеют к этому непосредственное отношение. Их долг — давать больше тракторной продукции высокого качества.

Чтобы осуществить поставленную задачу, необходимо улучшить организационную и массово-политическую работу на всех участках производства, довести до сознания каждого работника значение постановления июньского Пленума ЦК КПСС.

Большие и ответственные задачи выдвигаются перед агитаторами. Им принадлежит важная роль в проведении массово-политической работы среди трудящихся масс. Для этих целей партбюро моторного цеха утвердило 45 агитаторов. В их числе коммунисты, комсомольцы и беспартийные. Агитаторы расставлены на всех участках, где решается судьба производственного плана.

Ряд агитаторов с глубоким сознанием долга работает в массах, живет их делами, поднимает их политическую и трудовую активность. Серьезного внимания заслуживает работа агитатора тов. Елецкого (участок шатуна). Характерной чертой его работы является систематическое проведение содержательных бесед. Массово-политическую работу он ведет в тесной связи с жизнью, с требованиями сегодняшнего дня. Агитатор не только показывает примеры самоотверженного труда, но и ведет непримиримую борьбу с недостатками.

Агитационно-массовая работа, проводимая агитатором тов. Елецким, носит целеустремленный, наступательный ха-

рактер, направлена на дальнейший подъем политической и трудовой активности. И не случайно участок шатуна с каждым месяцем увеличивает выпуск продукции, улучшает ее качество, постоянно сдвигается с выполненным производственным планом.

По примеру тов. Елецкого работает агитатор тов. Кузьмина (участок головки блока). Между тем, так работают немногие агитаторы. В агитколлективе есть такие агитаторы, которые читаются только на бумаге, а бесед и другой работы не ведут.

Вот, например, числится агитатором тов. Купинов. Однако в этом году он не провел на участке ни одной беседы с рабочими. Совершенно не проводит массово-политическую работу агитаторы тт. Бережной (участок коленвала), Винокуров (участок гильзы) и другие. Некоторые агитаторы провели всего по 2—3 беседы. Многие не провели бесед о постановлении июньского Пленума ЦК КПСС.

Чем вызвана недостаточная работа коллектива агитаторов? Прежде всего слабым руководством со стороны партийного бюро и его секретаря тов. Малетина. Основные надежды здесь возлагаются на проводимые семинары. Безусловно, хорошо подготовленные, проведенные на высоком идейном уровне, семинары помогают агитатору в практической работе. Но этого недостаточно.

Контроль за работой каждого агитатора — важное условие партийного руководства. К сожалению, этим требованием партийное бюро пренебрегает. О работе агитатора здесь судят не по его делам, а по записям в журнале. Если в журнале записано, то значит агитатор работает, и наоборот. Нельзя забывать, что секретарь партбюро обязан лично руководить работой агита-

торов, а для этого нужно знать работу каждого из них. В моторном цехе этого нет.

Как говорилось выше, в цехе имеются хорошие агитаторы. Широко распространяя их опыт работы, парторганизация смогла бы поднять массово-политическую работу на новую ступень. Но и этим делом партийное бюро совершенно не занимается. В мае нынешнего года на партсебрании слушали отчет агитаторов тов. Елецкого о работе, но после этого партбюро не обобщило и не распространило его опыт. Этот факт указывает на формализм в руководстве агитколлективом.

Партийному бюро известно, что отдельная часть агитаторов совсем не работает, другая — слабо готовится к беседам, проводит их на низком уровне, но такое отношение к порученному делу не стало предметом обсуждения в парторганизации.

Важным средством в политической агитации служит наглядная агитация. В моторном цехе она не нашла широкого размаха. Попрямому мало оперативных лозунгов, плакатов. В цехе нет ни одного лозунга из постановления июньского Пленума ЦК КПСС. Медленно обновляются лозунги. Давно закончился второй квартал 1954 года, а лозунг, призывающий выполнять задание второго квартала, продолжает висеть на видном месте.

Недостаточно освещается в стенной печати ход борьбы за выполнение производственной программы и т. д.

Партийное бюро цеха обязано повысить уровень массово-политической работы. Начинать это необходимо с устранения имеющихся недостатков. Только повседневное деловое руководство агитаторами, всесторонняя помощь в их работе повысит политическую и трудовую активность моторщиков.

