

Дневной Темп

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

№ 111 (1343)

Вторник, 21 сентября 1954 г.

Цена 10 коп.

Выше уровень технической пропаганды

Широкая пропаганда технических знаний является одним из важнейших условий борьбы за дальнейший технический прогресс на социалистическом предприятии. Там, где пропаганда всего нового, передового, прогрессивного ведется на высоком уровне, обеспечен успех развития рационализаторской, новаторской мысли, а отсюда и движение вперед.

На нашем заводе дело пропаганды технических знаний должен выполнять Дом техники. Однако руководитель Дома техники тов. Шленнева, пользуясь бесконтрольностью главного инженера тов. Бахарева, запустила эту работу.

Лекций на технические темы в последнее время читается очень мало, причём тематика их весьма ограничена. Это объясняется главным образом потому, что круг лекторов при Доме техники очень узкий.

На заводе работает много способных инженерно-технических работников, много имеется молодых специалистов. Но, к сожалению, руководство Дома техники мало беспокоится, чтобы пополнить состав лекторской группы. Большая задача Дома техники состоит в том, чтобы всячески способствовать развитию технической мысли, а ее решить можно, только опираясь на актив.

Руководство Дома техники совсем запустило еще одну важную отрасль работы — пропаганду передовых методов труда, передового опыта работы.

Когда-то Дом техники выпускал плакаты, листовки, посвященные новаторам производства. В этих плакатах

и листовках рассказывалось о замечательном опыте работы отдельных передовиков производства.

Плакаты и листовки пользовались заслуженным успехом у коллектива завода, они в большой мере способствовали широкому распространению передовых методов труда.

Но почему-то руководство Дома техники предало забвению эту замечательную форму работы. Листовки и плакаты вот уже восемь месяцев не выпускаются.

Работа технической библиотеки также не отвечает возросшим требованиям читателей. Библиотека имеет богатый книжный фонд, насчитывающий до 46 тысяч томов. Сюда прибывает много новинок из технической литературы. Работники библиотеки мало работают с читателями, слабо ведут пропаганду книги. Почему-то в библиотеке не проводятся читательские конференции. А при желании можно было бы проводить их, используя в этих целях новую книгу, выдвигающую интересные технические проблемы.

Можно привести еще много примеров, подтверждающих, что делу пропаганды технических знаний у нас на заводе не уделяется должного внимания.

Главный инженер завода тов. Бахарев, отвечающий в полной мере за этот участок работы, должен коренным образом улучшить руководство Домом техники.

Надо добиться, чтобы Дом техники на заводе был действительно центром новой технической мысли, неустанно вел пропаганду технических знаний.

Высокие показатели

В термическом цехе высокопроизводительно трудится смена калильщиков мастера тов. Дреймина. Производственные систематически перевыполняют нормы выработки. За две первых декады сентября смена опередила суточный график на 25 суток.

Прославленный калильщик

Иван Вулканов ежедневно вырабатывает по две — две с половиной нормы. Молодые рабочие Николай Пастухов и Александр Капустин свои сменные задания выполняют на 200 процентов. Полторы нормы за смену дает знатный калильщик Иван Никитчук.

Дневник соревнования

18 сентября

На 18 сентября впереди графика идут коллективы сталелитейного и чугунолитейного цехов.

Изо дня в день продолжают добиваться все новых производственных побед сталелитейщики. Смена мастера плавки тов. Евтушенко выполняла сменное задание на 133 процента. Коллектив смены формовки, где мастером тов. Косьянчук, дал 125,9 процента производственного задания. Коллектив смены мастера тов. Милахова в термообрубном корпусе выполнил задание на 121,5 процента.

Новыми достижениями порадовали сталевары. Бригада сталеваров Петра Костяшкина при норме 8,2 тонны добилась съема с каждой плавки по 12,6 тонны высококачественной стали. Не уступила ей и бригада сталеваров Петра Паршина. Применяя передовые методы скоростных плавков, она при той же норме сняла с каждой плавки по 13,5 тонны.

Бригада формовщиков тракторов Анастасия Андриенко при норме 410 опок за смену заформовала 515 опок. Еще более высоких показателей добилась бригада формовщиков Нины Юдиной. При той же норме эта бригада заформовала 524 опоки.

Замечательно трудится и бригада формовщиков катка Раисы Сокольских, давшая 532 опоки за смену при норме 440. Бригада калильщиков тракторов Василья Головина вместо нормы 360 дала 440 траков за смену. Наждачица Валентина Макжанова при норме 855 обточила 1100 траков.

Трудовыми успехами отметили этот день прессычки.

Коллектив пролета легких прессов, где начальником тов. Сеница, выполнил суточное задание на 190,3 процента. Коллектив заготовительного участка (старший мастер тов. Кокко) выполнил задание на 147,6 процента. Радиаторщики, где старшим мастером тов. Давыдов, выполнили производственное задание на 141,8 процента. Коллектив участка кабины мастера тов. Воронина выполнил задание на 160,8 процента, слесарный участок старшего мастера тов. Колесникова — на 120,6 процента.

Клепальница дисков тов. Княженко, сдатчик кабин тов. Княдрашов, токарь тов. Зинчева дали до двух норм за смену.

