

# Боевой Темп

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

14-й год издания  
№ 70 (1602)

Суббота, 16 июня 1956 г.

Цена  
10 коп.

## Больше внимания подписке на газеты и журналы

На нашем заводе широко развернуто социалистическое соревнование за перевыполнение плана первого года шестой пятилетки. В этих условиях неизмеримо возрастают роль и значение печати, которая служит в руках партии средством коммунистического воспитания масс. Пропагандируя и распространяя передовой опыт, бичуя недостатки и помогая их устранить, газеты и журналы принимают активное участие в общей борьбе советского народа за построение коммунизма.

Нужно сказать, что организация и распространение подписки на периодические издания является делом большой политической важности.

Сейчас на нашем заводе, как и по всей стране, проходит подписка на газеты и журналы на второе полугодие. На заводе намечено распространить свыше 7000 экземпляров различных периодических изданий.

Практика показывает, что там, где дело поставлено на высоком уровне, распространение идет хорошо. Возросло количество подписчиков в моторном цехе. Здесь партийное бюро своевременно обсудило вопрос о подписке с общественными уполномоченными. Активно борются за распространение подписки агитаторы моторного цеха. Они рассказывают о значении печати, о выходе новых изданий.

Однако в отдельных цехах нашего завода распространению печати не уделяют должного внимания. В результате этого сроки

подписки на многие издания истекли. Особенно неблагоприятно с подлинкой на газеты и журналы в механическом цехе № 2 (секретарь парторганизации тов. Андрущенко), в чугунолитейном цехе № 3 (секретарь парторганизации тов. Доктионов), в сталелитейном цехе (секретарь парторганизации тов. Кремлев) и в других цехах. Секретари партийных организаций этих цехов оправдывают свою бездельность занятостью.

Распространение печати должно быть в центре внимания партийных организаций. Сейчас «Союзпечать» продлила сроки подписки на центральные и местные периодические издания до 25 июня. Партийным организациям нужно провести напряженную работу с тем, чтобы распространить в оставшиеся дни газеты и журналы всех наименований.

Нетерпимое равнодушие допускают в цехах и отделах завода к подписке на городскую и заводскую газеты. Секретари партийных организаций в этом вопросе не проводят никакой работы. Можно сделать вывод, что рабочих лишают возможности читать местные газеты.

В оставшиеся дни распространения печати на второе полугодие секретари цеховых партийных организаций должны глубоко разобраться с положением дел на местах по организации подписки и содействовать тому, чтобы каждый рабочий, каждый командир производства выписал газеты и журналы.

## Выставка, посвященная пребыванию югославских гостей в нашей стране

В библиотеке чугунолитейного цеха № 3 организована выставка «За мир и дружбу», которая посвящена пребыванию в Советском Союзе Президента Федеративной Народной Республики Югославии Йосипа Броз Тито. В иллюстрациях отражены этапы пребывания югославских гостей в нашей стране. В центре — портрет Президента Йосипа Броз Тито. Выставка показывает, как встречала Москва дорогих братьев из Югославии. Иллюстрации комментируются небольшими статьями из различных газет, в которых говорится о пребывании товарища Тито в Москве и Ленинграде.

Вот фотография о посещении Всесоюзной сельскохозяйственной и Промышленной выставки представителями Югославии совмест-

но с руководителями нашей партии и правительства в воскресный день 3 июня. Рядом снимок отражает момент посещения атомной электростанции. Затем снимок о том, как товарищ Тито выступает с речью перед студентами и преподавателями Московского государственного университета.

Вторая часть стенда отражает пребывание Президента Югославии в городе Ленина. Вот встреча гостей на московском вокзале в Ленинграде. Торжественно и многолюдно. Товарищ Тито у микрофона приветствует ленинградцев. Следующие снимки знакомят чугунолитейщиков с пребыванием товарища Тито в гостях у рабочих завода «Электросила» и т. д.

## Социалистическое соревнование в цехах завода ★ ★ ★ ВНЕРЕДИ ГРАФИКА

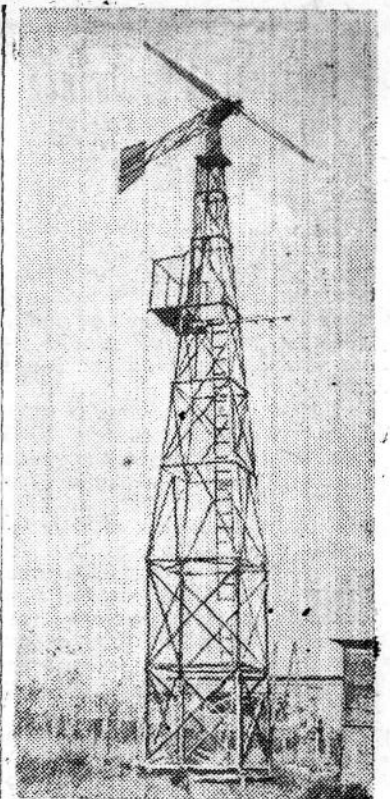
Коллектив смены мастера Виктора Елкина в механическом цехе № 2 трудится с опережением графика на 2 процента. С первых дней июня смена работает ритмично. Это способствует успешному выполнению производственного плана II квартала.

С неослабевающим усилием вносят свой вклад передовые труженики производства. Многоstationница сверловщица Мария Ершова обрабатывает детали пяти наименований. Она ежедневно выполняет задания на 180—200 процентов, неустанно ищет новые

пути повышения производительности труда. Являясь на своем участке профгруппоргом, Мария Ершова умело сочетает общественную работу с работой у станка.

На второй и десятой операциях высокопроизводительно трудится сверловщица Мария Голубых. Она делает по две нормы. Со знанием дела обрабатывает трудоемкую деталь — горловину бака токарь Геннадий Лопарев. Вместо 48 деталей по заданию Геннадий обрабатывает 90—95.