И. ЯСЕНКОВ.

## В цехе профсоюза и дирекции завода

## Победители социалистического соревнования во II квартале и июне 1954 года

Окончание. Начало в № 88 «Боевого темпа».

## ЛУЧШИЙ ТЕХНОЛОГ ЗАВОДА

Во II квартале и в июне 1954 года отмечается хорошая работа технологов: **Ивановой А. В.** — ремонтно-механический цех, **Прейгерзон Р. Ф.** и **Бурчак В. П.** —отдел главного технолога.

## ЛУЧШИЙ КОНСТРУКТОР ЗАВОДА

Победителями в социалистическом соревновании среди конструкторов завода вышли конструктор **Шеньковик С. П.** —отдел главного технолога, занявший первое место; конструктор **Шамис С. В.** —отдел главного механика, занявший второе место.

Отмечается хорошая работа конструктора **Тюминой В. Г.** —отдел главного технолога.

## ЛУЧШИЙ КОПИРОВЩИК ЗАВОДА

Победителями в социалистическом соревновании среди копировщиков завода вышла копировщица **Максимова Е. Ф.**, занявшая первое место; копировщица **Громкова А. П.**, занявшая второе место.

## ЛУЧШИЙ ЭКОНОМИСТ ЗАВОДА

Победителем в социалистическом соревновании среди экономистов завода вышла экономист **Новожилова В. П.** —планово-экономический отдел.

## ЛУЧШИЙ НОРМИРОВЩИК

Во II квартале и в июне 1954 года отмечается хорошая работа нормировщиков: **Савищенко В. А.** —тракторомехани-

## ЛУЧШИЙ ОТДЕЛ ЗАВОДА

Звание «Лучший отдел завода» по итогам соревнования за второй квартал присвоено отделу технического обучения (начальник тов. Поломошнов).

## ЛУЧШАЯ КОМПЛЕКСНАЯ БРИГАДА ЗАВОДА

Звание «Лучшая комплексная бригада завода» по результатам работы за второй квартал присвоено бригаде **Шаленого Д. Е.** —прессовый цех.

Отметить хорошую работу во втором квартале комплексной бригады **Мироновой С. И.** —прессовый цех.

## ЛУЧШАЯ РЕМОНТНАЯ СЛУЖБА ЗАВОДА

Победителями в социалистическом соревновании среди ремонтных служб вышли коллективы ремонтных служб автоматного цеха (механик тов. **Побенин**), метизного цеха (механик тов. **Суховерхов**).

Отмечается хорошая работа во II квартале и июне 1954 года коллективов ремонтных служб инструментального цеха (механик тов. **Изергин**), термического цеха (механик тов. **Горелик**), кузнечного цеха (механик тов. **Кудрявцев**), тракторосборочного цеха (механик тов. **Якимов**).

ский цех; **Долгих М. А.** —автоматный цех; **Тарананова Т. М.** —прессовый цех.

## ПЕРЕДОВИКИ-ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИКИ

В социалистическом соревновании за успешное выполнение годового производственного плана впереди коллектив деканального отделения инструментального цеха, где старшим мастером тов. Дейного.

Высоких показателей добился слесарь тов. **Мякишев**. Он выполняет каждый день по две с половиной и три нормы. Не уступают ему слесари тт. **Савин** и **Семеренко**.

Т. СОЛДАТЕНКОВ.

## Обеспечить оборудование запасными частями

Сталелитейный цех в течение длительного периода испытывает острый недостаток отдельных наименований быстрознающихся деталей для ремонта формовочных машин, очистных барабанов и смешивающих бегунов. Простой оборудования из-за износа деталей срывают выполнение программы цеха и завода по выпуску продукции.

Ремонтно-механический цех медленно выполняет менокалатурные заказы нашего цеха. Больше четырех месяцев не выполняются заказы на изготовление редукторов кранов, на обработку ветряющих столов, прессующих поршней станки.

Причинами неудовлетворительной работы ремонтно-механического цеха является в первую очередь неправильное отношение к ремонту оборудования и использованию мощности цеха. Частые случаи простоя оборудования в ремонтно-механическом цехе бывают из-за отсутствия рабочих, которые в конце каж-

дого месяца приказом начальника производства завода переводятся на основные производственные участки.