В тракторосборочном цехе новых трудовых достижений добилась токарь Раиса Шемелова. Обрабатывая сальники, она вместо 170 по норме на первой операции дала 290 сальников, кроме того обработала 520 штук сальников по второй операции.

В механическом цехе № 2 хорошо поработал коллектив пролета мелкосерийных деталей (начальник тов. Хиль), выполнивший задание на 132 процента. На участке редуктора отличилась смена мастера тов. Малахова, давшая 201 процент задания.

В тракторомеханическом цехе хорошо поработала смена мастера тов. Шапорева, выполнявшая задание по сдаче шестерен в запасные части на 162,5 процента. Фрезеровщик тов. Иванченко, токарь тов. Тушикова, сверловщица тов. Федосина дали свыше двух норм.

Успехи модельщиков

Самоотверженно трудится коллектив металло-модельного отделения модельного цеха. Недавно слесарный и фрезерный участки закончили выполнение срочного заказа по изготовлению моделей ПМ-107 и П-102 для завода «Алтайсельмаш».

Качественно и во-время справились модельщики с этой почетной задачей. Замечательных трудовых успехов добились передовики производства: слесари тт. Карпичев, выполняющий сменное задание на

250 процентов, Горяинов — до 2 норм, фрезеровщик тов. Жихарев — до 270 процентов, токарь тов. Дрек — до 240 процентов.

Строгальщики тт. Назимов, Букин, фрезеровщик тов. Даныченко и слесарь тов. Валихов обаялись к 28 сентября дать сталелитейному цеху 80 штук опок траков. Это обязательство они добросовестно выполняют. Ежедневно дают по 8 опок.

В. АГАФОНОВ,
старший мастер металло-модельного отделения.

Массовый воскресник

19 сентября состоялся массовый воскресник по оказанию помощи в уборке урожая подсобному хозяйству нашего завода, в котором приняли активное участие рабочие инструментального, тракторомеханического, сталелитейного и других цехов.

Организованно вышли на воскресник под руководством секретаря партбюро тов. Бородина сталелитейщики. На уборке свеклы трудились комсомольцы, руководимые секретарем комсомольской организации Зоей Кононовой. Технолог Рая Яровикова, формовщица траков Галя Захарова, пультво-

щица Нина Кудрявцева, учетщица Аня Новикова собрали много свеклы.

На сеноуборке отличились комсомольцы технологи Алексей Шведунов, Евгений Ростовщikov.

На погрузке зерна на току замечательно поработали комсомольцы: подручный сталевара Василий Мельник и прюмерист Михаил Караваев.

Группа работников инструментального цеха в этот день работала в колхозе имени Ленина. Правление колхоза объявило инструментальщикам благодарность за хорошую работу.



Первого ноября в Москве открываются технические училища для подготовки высококвалифицированных рабочих из числа молодежи, окончившей средние школы. Сейчас юноши и девушки, подавшие заявления о приеме, знакомятся с оборудованием учебных кабинетов, лабораторий и мастерских.

На снимке: мастер производственного обучения технического училища № 8 К. Т. Крайченко знакомит будущих воспитанников училища с оборудованием лаборатории релейной защиты.

Фото И. Кошелькова.

Прессклише ТАСС.

Полтора месяца Всесоюзной выставки

Полтора месяца прошло с тех пор, как открылась Всесоюзная сельскохозяйственная выставка. За это время ее посетило около 4,5 миллиона человек.

Более 40 тысяч участников и 100 с лишним тысяч экскурсантов из колхозов, совхозов и МТС страны прослушали на выставке лекции, доклады, побывали на десятках встреч с деятелями науки и передовиками сельского хозяйства.

В составе почти 450 делегаций выставку посетило около 6 тысяч зарубежных гостей более чем из 50 стран Европы, Азии, Африки и Южной Америки.

Вчерашний день на выставке отмечен интересными событиями, лекциями, встречами, беседами. С утра в одном из залов павильона Армянской ССР встретились хлопководы из Октемберянского района Армении и Агдашского района Азербайджана, поделившиеся опытом выращивания высоких урожаев хлопка.

Снижение трудоемкости производства тракторов

Соревнуясь с харьковскими тракторостроителями, нормировщики прессового цеха Сталинградского тракторного завода тт. Морозов, Сидельковская, Куренковская, Фролагин вместе с технологами тт. Пасяко и Черниговским проанализировали процесс изготовления 120 различных тракторных деталей. В результате ликвидировано 125 излишних операций, что снизило трудоемкость производства на 1,14 часа. Производительность труда рабочих на обработке 120 деталей возросла на 15 процентов. Семь человек высвободилось для работы на других участках.

(ТАСС).

РАБКОВСКИЙ РЕЙД „БОЕВОГО ТЕМПА“

Моторный цех в большом долгу перед заводом

Что мешает сборке моторов?

В настоящее время хуже всех на заводе работает моторный цех. Моторщики недодают ежедневно по 15—20 моторов. Так, за четыре последних дня вместо 220 моторов по плану сдано в тракторсборочный цех только 156. Тревожное состояние на участке сборки моторов. В чем же причина отставания?