М. БУШМАНСКИЙ.



Московская область. На территории Подольской машиноиспытательной станции проведены испытания быстроходного двухлопастного ветряного электрического двигателя «ВЭ-5», сконструированного Филпалом Центрального аэрогидродинамического института (ЦАГИ).

«ВЭ-5» при скорости ветра 8 метров в секунду развивает мощность в один киловатт. Установка может быть использована для зарядки аккумуляторов, освещения полевых станций, животноводческих ферм колхозов, совхозов. В случае отсутствия ветра освещение осуществляется за счет энергии буферной аккумуляторной батареи.

На снимке: ветродвигатель «ВЭ-5».

Фото Н. Кулешова.

Фотохроника ТАСС.

## Перевыполняют задания

Дружно и хорошо трудится коллектив четвертого участка механического цеха № 1, которым руководит начальник цеха тов. Яковенко. С начала месяца он опережает суточный график. Операторы, наладчики и мастера участка полны решимости внести свой вклад в дело успешного выполнения плана первого года шестой пятилетки.

Фрезеровщица Валентина Кольцова ежедневно выполняет задания на 175—200 процентов. До 180 процентов в смену дают то-

кари Валентин Веревкин и Галина Акзалтинова. Так же хорошо трудятся и многие другие рабочие.

В результате самоотверженного труда всего коллектива, участок опережает производственный график на два процента. Мы выражаем пожелание, чтобы заготовительные цехи так же ритмично, как и в начале месяца, продолжали подавать необходимые заготовки.

П. ЛЕЙБМАН.

## Не менее полутора норм

Формовщики чугунолитейного цеха № 1 ведут успешную борьбу за увеличение объема продукции с каждой единицы оборудования. Многие бригады достигли такого положения, что ежедневно выдают не менее полутора норм.

Так, например, перевыполняют задания в полутора раза бригады первого и второго конвейеров тт. Воробьева, Гегманова, Гривко и Моргуненко. На 180—190 про-

центов выполняют норму бригады формовщиков третьего конвейера тт. Кабаненко, Карпенко и Газаева.

Замечательно трудятся многие формовщики пятого конвейера. От полутора до двух производственных норм выполняют тт. Разгоняев, Белокопытов, Лопатина, молодая работница тов. Кокорина.

Я. ВАРШАВСКИЙ.

## Клавдия и Виктор Румянцевы

В свое время в одной из корреспонденций, опубликованной в «Боевом темпе», было рассказано о лучшем рабочем механического цеха № 1 Викторе Румянцеве. Автор показал Виктора на рабочем месте во время работы. Тогда он вдвое перевыполнил сменные задания и славился своей изобретательностью и дисциплинированностью.

Недавно мы вновь побывали в механическом цехе № 1. Встретив одновременно начальника цеха и секретаря парторганизации, мы заинтересовались, кто у них сейчас из лучших лучших. И как-то получилось, что они оба ответили в один голос:

— Кто лучший? Ну, конечно, Клава Румянцева!

Мы пошли на шестой участок, чтобы познакомиться с молодой сверловщицей. Она еще и года не работает в цехе, а ее, как мы убедились, все знают и уважают.

На шестом участке нам встретился Виктор Румянцев. Обращало на себя внимание то, что он не был таким чистым, каким мы его видели прежде. Закралось сомнение: а

не стал ли он хуже работать? Часто внешний вид говорит о работе человека.

Но наша тревога оказалась напрасной. Виктор объяснил, что теперь он работает наладчиком, и о внешнем виде не всегда бывает время заботиться. При этом мы вспомнили слова старшего мастера Александра Павловича Афонина, который говорил, что Виктор Румянцев работает еще лучше, чем прежде.

Когда мы спросили, как найти Клаву Румянцеву, в глазах Виктора мелькнул хитрый огонек.

— Вон у сверлильного станка работает, — сказал он.

— Уступил первенство? — заинтересовались мы.

— Нет. Я готовлюсь стать мастером...

Клава Румянцева, молодая женщина с внимательными и строгими глазами, обрабатывала детали валов отбора мощности. Разговаривая с нами, она не переставала работать. От нее мы узнали, как она добивается высокой производительности.

Сверловщица ежедневно выполняет не менее двух с поло-

виной норм в смену. Главным в своей работе она считает экономию каждой минуты рабочего времени. Заготовки и инструмент у нее всегда под руками и в достаточном количестве. Она не прекращает работу всю смену ни на одну минуту.

Как и у Виктора, есть у Клавы характерная черта. Это энтузиазм и самоотверженность в работе. Это позволяет им добиваться таких результатов в труде, которые имеет далеко не каждый. Конечно, не исключены здесь знание техники, умение использовать ее на полную мощность. Мы выразили мнение, что Виктор однофамилец Клавы. На это Клава ответила:

— Он мой муж.

И нам осталось лишь пожелать им трудиться еще лучше на благо нашей Родины, на благо их маленького сына Коли. А уходили с глубоким убеждением: Клава доведет постоянную выработку до трех норм в смену, а Виктор обязательно станет мастером.

М. ФЕДОРОВ.

## Партийное собрание о работе отдела механика

В кузнечном цехе много говорят о неудовлетворительной работе ремонтной службы. Кузнецы часто просят из-за плохого качества ремонта оборудования. Все это не прошло мимо цеховой партийной организации.

Вопрос о работе отдела механика цеха был поставлен на обсуждение открытого партийного собрания. На собрании с докладом выступил механик цеха тов. Кудрявцев. В своем выступлении он говорил о том, что основной причиной неудовлетворительной работы ремонтников является небеспеченность запасными частями для оборудования, которые должны поступать из ремонтно-механического цеха.