Одним из «узких» мест в ремонтно-механическом цехе является участок тяжелых токарных, карусельных и расточных станков. Он не в состоянии справиться со всем объемом поступающих заказов. Около ремонтно-механического цеха образовались горы литых: многие из отливок ждут своей очереди уже по несколько лет, хотя остро необходимы цехам. Мертвым капиталом лежат громадные материальные ценности.

На заводе имеется полная возможность обеспечить цехи достаточным количеством запасных частей. Для этого прежде всего необходимо организовать изготовление их в цехах, оснастить мастерские оборудованием, обеспечить материалами, снабдить достаточным количеством режущего инструмента и приспособлений.

В поточных линиях работает большое количество универсальных металлорежущих станков. Сложное ценное оборудование используется и изнашивается односторонне, его технические возможности остаются без применения, бездействующие узлы не смазываются, ржавеют, разукрупняются и безвозвратно погибают.

Главный технолог завода тов. Лукин все новое универсальное оборудование направляет на технологические операции, совершенно не учитывая потребности ремонтной службы завода. В мастерских находится большое количество устаревшего оборудования, которое может быть использовано в поточных линиях с тем же эффектом, что новейшее универсальное.

Литейные цехи завода, обеспечивающие около 40 процентов загрузки ремонтно-механического цеха, имеют квалифицированных инженерно-технических работников и рабочих, способных

организовать изготовление запасных частей своими силами. Однако ремонтные базы этих цехов не имеют для этого необходимого оборудования. Наиболее ходовыми запасными частями для этих цехов являются столы, прессующие поршни, головки формовочных машин и т. д. Они легко могут быть изготовлены при наличии в цехах универсальных токарных, фрезерных, карусельных и поперечно-строгольных станков. Имеющиеся карусельные и фрезерные станки не могут быть использованы для изготовления большинства этих деталей, так как имеют столы недостаточных размеров.

На заводе есть возможность заменить эти станки на более универсальные: в тракторомеханическом цехе более шести месяцев не используется карусельный станок модели 153, а в моторном цехе два таких же станка во стодом диаметром 1200 миллиметров и высотой подъема траверсы 1150 миллиметров обрабатывают маховик трактора ди-

аметром 450 и высотой 100 миллиметров.

В цехах завода имеются и мощные резервные станки, без действующие или работающие с неполной нагрузкой, и токарные станки с излишне большим расстоянием между центрами, которые могут быть обменены на более короткие без ущерба для производства.

Проведение этих важных мероприятий, в первую очередь для крупных цехов: сталелитейного и чугунолитейного, позволит на 15—20 процентов освободить ремонтно-механический цех от изготовления запасных частей, лучше использовать оборудование, повысить плановость работы ремонтно-механического цеха, снизить расходы по перевозке литых между цехами, уменьшить стоимость ремонта, ликвидировать в большом количестве брак во литейных цехах из-за несвоевременного ремонта машин.

Ю. КУЛИКОВ,  
механик сталелитейного цеха.

# Наши резервы повышения производительности труда

## ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ РАБОТЫ КУЗНЕЧНОГО ЦЕХА

### Повышая темпы

Забота партии и правительства о неуклонном росте благосостояния трудящихся воодушевляет нас на новые трудовые подвиги. Мы знаем, что задачу создания избытка продовольствия и предметов народного потребления в стране можно решить только путем непрерывного роста производительности труда.

Наша бригада штамповщиков работает на участке больших горизонтально-ковочных машин, где изготавливаются такие детали: вал с шестерней, ось звездочки, карданные валы и другие.

Непрерывно работая над вопросом роста производительности труда, мы добились за 5 месяцев 1954 года увеличения производительности на 25 процентов по сравнению с 1953 годом.

В начале этого года на участке был проведен пересмотр норм выработки, и они были повышены в среднем на 7 процентов. Но это не уменьшило достигнутой нами процент переработки норм, а даже увеличило его. Если в 1953 году наша бригада перевыполняла нормы в среднем до 140 процентов, то в текущем году мы перевыполняем их на 160 процентов. Это отразилось и на моем заработке.