Как начальник цеха тов. Роэин, так и его заместители тт. Коалов и Ваников считают основной причиной недопачку деталей из цехов-поставщиков. Это вполне объективная причина и она подтверждается фактами. Всем ясно, что ежедневно создают тормоз в работе тракторомеханический, чугунолитейный, автоматный, прессыный цехи. Были случаи, когда до 10—11 часов утра оставались в дефиците открытыми 5—8 чугунных «позиций». Однако это лишь часть того, что кроется за внутренними причинами неритмичной работы самого цеха.

17 сентября работу участка сборки срывал участок тяжелых деталей. 11 часов дня, а на сборку не поступило ни одной задней балки. «Естественно, — говорит сменный мастер тов. Егер, — через 3—4 часа работа конвейера полностью приостановится. Мы перед лицом массового простоя. У нас нет технологического задела.»

Какая же может быть речь о ритме работы, когда приходится каждую деталь «выколачивать».

Неудовлетворительно решается вопрос и с транспортировкой деталей к месту сборки. Электромонтеры и другие виды транспорта задерживаются или используются нецелесообразно по причине недосмотра руководства цеха.

Большие потери несет цех от брака. Из-за нарушения технологических процессов, культуры производства, а также ряда других причин технический контроль часто обнаруживает существенные дефекты, которые приводят к переборке моторов. Из беседы с конт-

рольным мастером испытательной станции тов. Кудиновой стало ясно, что такой вид брака как риски на подшипниках, слабый крепеж всех деталей двигателя, рассухаривание клапана и другие исключительно ложится на вину участка сборки и головки цилиндров.

Кроме того, злободневным является и вопрос возникновения брака из-за чугунолитейного цеха (раковины и трещины выхлопных, всасывающих коллекторов, головок цилиндров и блоков). Ослабление контроля со стороны ОТК чугунолитейного цеха определяет их отношение к качеству. Определенная доля брака производится непосредственно в чугунолитейном цехе. Однако этого не делается, хотя и есть пресс. Разрешение этого вопроса намного сократит потери от брака. Главному металлургу следует по-деловому рассмотреть назревшие претензии моторщиков. Только тогда они смогут избежать от потерь 24 моторов, как это есть на 17 сентября.

Из поступивших в смену 16—18 моторов 3—4 оказываются бракованными. Технический отдел цеха пассивно относится к ликвидации брака. Руководство со стороны зав. технологическим тов. Шабановой по-настоящему не осуществляется. Мастер по браку тов. Одерий не принимает никакого участия в разборке брака, не сигнализирует о его возникновении. Осуществление принудительного контроля никого в цехе не интересует. Увлечшись штурмовщиной, забыли о качестве. Это привело к тому, что к половине рабочего дня ни одного мотора не было подано в тракторсборочный цех. В дефектном отделении образовался разрыв. В то время как при нормальном технологическом заделе здесь должно быть 12 моторов на конвейере, на укомплектовочном стеллаже—4 и 6—на стендах.

Почему отстает передовой коллектив

Восемь месяцев подряд коллектив пролета шатуна находился на подъеме, работал ритмично, неуклонно повышал производительность труда. С каждым днем росло количество передовиков производства. Не только в цехе, но и на заводе широко известны трудовые дела наладчиков тт. Семилудного и Андрищенко, обеспечивающих наладку оборудования, и станочников Нины Назаровой, Марии Акиловой, Эммы Лошаковой, систематически перевыполняющих суточные задания.

Наступил сентябрь, и с первых дней пролет срывает выполнение суточного графика, не обеспечивает деталями сборку моторов, недодает запасные части. Задолженность по шатулу достигла 2,5 тысячи штук. Как могло случиться, что самый передовой коллектив в мотор-

ном цехе оказался отстающим? Случилось это очень просто. Весь пролет завален заготовками. Горы деталей окружают станки, на линии черновой обработки. Только здесь рабочие загружены работой, но посмотрите, что делается на линии чистовой обработки шатуна. Тут простаивают и люди, и станки. 16 сентября, например, всю первую смену простаивали 10 вполне исправных станков. В чем же дело?

— А еще резко тормозит нашу работу автоматный цех, — говорит исполняющий обязанности начальника пролета тов. Дешин. — Автоматчики не дают нам технологический и шатунный пролет. Чтобы войти в график, нам нужно не меньше 1700 болтов. На наши требования никто не реагирует, а руководители автоматного цеха

Главное — правильно организовать труд

На участке коленчатого вала длительное время ведется борьба за укрепление трудовой дисциплины. Несмотря на то, что проведена большая работа, случаи нарушения дисциплины продолжают иметь место.

Самовольно уходит с работы шлифовщик тов. Лутаев, систематически не выполняет норму шлифовщик тов. Долженко. Они не дают возможности ритмично работать на последующих операциях. На рабочих местах у них штабелями сложены необработанные коленвалы, а сборка моторов ими часто не обеспечивается. Вместо 95 по заданию 16 сентября, например, сдан только 71 коленчатый вал.

Но не только в этом причина неудовлетворительной работы участка. Часто чистовая линия обработки простаивает из-за закалочного аппарата, а также из-за отсутствия дублеров станков на черновой линии. Правда, сейчас устанавливаются 2 дублера токарных многорезцовых станков. Это намного улучшит работы черновой линии.