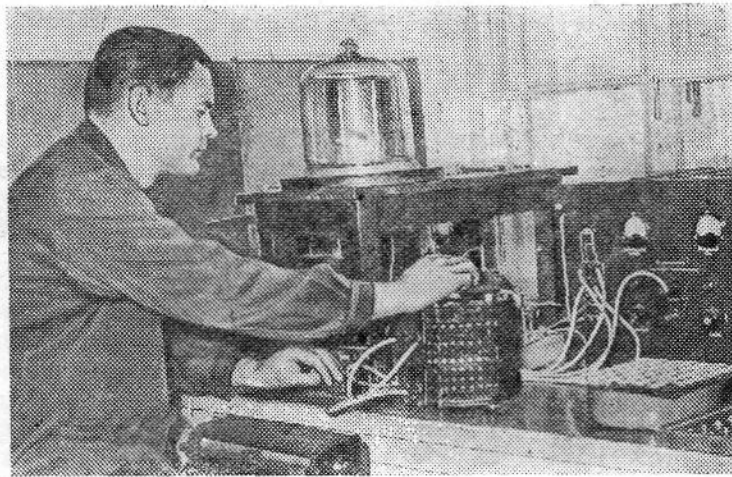
Но, как показали выступления товарищи, на самом деле в отделе механика цеха есть много серьезных недостатков внутренних, не зависящих от других цехов.

Прежде всего в отделе низок уровень трудовой дисциплины. Многие слесари допускают промахи. Среди них тт. Бронзин, Непомнящих, Турубаров и другие. Кроме того, ремонт проводится недоброкачественно. Ремонтные мастера тт. Калашников, Трусов и Бобровский не следят за качеством выполняемых работ.

В прениях на собрании выступили мастер легкой кузнницы тов. Каширин, токарь отдела механика тов. Голиков и другие.

Собрание отметило также ослабление политико-воспитательной работы среди ремонтников.

## У СОЗДАТЕЛЕЙ ПОЛУПРОВОДНИКОВЫХ ПРИБОРОВ



**КИЕВ.** Экспериментально-производственный отдел института физики Академии наук Украинской ССР освоил серийное производство полупроводниковых приборов. Среди них есть похожие на большую пуговицу, прямоугольные, величиной со спичечную коробку и совсем маленькие серебристо-серые квадратные пластинки с проволочками—усиками. Это фотоэлементы—миниатюрные подобию электрических станций, где топливом служит свет. Они являются необходимой деталью в любых автоматических устройствах. Тысячи фотоэлементов с маркой института отправляются в различные концы Советского Союза.

В последние годы ученые института разработали методы получения высококачественного германия и изучили влияние ряда микропримесей на его физические свойства, разработали физические основы теории работы и технологии изготовления германиевых точечно-контактных диодов и триодов размером в 2—3 миллиметра. Они заменяют хрупкие и большие электронные лампы, отличаются долговечностью.

Главный инженер отдела полупроводников М. Я. Горбунов изготовил карманный радиоприемник, в котором вместо стеклянных ламп вмонтированы такие диоды и триоды. Вес приемника, помещающегося в коробке обычного портсигара и имеющего настройку на длинные и короткие волны, не превышает 300 граммов.

В шестой пятилетке институт значительно расширяет работы по исследованию свойств полупроводников и созданию полупроводниковых приборов.

На снимке: сотрудник института Б. С. Луганский за изготовлением высококачественных фотоэлементов.

Фото М. Мельника.

Фотохроника ТАСС.

## В ПИОНЕРСКОМ ЛАГЕРЕ

Более 500 детей тракторостроителей отдыхают в заводском пионерском лагере. Весело, увлекательно, разумно проводят дети свой отдых. Правда, затянувшаяся ненастная погода несколько мешает проведению многих мероприятий, однако отдых детей проходит организованно, весело.

В нынешнем году в лагере построено несколько открытых павильонов, установлено более 100 удобных красивых скамеек. К услугам детей хорошо оборудованная пионерская комната, библиотека, детская телефонная станция, которая доставляет детям особое удовольствие. На телефонной станции постоянно дежурят пионеры.

С первых дней в лагере сила-

ми пионеров оборудован живой уголок. Юные натуралисты проводят здесь наблюдения за жизнью птиц и зверей. Уголок имеет несколько белок, дятлов, ежей, одну сову, галку и других. Особенно много работают в живом уголке юные натуралисты Витя Фельдман, Боря Цыганков, Саша Телешенко, Толя Долгов и другие. А Гена Веделева ребята в шутку называют «директор зоопарка». И в самом деле, Гена целыми днями находится в живом уголке. Он знает повадки каждого животного и птицы.

Спущен на воду катер. Сколько это доставляет радости детям—трудно передать! На днях в лагерь придет опытный моторист, и тогда ребята будут

пользоваться катером для «дальних плаваний» на другой берег озера, где много для них неизвестного.

Все дети чувствуют себя бодрыми, веселыми, прибавляют в весе. Да и как тут не поправиться, если в лагерной столовой так вкусно и разнообразно кормят! Ребята выносят благодарность поварам Матрине Марковне Гаврилыной, Валентине Ивановне Бычковой, Ольге Никифоровне Убоговой и другим. Надо сказать, что питание в этом году исключительно хорошее.

Прошла первая неделя отдыха детей в пионерском лагере. Впереди еще много увлекательных экскурсий, походов, спортивных состязаний.

А. ДМИТРИЕВА.

## Об итогах развития народного хозяйства РСФСР в пятой пятилетке (1951—1955 годы)

В Сообщении Государственной плановой комиссии Совета Министров РСФСР и Статистического управления РСФСР говорится, что в итоге выполнения пятого пятилетнего плана развития РСФСР на 1951—1955 годы Российская Советская Федеративная Социалистическая Республика добилась нового мощного подъема народного хозяйства и культуры и дальнейшего повышения благосостояния народа.