В прошлом году я зарабатывал в среднем 1350 рублей в месяц. В этом году мой средний месячный заработок составляет 1650 рублей, т. е. на 22 процента выше, чем в прошлом году.

Все это достигнуто благодаря внедрению ряда организационно-технических мероприятий на участке, улучшению организации труда, росту квалификации штамповщиков и наладчиков.

Следует отметить, что у нас зачастую имеются еще простои, которые задерживают рост производительности. Задача состоит в организации решительной борьбы со всеми видами простоев, за максимальное уплотнение рабочего дня.

**П. БУТЦЕВ,**  
штамповщик.

### ЦИФРЫ И ФАКТЫ

**Январь.** Заменены ручные тележки электрифицированными. Транспортировка более четырех тысяч тонн металла и заготовок производится в цехе без применения ручного труда.

**Февраль.** Жароупорные штанги заменены водяными трубами, что сократило время на ремонт и дало экономно свыше 25 тысяч рублей.

**Февраль.** Начато применение штампов для высадки чугуна вместо дорогостоящей легированной стали.

**Февраль.** Для обогрева штампов перед наладкой построена газовая плита. Это уменьшает время на наладку и экономит металл, применяемый для обогрева.

**Март.** Полностью освоены работы по сварке венцов маховика. Это сократило брак на данной операции в десять раз.

### В борьбе за выполнение годовых социалистических обязательств

Коллектив кузнечного цеха, включившись в соревнование за дальнейшее повышение производительности труда, начатое по инициативе передовиков Москвы, добился нового роста выпуска продукции. За первое полугодие текущего года цех выпустил поковок на 48 процентов больше, чем за тот же период 1953 года. Производительность труда выросла за этот период на 32 процента.

По инициативе передовых рабочих и мастеров, поддержанной партийной организацией, еще до начала 1953 года в цехе начато было движение за составление планов по использованию внутренних резервов и увеличению выпуска с единицы площади.

«Узким» участком в цехе являлось термическое отделение. Наличие мощности и площади по всем расчетам не могли обеспечить выпуск продукции, предусмотренной планом. Уже к концу 1953 года выпуск с одного квадратного метра площади превышал проект на 40 процентов. Весьма ценное предложение тов. Харитонов В. С. и Радина Г. П. по укладке на поддоне двух коленвалов вместо одного дало возможность увеличить выпуск коленчатых валов вдвое, без постройки новой печи.

Пуск кранбалки на участке нормализации и монорельсового пути с электротельфером от участка нормализации до барабанов увеличило производительность на нормализации почти вдвое.

Благодаря введению водяных труб вместо жароупорных штанг и высококачественной эксплуатации со стороны калибровщиков Крамль, Лиханова и печника тов. Кольхатова простои по закалочной печи сведены до 1 процента, и за счет этого выпущено дополнительно 120 тонн продукции.

Устройство стола для подступкивания поковок после отпуски ликвидировало 10-процентный переделный брак коленчатых валов по твердости.

По инициативе начальника пролета тов. Радина на печах с выдвигным подом стала термически обрабатываться большая номенклатура поковок, без снижения качества обработки. Это было достигнуто за счет

более эффективной системы пиromетрии.

Энергетик цеха тов. Якушин улучшил циркуляцию воды в закалочных баках, что также увеличило выпуск продукции.

Улучшение организации работ в пескоструйной камере и по зачистке поверхностей дало возможность увеличить выпуск штамповых вводов. Сдача пятисот штампов за сутки—уж не редкое явление.

По предложению бригадира термического отделения тов. Кулакова ликвидирована обточка торцевых заусенцов у ряда поковок шестерей за счет снятия их в барабане. Это снижает трудоемкость на 12 минут.

Резкое увеличение производительности труда было достигнуто на участке средней группы молотов. Здесь инициативу проявила бригада тов. Голопаны, которая отказалась от одного человека в бригаде за счет внедрения транспортера, склизы и совершенства технологических процессов. Вслед за бригадой тов. Голопаны стали работать втроем еще четыре бригады.