Слабо ведется борьба с браком. Так, прослабление шатунной шейки было допущено на операциях №№ 40 и 41.

Наладчик тов. Щербак не проконтролировал наладку станка. В результате 10 коленвалов оказались бракованными. За смену было собрано 35 валов.

С черновой линии часто поступают валы с нарезами по коренным шейкам. Нередки случаи задержки также и по противовесам. За первую декаду этого месяца 2000 этих деталей возвращено чугунолитейному цеху по основному виду брака — раковинам. Все это не могло не отразиться на работе участка.

даже не хотят с нами разговаривать по этому вопросу. Мне думается, что это негосударственный подход к делу.

Несмотря на большое отставание, дружный коллектив пролета шатуна настроен по-боевому. Рабочие, наладчики, мастера горят одним стремлением удвоить, утроить свои творческие усилия в борьбе за план. Недавно на совещании пролета производственников в один голос заявили: «Мы требуем обеспечить нас режущим инструментом, болтами, и тогда выполнение сентябрьского плана нами будет обеспечено».

Эти требования справедливы, реальны, и руководители автоматного и инструментального цехов тт. Любченко и Фельдман не могут относиться к ним по-бюрократически.

На решающем участке производства

Больше всех наименованных в моторном цехе, имеет участок мелких чугунных деталей, где старшим мастером тов. Кручевский. Этот участок постоянно ставит в затруднительное положение сборку моторов и тракторов.

Недавно отделом технического контроля на участке был введен новый способ контроля за качеством обработки корпуса уплотнения. При этом сразу же выяснилось, что корпуса уплотнения идут низкого качества и в большинстве своем требуют исправления. И без того слабый поток корпусов на сборку почти прекратился. Попытки старшего мастера найти причину брака не увенчались успехом. Правда, он заменил на станке приспособление, однако положение не изменилось. Заместитель начальника цеха по технической части тов. Воронин, зная об этом, не оказал своевременной помощи коллективу участка.

Часто наблюдается здесь и отсутствие заготовок. Заготовки поступают на участок неритмично. Чугунолитейщики, например, с переборами подают деталь 21-22 и другие, но в основном задержка происходит из-за

плохо организованной транспортировки заготовок из склада заготовок. Начальник производственно-диспетчерского отдела завода тов. Паташкин не заботится об организации быстрой погрузки заготовок на складе. Машину, как правило, грузят 1—2 человека, в результате чего она стоит под погрузкой по 4—5 часов, тогда как этих заготовок нет на участке.

Заведующий производственно-диспетчерским бюро цеха тов. Сосников организацию доставки заготовок считает второстепенным делом. Это производится в основном вручную, медленно, с переборами.

На участке плохо организовано социалистическое соревнование и остается, по существу, лишь на бумаге. Профгруппы тт. Парадина, Медведенко, Раскошных и другие ограничиваются сбором членских взносов и члканкой организационно-массовой работы не проводят. Председатель цехкома профсоюза тов. Троцкий не требует от них должной работы.

Такие «мелочи» видно не берутся во внимание руководителями цеха. А они-то и приводят к срыву выполнения суточных заданий.

Станки ремонтируются плохо

Участок тяжелых деталей числится на сегодня отстающим в цехе. Нередко он тормозит сборку тракторов. В чем же причина? Ведь в свое время этот коллектив был одним из передовых, и рабочие имеют опыт высокопроизводительного труда.

Причину отставания следует искать, прежде всего, внутри участка. Из повседневной практики бросается в глаза один весьма существенный неопровержимый факт: оборудование на участке работает плохо.

Так, недавно проводимый двухдневный ремонт расточного станка № 198 создал дефицит по задней балке и кожуху. Это произошло по той простой причине, что механик цеха тов. Мешковский не позаботился заранее о приобретении дублера для этого станка, хотя ему давно известно, что станок № 198 требует серьезного капитального ремонта и никакие текущие ремонты не смогут спасти положение.

Очень часто простаивает

по техническим причинам и радиально-сверлильный станок, который также требует капитального ремонта.

Положение с состоянием оборудования усугубляется низкой квалификацией слесарей из бригады, обслуживающих этот участок. Среди них только 2 человека имеют 7 разряды. Но и это выпало из поля зрения механика цеха. Решительных мер по обучению кадров ремонтников пока не предпринято. Именно по этим причинам 17 сентября участок сдал 39 кожухов вместо 60 по заданию.

На ежедневно проводящихся производственных совещаниях-пятиминутках среди рабочих возникает совершенно справедливые претензии к чугунолитейщикам, которые не позволяют создать задел и выйти из прорыва. Они подают заготовки мелкими партиями, и в результате отставание по такой детали, как картер шестерен, составляет 240 штук.

С. БУРКУН, Д. НАЕЗДНИКОВ, М. КАШНИКОВ,
В. КУБЫШКИН, И. ЯСЕНКОВ—

рейдовая бригада «Боевого темпа»

Опыт новаторов производства — в массы!