Капитальные вложения во все отрасли народного хозяйства и культуры РСФСР за пятую пятилетку в сравнении с четвертой пятилеткой возросли на 95 процентов.

Валовая продукция всей промышленности на территории РСФСР в 1955 году увеличилась по сравнению с 1950 годом в 1,8 раза, а по сравнению с довоенным 1940 годом—в 3,1 раза. Премущественное развитие при этом получила тяжелая промышленность.

За истекшую пятилетку на территории РСФСР построено и введено в действие свыше 1800 новых крупных промышленных предприятий.

В 1955 году по отношению к 1950 году количество выпущенного чугуна составило 163 процента, стали—145 процентов, проката черных металлов—151 процент.

Производство электроэнергии в РСФСР увеличилось на 80 процентов.

Высокими темпами в РСФСР развивалось машиностроение, химическая и другие отрасли промышленности.

В Сообщении отмечается далее рост производства сельскохозяйственной продукции в РСФСР. Посевные площади всех сельскохозяйственных культур за годы пятой пятилетки расширены на 23,6 миллиона гектаров. Валовой сбор зерна в 1955 году превысил сбор 1950 года на 26 процентов, в том числе сбор пшеницы—на 37 процентов и кукурузы—почти в три раза.

Производство мяса за пятилетие увеличилось на 30 процентов,

молока—на 12 процентов, яиц—на 75 процентов. Произошло значительное увеличение поголовья всех видов продуктивного скота в колхозах, совхозах, а также в личной собственности колхозников, рабочих и служащих.

Мощность тракторного парка в сельском хозяйстве РСФСР к концу 1955 года по сравнению с 1950 годом увеличилась на 41 процент, количество зерновых комбайнов—в 1,5 раза, грузовых автомобилей—в 2 раза.

За пятую пятилетку численность рабочих и служащих в народном хозяйстве РСФСР увеличилась на 23 процента. Повысилась реальная заработная плата и доходы колхозников.

Объем розничного товарооборота государственной кооперативной торговли РСФСР вырос в сопоставимых ценах на 88 процентов.

В годы пятой пятилетки в РСФСР были осуществлены большие работы по жилищному строительству и благоустройству городов.

Число средних школ, включая школы рабочей и сельской молодежи, в 1955 году возросло по сравнению с 1950 годом на 84 процента, число учащихся 8—10 классов средних школ выросло почти в 3,5 раза.

В высших учебных заведениях, включая заочные, в 1955 году обучалось на 377 тысяч человек, а в техникумах и других средних специальных заведениях, включая заочные,—на 388 тысяч человек больше, чем в 1950 году.

За годы пятой пятилетки расширена сеть культурно-просветительных учреждений и учреждений здравоохранения.

Достигнутый в РСФСР, так же как и во всем Советском Союзе, рост народного хозяйства и культуры за годы пятой пятилетки, говорится в заключении Сообщения, создал все необходимые условия для успешного выполнения Директив XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1956—1960 годы.

(ТАСС).

## Средства механизации уборки стружки

Центральным бюро технической информации Министерства тракторного и сельскохозяйственного машиностроения издана брошюра И. Н. Миронова, А. М. Плахова и Б. Н. Морозова «Современные средства механизации и уборки металлической стружки». В ней подробно рассказано о применяемых в настоящее время способах механизации и уборки металлической стружки, приводятся схемы различных агрегатов, предназначенных для этой цели.

### КАЧАЮЩИЙСЯ ТРАНСПОРТЕР С ПРОСТЫМ КРИВОШИПНО-ШАТУННЫМ МЕХАНИЗМОМ

Установка состоит из металлического желоба, опирающегося на стальные плоские пружины, расположенные наклонно. Пружины жестко крепятся сверху к лотку, а внизу к основанию транспортера. Привод желоба осуществляется от электродвигателя через клиноремennую передачу и простой кривошипно-шатунный механизм, который устанавли-

вается в любом месте по длине транспортера.

Получая движение от кривошипа, желоб при движении вперед несколько приподнимается, а при движении назад опускается. Под действием таких колебательных движений стружка продвигается по желобу.

С транспортера стружка с помощью ковшевого элеватора загружается в стандартный стружкоперерабатывающий пункт.

Скорость передвижения стружки на качающихся транспортерах от 6 до 15 м/мин. Установки компактны, малогабаритны и вследствие этого могут применяться в станочных цехах или в узком проходе между станками. Транспортном этого типа можно также передавать стружку по цеху на расстояние до 30 м от одного привода. Транспортёр не имеет вращающихся частей на рабочем органе, что делает его безопасным и не требует особого ухода и наблюдения вдоль его трассы.

### ВИНТОВЫЕ ТРАНСПОРТЕРЫ

Витая стружка с длинным спиральным витком тоже может передаваться непрерывно, при этом лучше всего винтовым транспортером по желобу с наклонными стенками. Он состоит из неподвижного желоба, внутри которого вращается вал с укрепленным на нем бесконечным винтом; при этом винт в свою очередь состоит из отдельных секций на втулках, укрепленных на валу штифтами.

Вал, если он больше прокатного размера, сваривается из отдельных штанг. Такой винтовой вал свободно лежит в полукруглом углублении желоба и приводится во вращение от двигателя через редуктор посредством шарнирного соединения. Во время вращения винтового вала гребни винта задевают за выступы клубка витой стружки, лежащей в желобе, и передвигают ее.