Увеличение роста выпуска продукции было достигнуто и за счет уменьшения простоев кузнечно-прессового и печного оборудования. Коллективы отделов механика и энергетика цеха решили вопросы, связанные с качественным ремонтом включений у прессов холодной обрезки и обеспечением нагрева поковок в печах больших агрегатов.

Лучше стало и с выдачей в работу более качественного инструмента из штамповой мастерской.

За первое полугодие в цехе проведено свыше 200 мероприятий, направленных на увеличение производительности труда, борьбу с браком.

Много было проведено мероприятий по оздоровлению условий труда на рабочих местах и в бытовых помещениях. Мастеров Каничев изготовил водяные отражательные щитки у печей малых ковочных машин. Легче стало нагревать кузнецу, не утомляя его пламя отходящих газов.

Вскрывая новые резервы, кузнецы добиваются повышения производительности труда.

Коллектив цеха сейчас работает над тем, чтобы совместить операции правки с обрезкой на

прессе. У 12-тысячного молота устанавливается фрикционный пресс для правки трака. Это освобождает молот и дает возможность увеличить выпуск продукции на 10—15 процентов.

В штамповой мастерской изготавливается штамп для гибки венца маховика на бульдозере, что ликвидирует ручной труд и увеличивает производительность вдвое. У 4-тысячного молота мы строим более производительную печь, благодаря чему штамповка штапна и других поковок увеличится на 30 процентов.

В августе коллектив отдела механика цеха закончит капитально-восстановительный ремонт 2-колонного обрзного пресса, что повысит производительность на холодной обрезке поковок на 12—18 процентов.

Большим резервом остается у нас решение вопросов, связанных с состоянием оборудования. Хорошее состояние оборудования имеет чертежи или альбомы. Часто бывает, что уникальный мостовой кран останавливается из-за износа детали, а чертежа на эту деталь еще нет.

Коллектив механика цеха борется сейчас за создание в течение месяца «специфицированных» списков запасных частей к уникальному оборудованию и чертежей к ним.

Нельзя терпеть больше столь медленное изготовление запасных частей к кузнечно-прессовому оборудованию. Дирекции завода надо увеличить планы нашим цехам, чтобы можно было быстрее отремонтировать оборудование, вводить механизацию трудоемких работ и внедрять более совершенную технологию.

Это даст возможность резко увеличить производительность труда в основных цехах завода. Массовое движение за использование резервов повышения производительности труда поможет коллективу кузнечного цеха успешно выполнить годовые социалистические обязательства.

**Я. БУРМАН,**  
начальник кузнечного цеха.

### К новым успехам

В начале июля на всех производственных участках нашего цеха были проведены производственные совещания рабочих и инженерно-технических работников, где намечены конкретные организационно-технические мероприятия по подъему производительности труда бригад, отдельных рабочих и по обеспечению выполнения производственных заданий отдельными участками цеха.

Так, например, по детали 5Г-39-423 (бортовая шестерня) цех имеет большое задание. Чтобы разгрузить от операции правки поковок под молотом после обработки на прессе, предусмотрена операция правки под прессом с применением специального приспособления, позволяющего резко увеличить пропускную способность молота.

Подобное мероприятие предусмотрено при штамповке звена гусеницы. Правка поковки будет производиться на специально установленном фрикционном прессе, рядом с обрзным прессом.

Гибка венца маховика до сего времени производится вручную на специальной правке. Сейчас цехом изготавливается штамп для гибки этой детали на гибочном прессе, что позволит резко увеличить производительность на операции гибки и улучшить качество изготавливаемой поковки.

Ряд проводимых мероприятий по переводу правки поковок с молота на пресс 1000 тонн резко улучшит качество выпускаемой продукции.

На этом коллектив цеха не останавливается. Намечается ряд других организационно-технических мероприятий. Они будут способствовать увеличению производительности труда, улучшению качества выпускаемой продукции, намного облегчат труд рабочего.

**В. ГОВОРУЩЕНКО,**  
технолог.

### ЦИФРЫ И ФАКТЫ

**Апрель.** Заключены работы по изменению расположения инспираторов на печах малой группы молотов. Это уменьшило расход газа и улучшило качество нагрева заготовок.

**Май.** Построен и пущен монорельс с электротельфером для перевозки поковок от нормализации к барабанам. Данное усовершенствование механизировало ручной труд 3-х человек.