Сокращаем вспомогательное время, повышаем производительность труда

Рассказ конструктора Горьковского механического завода Александра ЛЕБЕДЕВА

Практика показывает, что одним из крупных резервов дальнейшего роста производительности труда в металлообрабатывающей промышленности является сокращение вспомогательного времени. Известно, что за счет повышения режимов резания металлов машинное время на изготовление единицы продукции систематически сокращается. Однако вспомогательное время, т. е. время, затрачиваемое станочником на приемы, связанные с креплением и снятием деталей, остается неизменным даже при самых высоких скоростях резания и часто в несколько раз превышает машинное время, затрачиваемое на изготовление того или иного изделия.

Насколько можно поднять производительность труда рабочего, если вспомогательное время сократить хотя бы наполовину?

Этот вопрос давно волновал меня и моих товарищей по работе. Наш цех выпускает тысячи самых разнообразных деталей и нормалей. Основное оборудование цеха составляют универсальные фрезерные станки. Фрезеровщикам приходится обрабатывать изделия большими партиями, часто менять детали, переходить от одной операции к другой. При этом у отдельных станочников неизменно теряется рабочее время. Достигает 50 процентов.

Чтобы добиться сокращения вспомогательного времени, для крепления деталей применяются приспособления с пневматическими и гидравлическими приводами. Эти приспособления у нас есть. Но на обработке мелких деталей их применять невыгодно. Частые включения и выключения приспособлений отнимают много времени, усложняют изнашиваемость оснастки, а расход сжатого воздуха или гидравлики нередко превышает стоимость самого изделия. Поэтому фрезеровщики больше пользовались приспособлениями с винтовым креплением, которые также несовершенны.

Надо было создать такое приспособление, которое требовало бы минимум времени на крепление деталей и не вызвало бы дополнительных затрат труда и вспомогательных средств. В содружестве с новаторами производства цеха недавно мне удалось создать конструкцию нового автоматического приспособления с механическим приводом. Это устройство получило у нас название универсальных тисков для автоматического зажима деталей

на фрезерных станках. Оно позволяет резко сократить вспомогательное время, так как рабочий производит только закладку детали и съем ее после обработки. Крепление и освобождение детали в приспособлении происходит автоматически.

Универсальные тиски, или автоматическое устройство для крепления деталей на продольно-фрезерных станках состоит из двух основных частей: специальных универсальных тисков со сменными губками и упорной пружинной головки с роликом.

При движении стола с обрабатываемой деталью вперед, к фрезе ролик головки, укрепленной на хоботе станка, набегают на внешнее плечо главного рычага тисков, установленных на столе станка, и передает усилие возвратной пружины на подвижную губку тисков. Положенная на губки тисков деталь автоматически зажимается.

Когда деталь отфрезерована, рабочий подает стол в его первоначальное положение. При обратном ходе стола ролик головки сбегает с плеча главного рычага. Усилия возвратной пружины рычаг ставится в исходное положение, и тиски также автоматически высвобождают деталь. Фрезеровщику не нужно делать физических усилий для зажима детали или делать лишние движения, чтобы включить привод пневматического приспособления.

Вначале созданное мною приспособление применялось только на горизонтальных фрезерных станках. Теперь оно успешно используется и на вертикальных фрезерных станках. Новое автоматическое устройство по сравнению с приспособлением на винтовом креплении сокращает вспомогательное время на обработке деталей в 6,5 раза и почти в 2,5 раза по сравнению с пневматическим или гидравлическим приспособлением.

За счет сокращения вспомогательного времени увеличивается полезное время, растет производительность труда. Применяя универсальные тиски, фрезеровщики Ольга Татарникова и Галина Сиротина ускорили обработку крошечных в два раза.

Новое приспособление дает возможность работать без брака. Фрезеровщица Роза Люблина, например, при фрезеровании мелких фигурных деталей допускала брак в работе. Детали часто выскальзывали из крепления, что вело к их порче. В универсальном авто-

матическом приспособлении имеющем сменные губки, деталь закрепляется прочно, устойчиво и точно. Это устранило брак. Производительность труда фрезеровщицы возросла с 90 до 180 изделий в смену.

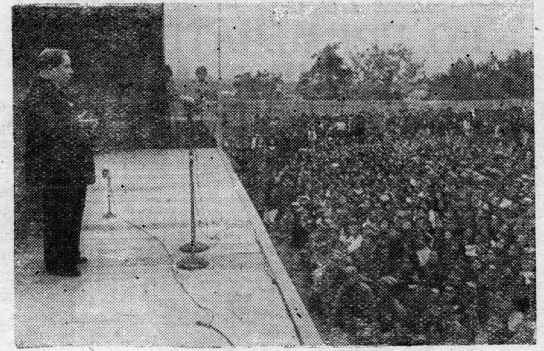
Раздвижные губки нового приспособления позволяют вести групповую обработку деталей. Если раньше самые опытные фрезеровщицы одновременно закрепляли в приспособлении по 2—4 одноименных детали, то теперь одновременно они фрезеруют до 20 таких деталей.

Широкое применение автоматического зажимного приспособления сокращает затраты средств и материалов, бережет время на изготовление оснастки. До последнего времени в нашем цехе для каждой операции, а их у нас тысячи, делалось отдельное приспособление, на которое расходовалось 12—14 килограммов стали. Теперь заново изготавливаются только раздвижные губки тисков, а само приспособление (универсальные тиски) пригодно для всех операций. На этом мы сэкономили более 5 тонн металла.