### СКРЕБКОВЫЕ ТРАНСПОРТЕРЫ С ВОЗВРАТНО-ПОСТУПАТЕЛЬНЫМ ДВИЖЕНИЕМ

В последнее время на Московском автомобильном заводе стали применяться скребковые транспортеры с возвратно-поступательным движением, позволяющие механизировать уборку чугунной стружки от станков. Транспортёр состоит из желоба, штанги с шарнирно-закрепленными на ней скребками, направляющей планки и крышки.

При движении штанги по стрелке, скребки, упираясь своей тыльной частью в штангу, занимают вертикальное положение и перемещают (сдвигают) лежащую впереди стружку.

При движении штанги назад скребки, встречая сопротивление от стружки в желобе, поворачиваются вокруг осей и скользят по поверхности стружки. Затем процесс перемещения стружки повторяется.

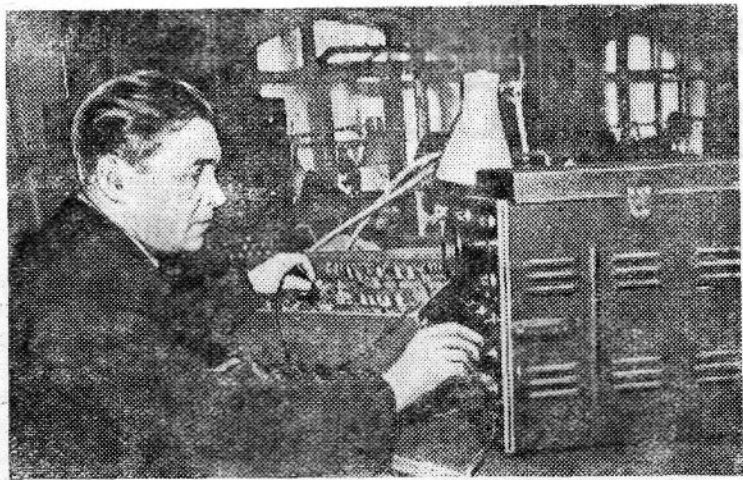
Наиболее простым приводом транспортера является пневматический цилиндр, шток которого непосредственно соединяется со

штангой транспортера. Возвратно-поступательное движение пневматического цилиндра осуществляется автоматически, посредством золотника.

Малые поперечные размеры (высота 100 мм, 160 мм) делают этот транспортер наиболее удобным, а в некоторых случаях, когда размеры станка не позволяют применять транспортные средства больших поперечных размеров, незаменимым.

Простота конструкции транспортера позволяет изготовлять его силами механика цеха. Желобом транспортера служит швеллер № 16. Штанга делается из квадрата или шестигранника, а скребки—из листовой стали толщиной 2—3 мм. Как показала эксплуатация, эти транспортеры надежны в работе и совершенно безопасны.

Самым ценным качеством скребковых транспортеров этого типа является их способность перемещать стружку под довольно значительным углом (до 30 градусов к горизонту), что позволяет механизировать погрузку стружки в стандартную подъемную тару.



ЛЕНИНГРАД. Коллектив завода «Геологоразведка», выполняя решения XX съезда КПСС, создает новые приборы для геофизической разведки недр. Освоено серийное производство геофизических станций автоматического действия — АСГМ-25. С помощью этого чувствительного прибора, укрепленного на борту самолета, обнаруживаются магнитные и радиоактивные руды. Место нахождения руд автоматически заносится на специальной ленте.

На снимке: настройщик Н. А. Дмитриев настраивает магнитометр геофизической станции АСГМ-25.

Фото А. Михайлова.  
Фотохроника ТАСС.

## Отдел механизации и автоматизации должен лучше работать

Прошло 8 месяцев со дня организации весьма важного на заводе отдела механизации и автоматизации. Срок немалый, однако объем произведенных работ за этот период не удовлетворяет нужды производства.

Большинство запланированных работ отделом не выполнено. Так, бюро станков (начальник тов. Ивкин) из намеченных по плану четырех проектных работ выполнило только одну. Бюро еще не приступило к разработке проекта муфты для компрессора «Егер».

Неутешительная картина и в работе бюро литейных цехов (начальник тов. Рейнштром). Здесь из девяти плановых работ проекты сделаны только по трем. Не проектировались такие важные работы, как толкательное устройство для выдачи опок на рольганги, рольганг на формовочном участке для цеха точного литья. Также не начаты работы по проекту разливочной машины к формовочному конвейеру № 4 чугунолитейного цеха № 3. О важности выполнения этой работы говорили и на совещании у главного инженера 10 апреля этого года, тем не ме-

нее дело не сдвинулось с мертвой точки.

Возьмем такую работу, как механизация погрузки шихты в электропечи сталелитейного цеха. Эта очень важная работа для нашего завода не выполнена. Начальник отдела тов. Гохберг объясняет это тем, что отдел капитального строительства обязан установить готовые печи типа «Швидель» и пустить их в производство в IV квартале. Спрашивается, зачем тогда понадобилось отделу планировать выполнение этой работы во II квартале? Может быть только для того, чтобы послать конструкторов в проектные организации г. Харькова за чертежами?

Бюро нестандартного оборудования (начальник тов. Дубовик) проявляет неразворотливость и медлительность в проектировании плановых работ. Из 13 намеченных по плану мероприятий только два выполнены, четыре находятся в разработке.

Проследим, как выполняет план бюро внедрения (начальник тов. Тяпкин). По отделу запланировано внедрение 26 мероприятий. Из них бюро внедрения выполнило только 6.

Многое не сделано для цеха

точного литья. В начале III квартала должна вступить в действие первая очередь этого цеха. Но отдел механизации и автоматизации еще не закончил проектировку всех работ, которую обязан был сделать еще в апреле.

Из месяца в месяц намечаются работы по внедрению автоматической выбивки на шестом конвейере, внедрению погрузки литья, передаче литников на подвесной конвейер в чугунолитейном цехе № 3 и много других.