**Июнь.** Изготовлен и пущен в эксплуатацию транспортер, подающий нагретые заготовки к молоту, что дало возможность высвободить одного человека из бригады.

**Июнь.** Пущен в эксплуатацию чеканочный пресс. Начата чеканка поковок. Этим заменен ряд операций механической обработки.

### Снижается трудоемкость деталей

Собестоимость выпускаемой продукции в большой мере зависит от снижения трудоемкости деталей.

Коллектив кузнечного цеха в первом полугодии добился значительных успехов и снизил трудоемкость деталей трактора на 1,2 часа, т. е. на 7,5 процента.

Этих показателей коллектив добился благодаря упрощению технологии обработки ряда деталей, внедрению механизации на агрегатах.

Ранее чеканка клапанов производилась в отрыве от штам-

повки, что влекло за собой дополнительные нагрев и другие операции. По предложению рабочих чеканку начали производить непосредственно после штамповки, что снизило трудоемкость по этой детали на 9,44 минуты.

Введение транспортера от печи к молоту дало снижение трудоемкости по десяти наименованиям деталей на 11,87 минуты. Кроме этого, по ряду деталей в связи с разработанной технологией снижена трудоемкость на 50,69 минуты.

Такие результаты по снижению трудоемкости достигнуты

потому, что многие работники цеха неуклонно повышают свой технический и общеобразовательный уровень. В машиностроительном техникуме участвует 11 работников нашего цеха, в институте сельхозмашиностроения—3 человека, в школе рабочей молодежи—43.

Кроме того, наладчики и штамповщики повышают свои знания на курсах повышения квалификации при отделе технического обучения завода.

**В. БОНДАРЕНКО,**  
заведующий бюро труда и зарплаты.

# Письма В РЕДАКЦИЮ

## „Свои“ и „чужие“

Еще в январе этого года приказом директора завода цех наладки был передан в ведомство администрации инструментального цеха. С этого времени работники цеха наладки влились в коллектив инструментальщиков. Они аккуратно платят членские взносы, участвуют во всей жизни цеха.

Но, к удивлению нашему, профсоюзная организация цеха почему-то посчитала нас за «чужих». Это произошло тогда, когда членом профессионального союза пришлось обратиться за помощью. Вот несколько фактов.

Старейший отделения наладки тов. Диндиенко пожелал приобрести путевку в дом отдыха. Обратился в цеховой комитет. В ответ он услышал обидную фра-

зу: «У нас для «своих» не хватает».

С каких это пор цехом и администрация цеха стали разделять рабочих на «своих» и «чужих»?

Такое же случилось и с молодым специалистом тов. Лобковым, призывающимся в Советскую Армию. Более 2-х часов не подписывали ему обходную в цеховой кассе взаимопомощи, и, наконец, тов. Позеева совсем в этом отказала, признав тов. Лобкова «чужим».

Когда же будут рабочие отделения наладки признаны цеховым и администрацией полноправными членами коллектива инструментальщиков?

**Л. ШУСТОВА,**  
работница отделения наладки.

## Ждем ремонта

Уже не раз обращались мы в завком профсоюза, к помощнику директора завода по быту тов. Колеснику по вопросу ремонта квартир дома № 28 по улице Тракторной. Была выделена для обследования квартир жилищно-бытовая комиссия во главе с тов. Ротмистровым.

Комиссия приняла решение:

необходим неотложный ремонт. Прошло с той поры три года. А ремонта все нет и нет. Потолки и стены квартир набухли и осыпаются. Мы продолжаем ждать ремонта квартир.

**А. ЛИЗУРА, А. ФИРСОВА,**  
**Р. УСТЕНКО и другие жиль-**  
**цы дома № 28.**

## Одни обещания

Время готовить жилые помещения к зиме, а вместе с ними сараи, подвалы, погреба. По этому вопросу мы, жильцы дома № 3 по улице Смоленской, не раз обращались к домоуправляющему тов. Боброву письменно и устно. Но попрежнему сараи текут, черепица на них наполовину поломана, в сараи ничего нельзя вынести, погреба обвалились.