А сколько сберегается труда и времени? На изготовление одного приспособления требуется 44 нормо-часа. Сейчас, поскольку делаются только губки, на приспособление расходуется всего 18 часов. В августе текущего года, изготовив приспособления на 500 операций, мы сэкономили 9 тысяч нормо-часов рабочего времени. Этот факт имеет большое значение для тех производств, где профиль изделий часто меняется. Использование нового приспособления сокращает подготовку оснастки для нового производства в 2—3 раза.

Преимущество нового автоматического устройства перед пневматическим состоит также в том, что для него не требуется ни сжатого воздуха, ни гидравлических насосов высокого давления. Оно может быть легко изготовлено и применено не только в механических цехах крупных предприятий, но и в любой механической мастерской МТС и совхоза, а также в механических цехах промысловых артелей.

Партийная организация нашего завода и Горьковский горком партии поддержали начинание коллектива нашего цеха в борьбе за сокращение вспомогательного времени. Теперь новое приспособление применяется на многих предприятиях города.



Недавно делегация мастеров советского искусства посетила Корею Народную Демократическую Республику. Артисты выступили с концертами, на которых присутствовало свыше 750 тысяч человек.

На снимке: на концерте в Пхеньяне. Выступает народный артист СССР М. Д. Михайлов.

Прескшише ТАСС.

ОБЗОР СТЕННОЙ ПЕЧАТИ

Стенная газета забыта

Многие рабочие метизного цеха до сих пор не знают, что у них выходит стенная газета, даже не слышали об ее существовании. И неудивительно. Сам председатель цехового комитета профсоюз тов. Клименко не смог ответить, как точно называется стенная газета.

С начала 1953 года было выпущено только 4 номера. Из месяца в месяц метизники не выполняют производственных заданий, имеются прогульщики, пьяницы, часты случаи опозданий на работу, на многих участках плохо организован труд. Не мало в цехе и замечательных рабочих, опытных мастеров, которые могут поделиться богатыми знаниями, навыком и опытом. Казалось бы, что именно здесь раскрывается большое поле деятельности для стенной газеты, которая призвана вникать во все стороны жизни производственного коллектива, вскрывать недостатки, бичевать нерадивых, служить пропагандистом всего нового, передового. Не придется внимания и пропаганде передового опыта.

Редакционная коллегия не работает. Избранная в нее от профсоюзной организации работница тов. Першина так же, как и тов. Клименко, не знает название своей газеты. Никто не привлекает к участию в стенной печати работников актив. Все ранее выпущенные номера носят чисто производственный, общицый характер. Публикуемые материалы серы, невыразительны, зачастую просто безграмотны, не могущие вызвать живого интереса среди рабочих.

Партийное бюро цеха лишь однажды вспомнило о существовании стенной газеты «Метиз». На заседании был заслушан редактор тов. Родионов. Ему указали на недостатки, даже вынесли выговор за халатное отношение к порученному делу, приняли решение.

Но все это носило кампанийский характер, и вскоре о

стенной газете опять забыли. Никто ни разу не собрал членов редколлегии, не подсказал, как нужно готовить материал для номера, на какие темы, не научил опираться на многочисленных рабочих корреспондентов. Больше того, руководители цеха категорически отказываются участвовать в стенной печати. Редактор тов. Родионов предложил написать передовую статью для стенгазеты на антирелигиозную тему. Начальник цеха тов. Жулдыбин попросил сделать это секретаря партбюро тов. Злобина, тов. предцехкома тов. Клименко, тов. Клименко обратился с этой же просьбой к начальнику цеха. Никто из них не выполнил пока заказ редактора.

Не имея рабкорвского актива, тов. Родионов был вынужден обратиться к мастеру метизного участка тов. Журавлеву и мастеру володильного отделения тов. Толмачеву, чтобы они на страничке газеты рассказали, почему систематически не выполняются производственные задания на их участках, вскрыли причины отставания. Однако они поспешили отказаться.

Это — крупное упущение партийного бюро и цехового комитета профсоюза. Тт. Зоботин и Клименко забыли, что стенгазета является пропагандистом, агитатором, организатором в цехе, боевым помощником партийной и профсоюзной организаций. Они обязаны в самый ближайший срок добиться коренного улучшения работы редколлегии, сделать стенную газету «Метиз» боевым, содержательным органом. Рабочие должны всегда находиться в ней свежий, разнообразный, интересный и волнующий злободневностью материал. Только при этом условии можно надеяться, что стенную газету будут любить и читать не только метизники, ее будут знать далеко за пределами цеха.

Мероприятия по подготовке к зиме срываются

Планом заводских мероприятий намечено провести большой объем работ по тракторомеханическому цеху. Некоторые из них мы должны выполнить собственными силами, а ряд мероприятий — другие цехи.

Взять, скажем, ремонт кровли, ворот. В дождливую

погоду через крышу вода попадает на участки. Уже сейчас работающие в ночных сменах ощущают дыхание приближающейся зимы. Но руководители деревообделочного цеха по существу ничего не делают.

Не проявляют заботы и руководители теплосилового

цеха. Из четырех намеченных мероприятий по нашему цеху они не выполнили ни одного. Монтажники также не выполняют работу по установке калорифера на участке заднего моста.