Можно еще перечислить многие работы, которые отдел механизации и автоматизации и его цех давно обязаны были запроектировать, изготовить и внедрить в производство. Необходимо отметить, что такие плачевные результаты работы отдела серьезно тревожат коллектив завода.

Дирекции завода следует серьезнее отнестись к работе отдела механизации и автоматизации с тем, чтобы отдел лучше и быстрее вскрывал и использовал имеющиеся резервы производства.

В ВЕСЕЛОВ,  
М. СЕЛЕЗНЕВ.

## Профсоюзная работа разваливается

Известно, как пагубно отражается на производстве формализм в соревновании. Показное благополучие в социалистическом соревновании, к сожалению, еще имеет место во многих цеховых профсоюзных организациях. Но встречается и другое в профсоюзной работе — это полная бездеятельность. Ярким примером этого может служить работа комитета профсоюза чугунолитейного цеха № 3.

Мы спрашиваем председателя цехкома тов. Коробова, как обстоит дело с организацией соревнования.

— Соревнования у нас нет. Такой ответ несколько нас ошеломляет, но тов. Коробов, смущаясь, беспомощно разводит руками, продолжает:

— Цеховой комитет бездействует. Я один за всех. Что я могу сделать?

Тов. Коробов начинает перечислять всех членов цехкома, которые не принимают участия в работе.

Далее со всей откровенностью он рассказывает, что заседания цехкома происходят очень редко. В цехе большая задолженность по членским взносам.

О социалистическом соревновании здесь забыли. Заглохла замечательная инициатива по обмену опытом на рабочем месте. Нет сейчас соревнования и между бригадами формовщиков чугунолитейных цехов №№ 1 и 3 тт. Генкель и Носовой. Бригада тов. Носовой расформирована. Тов. Генкель однажды пришла к председателю цехкома с просьбой наладить соревнование. Но тов. Коробову не до этого. Он сетует на свою занятость в должности мастера по технике безопасно-

сти. Не поддержана также инициатива формовщиков о заключении соревнования с земледелькой.

Только в обрубном отделении отмечаются на доске показатели работы. Но это общие цифры по всей смене. Специальных досок с фамилией и дневной выработкой каждого рабочего здесь нет. Многие рабочие не знают, как они проработали день, как трудятся товарищ по работе.

Профгруппорги не проводят собрания. Поэтому рабочим негде высказывать свои замечания, обратиться с тем, что мешает еще в работе. Между мастерами и профгруппорганами в работе нет тесной связи, они действуют разобщенно.

Становится вполне ясно, почему чугунолитейщики потеряли завоеванное ими в третьей декаде мая переходящее Красное знамя. В первой декаде июня цех не выполнил задание на 4 процента. В большой мере содействовали этому бездеятельность цехового комитета, его безразличие к социалистическому соревнованию, его нежелание мобилизовать коллектив чугунолитейщиков на решение поставленных задач.

Необходимо отметить, что партийное бюро цеха и его секретарь тов. Локтионов сквозь пальцы смотрят на развал профсоюзной работы, не осуществляют должного контроля за работой цехкома, не помогают организовать в цехе действенное социалистическое соревнование. Тов. Локтионову надо уделить самое серьезное внимание профсоюзной работе. Чугунолитейщики должны снова завоевать переходящее Красное знамя.

Б. СИТЮКОВ,  
В. АЛЕКСАНДРОВ.

## Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: ЛЕБЕРЕХТ Г. Ф. — *Капитаны*. Роман. Л. «Сов. писатель», 1955 г.

Главный герой романа — двадцатилетний Андрус Лаане из маленькой эстонской рыбацкой деревушки, мечтавший стать моряком, но благодаря стечению обстоятельств ставший ра-

бочим на газовом заводе Суур-Сонда. Писатель показывает, как, пройдя через ряд испытаний, юноша полюбил свою работу, завоевал уважение и славу на заводе. Живо рисует автор образы людей, среди которых живет Андрус: инженеров Метс-Ланга и Коппеля, парторга Раннапа, старого рабочего Ваги, его юной дочери Линды и других.

## Отдел главного технолога тормозит работу рационализаторов

Многие факты говорят о том, что отдел главного технолога не проявляет должной заботы о развитии массового рационализаторского движения. Нередко новаторам производства приходится преодолевать всевозможные трудности и бюрократические прожекты, чтобы пробить дорогу рационализаторским предложениям.

В этой статье я хочу остановиться на одном предложении, поданном наладчиком моторного цеха тов. Куликовым, которое дает большой экономический эффект, и о бюрократическом отношении к нему отдела главного технолога.

Деталь 21-22 (кронштейн картера главного сцепления) обрабатывается на участке чугунолитейного цеха. По старому техпроцессу операция № 1 выполнялась на токарно-револьверном станке, где производилась подрезка плоскости начерно резцом 030-513 и поперечным суппортом. После этого производилась расточка револьверной головкой, где крепятся оправки: первая оправка — для расточки диаметра 44 начерно, вторая — для расточки диаметра

130 начерно и третья — для развертки диаметра 44 начисто, после чего производится расточка диаметра 130 начисто резцом поперечного суппорта или производится подрезка плоскости начисто.

Такой труд малопроизводительный, так как станочнику-оператору приходилось два раза выводить поперечный и продольный суппорты за патрон и подводить их к детали и три раза менять позиции револьверной головки, что отнимало много времени. В результате за смену обрабатывали 50—60 деталей при норме 55. При этом никакой прогрессивной оплаты не было, так как выполнение норм выработки равнялось 100—110 процентам. Исходная база прогрессивной оплаты труда рабочего была со 100 процентов.