Жилец тов. Балыкина по этому вопросу лично обратился к начальнику жилищно-коммунального отдела тов. Питунову. Он

обещал выслать ремонтную группу в понедельник, но в какой понедельник? Прошло уже 3 по-недельник, а результаты все те же.

Больше двух с половиной месяцев обещает тов. Бобров отремонтировать погреба. Претворятся ли эти обещания в жизнь?

**БИБИКОВА,**  
**ПРУДИС,**  
жильцы дома № 3 ул. Смоленской.

## Буфет работает плохо

В чугунолитейном цехе № 3 есть буфет, предназначенный для обслуживания рабочих. Но здесь отсутствуют элементарные правила культурного обслуживания посетителей.

Буфетчица тов. Долина не соблюдает правил санитарии. Часто она работает в грязном ха-

лате, не моет рук, подает соленую рыбу, а затем берет за конфеты, пряники, масло.

Такое обслуживание не удовлетворяет запросов рабочих.

**А. ЩЕРБАКОВ,**  
печник чугунолитейного цеха № 3.

## По следам неопубликованных писем

Редакция газеты «Боевой темп» получила письмо нормировщика моторного цеха тов. Рейнгерца, в котором он рассказывал о незаконной принижке зарплат деклассифицированными инструментами хозяйства тов. Галанцева за работу, выполненную деклассифицированным тов. Гришук в сумме девятнадцати рублей.

Редакция направила копию письма для расследования и принятия мер и. о. председателя цехового комитета моторного цеха тов. Мокроусовой.

Как сообщила редакция тов. Мокроусова, факты, указанные в письме, подтвердились. Тов. Галанцева за этот поступок подверглась критике со стороны цеховой газеты «Брокодил», а также предупреждена начальником инструментального хозяйства цеха тов. Новосельцевым и профгруппоргом тов. Маслюк.

Тов. Галанцева дала слово выверь не повторять подобных поступков.



В Минске на Крутой площади состоялось торжественное открытие памятника, сооруженного в честь воинов Советской Армии и партизан, павших в боях за свободу и независимость нашей Родины в годы Великой Отечественной войны.

На снимке: у памятника.

## Тарапунька и Штпесель в Рубцовске

Тарапунька и Штпесель (Ю. Тимошенко и Е. Березин) завоевали любовь среди советских зрителей. Миллионы трудящихся с интересом слушают их радиопрограммы, насыщенные здоровым юмором и острой сатирой.

Вот почему приезд Тарапуньки и Штпеселя с концертной бригадой явился крупным событием в культурной жизни Рубцовска.

26 июля днем концертная бригада во главе с Ю. Тимошенко и Е. Березиным дала концерт для рабочих - тракторостроителей в большом просторном помещении гаража. Выше 5 тысяч человек пришли послушать концерт.

Вечером в заводском клубе состоялся второй концерт Тарапуньки, Штпеселя и концертной бригады.

Зрители горячо принимали каждую шутку, острое слово сатиры и награждали артистов аплодисментами.

Программа всего концерта была составлена продуманно. Большим успехом пользовалось трио бандуристов, в состав которого входили студенты Киевской консерватории Т. Полищук, Н. Навленко, В. Третьякова.

Они с большим мастерством и чувством исполнили украинские песни «Мисяць на неби», «Ой, дивчина, шумить тай».

С интересом слушается инструментальный квартет в составе М. Дулицкого (кларнет), Н. Хамовского (аккордеон), К. Смуга (гитара) и Л. Зайдерман (контрабас).

Заслуженным успехом пользовались выступления певицы — исполнительницы песен народов СССР Тамары Аветисян и балетной пары Клавдии и Анатолия Зотовых, исполнивших танцы с зонтиками с роликками.

Необходимо чаще практиковать концерты в нашем клубе с участием лучших артистических сил.

## Преображенный край

На северо-востоке Болгарии, от Дуная до Черноморского побережья, раскинулся обширный благодатный край — «Золотая Добруджа», как его любовно называют болгары. В прошлом, несмотря на наличие плодородных почв, крестьяне Добруджи собирали невысокие урожаи. Отсутствие воды и лесов, постоянные суховеи вызывали периодические неуроды.