Г. ЕЛИСОВ, механик тракторомеханического цеха.

Заметки участника туристского похода ПО ПРИМЕЧАТЕЛЬНЫМ МЕСТАМ

(Окончание. Начало см. в № 110).

Как желанных гостей встретили нас жители базы Артыбаш. Главный корпус с прилегающими к нему постройками: гостиницей, столовой, пекарней и складами,—расположены на высоком берегу Телещкого озера с удобными подходами к нему. У причала, покачиваясь на синюющих волнах, ждут туристов лодки и байдарки. Усталость многодневного похода исчезла. Захотелось немедленно познакомиться с озером, напоминающим своим голубым простором Байкал.

За два дня пребывания на базе мы ознакомились с техникой гребли на лодках, посетили красивые уголки озера неподалеку от Артыбаша. Посетили живописный в своей суровой сибирской красоте Каменистый залив, долго карабкались по камням Третьей реки, пораженные сказочными скалами взлетающей над камнями воды, таинственным гулом ее в мрачном узком ущелье. Лишь немного спустя опомнившиеся фотографы-любители защелкали затворами фотоаппаратов.

Наконец, мы отправились в стокилометровое путешествие по озеру. В тихую погоду в голубых водах его, достигающих глубины до 325 метров, отражаются спокойные, в дремоте неподвижного воздуха, 2200-метровые горы. Во многих местах они спускаются к водам отвесной стеной. Но стоит только подуть ветру «верховке» из речной долины Чулышмана, озеро вскипает бурными волнами, достигающими 6,5-метровой высоты, становится страшным в своем стихийном гневе, и плавать в это время становится опасным.

В Телещкое озеро впадает 77 речек, а вытекает из него одна—Бия. Многие из них очень бурны, порожисты, берут начало в горах и протекают по глубоким ущельям, поросшим густым, почти непроходимым хвойным лесом. Впадая в озеро, речки образуют искрящиеся на солнце шумные водопады или ниспадают с высоты жемчужными брызжущими каскадами.

Мы любовались и, конечно, сфотографировали водопад Киштэ, имеющий высоту падения воды 8 метров, побывали и у общепризнанного туристами водопада Корбу, вода которого срывается с могучим ревом с 12-метровой высоты.

Мыс Ажи отмечен был тем, что мы собрали там коллекцию белоснежного, серого и фиолетового мрамора с прожилками цвета слоновой кости.

До мыса Купоросного озера неширокое, стиснутое в объ-

ятих скал, и лишь за ними открывается широкий, похожий на море простор.

Неисчислимы здесь природные богатства. В озере водятся ценнейшие виды рыбы: таймень, достигающий полутораметровой длины, харнус, телецкий сиг и другие. В горах обитают медведи, олени, мускусная кабарга, быстроногие козули, соболи, белки-летяги...

Мы попеременно садилась за весла. Грести навстречу сильной «верховке» было трудно. Волны, казалось, готовы были перевернуть нашу лодку. Однако, присутствие духа никого из нас не покидало. Трудно было оторвать взгляд от красивых мысов, гор, заливов... Не обескуражила участников нашего путешествия и внезапно налетевшая на ночную стоянку гроза. Только дружнее стала наша группа, сильнее волея.

После трехдневного путешествия по Телещкому озеру мы подплыли к истоку реки Бия, по которой мы и должны были продолжить свой путь. Остановились отдохнуть в туристской базе, где по местной традиции подготовили и дали работникам базы самостоятельный концерт.

Дальнейший отрезок пути был не менее увлекательным, трудным и интересным, чем все предыдущее. Под руководством опытного лодчмана мы вошли в берега Бия на большой лодке. До впадения в нее реки Лебедь, Бия протекает в тесной каменной долине, заваленной кусками горных пород, свидетельствующих о бывшем ледниковом периоде на Алтае. Там, где река прорывает горные хребты, образуется стремительный неудержимый поток. Особенно труднопроходимые пороги находятся мелководью ее истоком и селом Туротком. Первый небольшой порог Юрток находится в 5 километрах от озера, за ним следует порог Кубыровский, недалеко от устья реки Пыжи—самый большой и опасный при переправе через него порог Пыжинский. Здесь всем женщинам пришлось сойти на берег. Порог был пройден удачно.

Через три дня после выхода из Телещкого озера наш поход на лодках был окончен. Мы возвращаемся в родной город окрепшими, закаленными, хорошо познакомившимися с любимым Алтаем.

Невольно хотелось каждому выразить горячие слова благодарности нашей Коммунистической партии и правительству, создавшим все условия для полезного и культурного отдыха трудящихся.

Э. ОКТЯБРЬ.

ВАЖНОЕ СОБЫТИЕ В ЖИЗНИ КИТАЙСКОГО НАРОДА

15 сентября в столице Китая Пекине открылась первая сессия Всекитайского собрания народных представителей—высшего органа государственной власти Китайской Народной Республики. Сессия рассмотрит представленный ей первый в истории Китая проект подлинно демократической конституции; законы о высших и местных законодательных и исполнительных органах власти, народных судах и прокуратуре; обсудит доклад о работе правительства и избереет руководителя государственного аппарата.