Кроме того, детали получались с неточными размерами. Так, например, глубина диаметра 130

колебалась от 12 до 20 миллиметров вместо 15 миллиметров; не было постоянства самого диаметра 130 (детали были тугие или прослабленные), так как расточка проводилась резцом поперечного суппорта. На каждой детали приходилось вновь устанавливать нониус, кроме того, наблюдалась несоосность диаметра 44 и 130, так как расточку каждого диаметра и подрезку плоскости производили раздельно. Все детали были не перпендикулярны относительно диаметра 55, который протачивался на операции № 2. Для устранения этого дефекта ввели операцию № 5 — планировку, при которой достигалась относительная перпендикулярность. Эту операцию производили наладчики или подсобные рабочие, которые теряли в смену по 3—4 часа на эту операцию. Обработка и сдача готовых деталей производилась в две смены.

В январе текущего года тов.

Куликов подал рационализаторское предложение, при внедрении которого сократилась одна операция — планировка плоскости и высвободились два человека на очень трудоемких первой и второй операциях.

По новой технологии, предложенной тов. Куликовым, операция № 1 производится на автоматодублере, который находится на том же участке. Отдел приспособлений цеха совместно с отделением наладки инструментального цеха в несколько дней оснастил станок и пустил его в эксплуатацию.

В результате внедрения данного предложения были ликвидированы брак и всевозможные отклонения от технологического процесса, аннулирована развертка на диаметре 44. Кроме того, вместо одного станка рабочий в настоящее время обслуживает 3—4 станка, заработок его намного

возрос. Выработка достигает 250—300 процентов.

Узнав о внедрении этого рационализаторского предложения без ведома отдела главного технолога, руководители отдела сделали заведующему техотделом моторного цеха тов. Викулину строгие внушения и отклонили предложение тов. Куликова.

В настоящее время документация об этом предложении находится в техотделе цеха, разбухшая от разных решений и резолюций. А рабочие продолжают высокопроизводительно работать на автомате, ожидая, что не сегодня-завтра отдел главного технолога его отберет. «По-старому, — говорят станочники, — не хочется работать».

Отдел главного технолога вместо помощи рационализаторам, поощрения всего нового, передового ставит палки в колеса новаторам. Руководители отдела главного технолога могли бы найти другой станок, чтобы не мешать моторщикам высокопроизводительно трудиться.

А. ТРАХТЕНБЕРГ.

**17 июня 1956 года — ПРАЗДНИК ПЕСНИ**

Общеродской праздник песни трудящихся города будет проводиться в воскресенье, 17 июня, в роце за рекой Алей, против завода «Алтайсельмаш».

Профсоюзные и комсомольские организации предприятий и учреждений города должны организовать коллективные выезды рабочих, служащих и их семей на место проведения праздника.

В программе проведения праздника — большое массовое гулянье, выступление сводного хора города под аккомпанемент сводного духового оркестра и ансамбля балетистов, выступление художественной самодеятельности всех коллективов города, товарищеские встречи по баскетболу и волейболу, массовые игры и танцы.

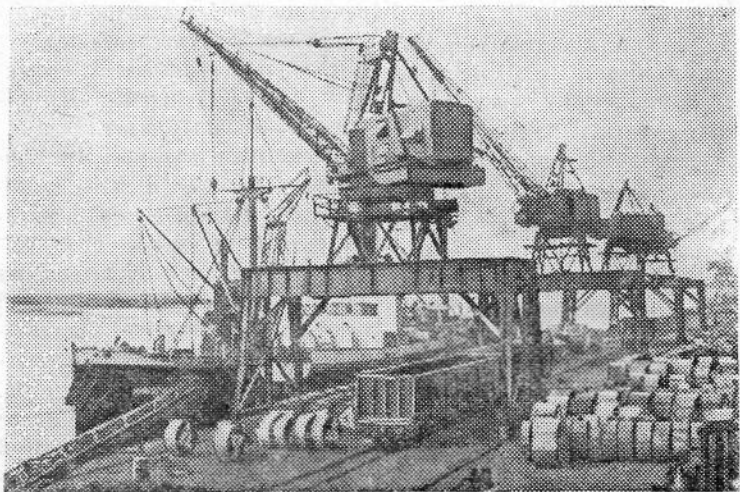
Для обслуживания отдыхающих будут работать буфеты, ларьки с холодными закусками и прохладительными напитками.

Праздник начнется с 12 часов дня.

В роце, где будет проходить праздник песни, трудящиеся могут проехать по двум маршрутам:

На автобусе до конечной остановки «Сельмаш» и через реку Алей перейти по пешеходному вновь выстроенному мосту;

На машинах через деревянный мост и по дороге вдоль берега Алей, где будут поставлены маршрутные указатели.



ЛИТОВСКАЯ ССР. Оживленная международная торговля идет через Клайпедский морской торговый порт. Сюда прибывают суда из Англии, Франции, Швеции, Норвегии и стран народной демократии. За последнее пятилетие количество экспортных и импортных грузов в порту возросло в 40 раз. Свыше 90 процентов разгрузочно-погрузочных работ механизировано. Каждое второе судно обрабатывается скростными методами. Соревнуясь за претворение в жизнь решений XX съезда КПСС, коллектив порта перевыполнил четырехмесячное задание и обработал сверх плана десятки тысяч тонн народнохозяйственных грузов. Сейчас коллектив порта трудится также со значительным опережением графика обработки грузов.

На снимке: в Клайпедском порту.

Фото Л. Морозова.

Фотохроника ТАСС.

**Готовьтесь к Спартакиаде народов СССР!**

**Встречи по волейболу**

13 июня начались краевые спортивные соревнования по подготовке к Спартакиаде народов СССР. В Рубцовск для участия в соревновании прибыли спортсмены 5 городов и нескольких районов. Всего в волейбольных встречах участвуют 23 женские и мужские сборные команды. Они разделены на две подгруппы. В первой подгруппе выступают спортивные команды городов Барнаула, Бийска, Чесноковки, Камня, Горно-Алтайска и Рубцовска. Всего 11 команд — 6 мужских и 5 женских. Бийск женской команды не выставил.