Три года назад ЦК Коммунистической партии и Совет Министров Болгарии приняли постановление о развитии сельского хозяйства, водоснабжении и электрификации Добруджи. Сейчас благодаря превращению в жизнь этого постановления Добруджа превращается в основную зернопроизводящую базу страны с быстро развивающимся кооперативным земледелием и животноводством. 68,5 процента всей обрабатываемой земли ныне находится в кооперативном секторе. В прошлом году на полях Добруджи работало свыше 1.500 тракторов и 377 комбайнов. Труд крестьянина значительно облегчился. Более 65 процентов основных полевых работ механизировано.

За последние три года здесь проведены большие поземачные лесонасаждения. Десять с лишним тысяч гектаров поземачных полос и шесть тысяч гектаров государственных лесных полос прорезают земли Добруджи. В крае построено несколько оросительных систем, которые дают воду десяткам тысяч гектаров земли. Более 17 тысяч гектаров плодородных полей орошает Брышлянская оросительная система имени П. В. Сталина, три тысячи гектаров орошаются в Алдемьской долине, Батовская оросительная система дает воду пятистам гектарам земли. Сейчас идут работы по расширению Брышлянской и Полиско-Гарванской и по строительству Шабленской оросительных систем.

Высокая механизация полевых работ, внедрение передовой агротехники и другие мероприятия в несколько раз повысили урожайность полей этого края. Во многих селах крестьяне получают по 20—23 центнера пшеницы с каждого гектара. Средний урожай пшеницы с гектара в кооперативе села Шабла, Балчической долины, например, составил 23,4 центнера, в кооперативе села Поляна, Силистринской долины, — 23,7 центнера.

— Раньше мы жили бедно, — рассказывает член земельного кооператива Христо Стоянов из села Коларево, Тутраганской долины. — Хлеба, как раньше, не хватало до нового урожая. Много лет я трудился на своем клочке земли, чтобы выйти из нужды, но так и не удалось. Только когда в 1950 году я стал членом трудового кооператива земледельческого хозяйства, — только тогда жизнь моя стала зажиточной и культурной. Кооперативный строй принес нам обеспеченную жизнь. Из года в год растут урожаи, а с ними и наши доходы. В 1951

году кооператив выдал нам на трудодень по два килограмма пшеницы, в 1952 году — по четыре, а в прошлом году мы получили уже по пять с лишним килограммов, а также много других продуктов и денег. Этим мы обязаны нашей Коммунистической партии и народному правительству, неустанно заботящимся о развитии нашего края.

Одновременно с подъемом урожайности полей, ростом материального благосостояния добруджанского крестьянства, растет культура края. До 9 сентября 1944 года в Добрудже не было ни одного электрифицированного села. Сейчас через всю Добруджу проложены высоковольтные линии электропередач. 171 село и несколько городов электрифицированы. Почти половина из них радиофицирована.

До 1951 года ни одно село в Добрудже не имело водопровода. Ныне население городов Толбухин, Балчик, Каварна, Тервел и 37 сел обеспечено хорошей питьевой водой из водопроводов. В текущем году воду получают еще 68 добруджанских сел. В селах края выстроено более восьми тысяч новых жилых домов, 16 новых читален, 41 школа, сотни хозяйственных построек.

В корне изменилось, например, маленькое село Стожер, Толбухинской долины. Ранее это было глухое, бедное селение. Ныне оно имеет электричество и радио. Дом культуры с кинозалом, проведен водопровод. Новое благоустроенное шоссе соединяет Стожер с околицким центром. В селе построены поликлиника, родильный дом, детские ясли, зубо-врачебный кабинет и почта.

Благодаря работам Коммунистической партии и народного правительства Болгарии Добруджа превращается в основную зерновую базу страны с высоко механизированным передовым сельским хозяйством.

**П. ГОЛУБЕВ.**

**И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.**

При отделе технического обучения завода организуются курсы по подготовке в сдаче экзаменов за 10 классов в порядке экстерна.

На курсы принимаются инженерно-технические работники-практики, имеющие образование 9—10 классов, но не имеющие документов об образовании и желающих после окончания 10 классов повысить свои знания в высших учебных заведениях.

Заявления принимаются до 10 августа. За справками обращаться в отдел технического обучения. Телефон 6-53.

**Отдел технического обучения.**