На сессию китайский народ послал лучших своих сынов и дочерей. Депутаты Всекитайского собрания представляют широкие народные массы, все демократические партии и общественные организации, все национальности страны. Характеризуя значение созыва Всекитайского собрания, председатель Центрального народного правительства Китая Мао Цзедун во вступительной речи на сессии сказал: «Это—века, знаменующая новые победы и новые успехи, достигнутые нашим народом с момента основания нашей республики в 1949 году». Мао Цзедун подчеркнул, что конституция, которая будет принята на нынешней сессии, значительно продвигает вперед дело социализма в Китае.

Проект конституции, представленный Всекитайскому собранию народных представителей, широко обсуждался во всех уголках необъятной страны. В общей сложности в этом обсуждении участвовало 150 миллионов человек, т. е. около трех четвертей всего взрослого населения республики. В ходе обсуждения проекта конституции народные массы горячо одобрили его и внесли 1.180.420 поправок и дополнений. Эти цифры ярче всяких слов показывают, насколько широко участвует сейчас в Китае народ в управлении государством.

Выступивший на сессии с докладом о проекте конституции Ли Шао-ци заявил: «Всеобщее народное обсуждение доказало, что проект нашей конституции отражает интересы всех национальностей Китая, что он соответствует существующим условиям. Широкие народные массы считают, что проект конституции—это гарантия счастливой жизни, что в проекте конституции каждая статья отражает интересы народа».

В настоящее время Китай осуществляет постепенный переход к социализму. Эта великая цель, которую поставил перед собой китайский народ, записана и в проекте конституции. «Мы,—сказал на сессии Мао Цзедун,—полностью уверены в том, что мы можем преодолеть все трудности и невзгоды и превратить нашу стра-

ну в великую социалистическую республику».

Китай в эти дни переживает небывалый политический и трудовой подъем. Все миролюбивое человечество разделяет радостные чувства китайского народа и вместе с ним выражает уверенность, что созыв Всекитайского собрания народных представителей явится новым шагом на пути укрепления могущества Китайской Народной Республики.

НАРОДЫ АЗИИ—ПРОТИВ ОБОСТРЕНИЯ МЕЖДУНАРОДНОЙ НАПРЯЖЕННОСТИ

За последнее время в результате серьезных успехов, достигнутых миролюбивым народами на совещании в Женеве, созданы условия, благоприятствующие разрешению неурегулированных международных проблем. Однако противники международного сотрудничества пытаются помешать этому и добиться нового обострения международной напряженности.

К числу таких шагов принадлежит, в частности, подписанный недавно группой стран во главе с США так называемый «договор об обороне Юго-Восточной Азии» (сокращенно—СЕАТО). Опубликованное 15 сентября заявление Министерства Иностранных Дел СССР вскрывает всю фальшь этого договора и разоблачает его военные цели. В заявлении подчеркивается, что создаваемая Соединенными Штатами агрессивная группировка в Юго-Восточной Азии, представляет собой блок колониальных держав, в основе которого лежат империалистические цели сохранения их экономических и политических позиций в Азии.

Сам состав участников договора служит ярким подтверждением этой оценки. В нем участвуют лишь три азиатские страны—Филиппины, Таи-

ланд и Пакистан, которые, как известно, находятся в сильной зависимости от колониальных держав. От участия в договоре отказались такие страны Юго-Восточной Азии, как Индия, Индонезия, Бирма, Цейлон. Против этого договора решительно выступает Китайская Народная Республика. Таким образом, втянутыми в новый военный блок оказалось только около одной десятой населения азиатских стран, а 9/10—отвергает его. СЕАТО чужд интересам народов Азии и всего миролюбивого человечества.

В заявлении Министерства Иностранных Дел СССР отмечается, что сколачивание Соединенными Штатами новой военной группировки в Азии является попыткой поборников пресловутой политики «с позиции силы» поправить свои дела, значительно пошатнувшиеся после Женевского совещания и провала планов создания «европейского оборонительного сообщества». Народы Азии разгадали эти маневры американской дипломатии.

Заключение пакта СЕАТО вызвало волну народного возмущения и протеста. Индийская газета «Свадхината» пишет: «США хотят отнять у народов Азии плоды победы, одержанной миролюбивыми силами. Они стремятся укрепить колониализм и навязать странам Азии свои агрессивные планы. Но азиатские народы этого не допустят».

Выражая мнение подавляющего большинства населения Азии, индонезийская газета «Мердека» подчеркивает: «Азия отвергает навязываемый ей пакт СЕАТО. Путь к обеспечению мира и безопасности она видит не в расколе на противостоящие друг другу группировки, а в совместных действиях всех азиатских стран».

В. ХАРЬКОВ.

И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

Продолжается

ПОДПИСКА

на заводскую газету

**Боевой
Темп**

ОРГАН ПАРТКОМА,
ДИРЕКЦИИ И ЗК
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного
завода им. М. И. Калинина

до конца 1954 года

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА

на 3 месяца—3 рубля 75 копеек

Газета выходит три раза в неделю

на четырех страницах.

Подписку принимают уполномоченные партийных организаций по подписке в цехах и отделах завода, а также в редакции газеты.