Во второй подгруппе отнесены команды районов Родинского, Онгудайского, Б-Истокского, Локтевского, Усть-Калманского, Соркинского и других. Всего 12 команд — 8 мужских и 4 женских.

13 июня на стадионе «Локомотив» состоялись первые встречи волейболистов. Женская команда Благовещенского района выиграла встречу у женской команды Соркинского района со счетом 3:2, у Локтевского района — со счетом 3:1.

Среди мужских команд встречи состоялись между Барнаулом и Бийском. Выиграли волейболисты г. Барнаула со счетом 3:0. Сборная Чесноковки выиграла у Камня.

На следующий день, 14 июня,



состоялись игры между мужскими командами Горно-Алтайска и Камня. Игра закончилась со счетом 3:0 в пользу горноалтайцев.

Среди женских команд играли женщины Рубцовска и Чесноковки. Победили спортсменки Рубцовска. Барнаульцы выиграли у горноалтайцев. Вечером этого дня соревнование продолжалось.

**Победили торпедовцы**

14 июня в 7 часов вечера над городом начали собираться тучи. Накрапывал дождь. Но он не остановил любителей футбола. Они пришли на заводской стадион, чтобы посмотреть игру первой команды общества «Торпедо» и сборной города.

Перед тракторостроителями были серьезные противники, в чем можно было убедиться с первой же минуты игры. Торпедовцам предложили быстрый темп и уже

на третьей минуте с 11 метров им был забит первый гол.

На 28 минуте Сираканян сумел сквитать счет. Чувствовалось, что команда нашего завода значительно превосходит в мастерстве сборную команду города. Торпедовцы почти непрерывно атаковали ворота гостей. На 31 минуте игры вратарь сборной города вновь вынул из сетки мяч. А 41 минута была отмечена новым голом. Суслин отлично реализовал точную подачу Сираканяна. Первая половина игры закончилась со счетом 3:1 в пользу торпедовцев.

Несмотря на неотступный дождь, вторая половина игры прошла в острой борьбе. Тракторостроители забили в ворота сборной еще два мяча. Лишь на 37 минуте второй половины встречи один из футболистов сборной с 20 метров от ворот сумел очень сильным и красивым ударом довести счет игры до 2:5.

До конца игры счет не изменился. Победили торпедовцы. Очень хорошо играли Сираканян, Воронин, Суслин, Теслин. Особенно хорошо, вежливо и спокойно играл защитник Теслин. Можно смело сказать, что благодаря ему вратарь торпедовцев редко вступал в игру.

В то же время необходимо отметить основной недостаток команды нашего завода: футболисты попрежнему увлекаются индивидуальной игрой. От этого давно пора отказаться.

**ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»**

**„О судьбе предложения мастера Кашеварова“**

Под таким заголовком в № 67 газеты «Боевой темп» была опубликована корреспонденция тов. Веселова. В ней говорилось о том, что рационализаторское предложение мастера чугунолитейного цеха № 3 тов. Кашеварова было отклонено по той причине, что в цехе ждут внедрения другой тех-

нологии по ранее поданному предложению. В цехе создано положение, что ни то, ни другое предложение не внедрялось.

Как сообщил редакции и. о. начальника цеха тов. Ершов, указанные факты действительно имели место. Сейчас приняты меры для внедрения предложения

тов. Кашеварова. Модельному цеху сделан заказ на изготовление необходимой модели, карта опыта направлена для подписания в отдел главного металлурга. На днях предложение тов. Кашеварова будет внедрено в производство.

Зам. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

**КЛУБ ЗАВОДА**

16 и 17 июня

Новый индийский кинофильм **СЛУЖБА**

Начало сеансов 16 июня в 11 и 1 час дня и в 5, 7 и 9 часов вечера.

17 июня в 11, 1 и 3 часа дня и в 5, 7 и 9 часов вечера.

Рубцовское отделение «Союзпечати» ставит в известность всех подписчиков, что срок подписки на газеты «Правда», «Советская Россия», «Известия», «Комсомольская правда», журналы «Коммунист», «Партийная жизнь» и другие

**ПРОДЛЕН ДО 25 ИЮНЯ**

Товарищи! Спешите в оставшиеся дни оформить подписку через общественных уполномоченных в цехах и отделах, или в отделениях связи.

«СОЮЗПЕЧАТЬ».

Министерство высшего образования СССР Рубцовский вечерний филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения

**ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ**

**СТУДЕНТОВ НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ**

Филиал института готовит без отрыва от производства инженеров-механиков по специальностям:

а) технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты;

б) машины и технология литейного производства.

Заявления принимаются с 20 июня по 24 июля. 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) три фотокарточки размером 3х4 см., е) медицинская справка.

Вступительные экзамены проводятся с 25 июля по 14 августа по следующим предметам:

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

Начало занятий с 1 сентября.

Срок обучения 6 лет.

Справки об условиях поступления и экзаменах можно получить в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 9 часов вечера.

Адрес: г. Рубцовск, ул. Сталина, 4, телефон 0-35 (коммутатор АТЗ).

ДИРЕКЦИЯ.

**ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПОДПИСКА**

на заводскую газету



ОРГАН ПАРТКОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗК ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного завода им. М. И. Калашникова

на второе полугодие 1956 года

Подписная плата:

на 6 мес. — 7 руб. 50 коп., на 3 мес. — 3 руб. 75 коп.

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.

Товарищи тракторозаводцы! Не откладывайте выписку газеты на последние дни. Своеременной подпиской вы обеспечите аккуратное получение газет.