

# Трудовой Терм

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

14-й год издания  
№ 78 (1610)

Четверг, 5 июля 1956 г.

Цена  
10 коп

## Повысить ответственность за выполнение сменных и суточных заданий

Позавчера в красном уголке чугунолитейного цеха № 3 состоялось совещание начальников цехов и отделов совместно с руководителями общественных организаций. На совещании обсуждался вопрос о работе завода в июле и о тех серьезных и ответственных задачах, которые стоят перед коллективом завода в июле по выпуску тракторов, моторов и запасных частей для сельского хозяйства.

Совещание открыл директор завода тов. Каргополов. Он отметил, что полугодовой план в общем объеме производства коллективом завода перевыполнен. Больших успехов трудящиеся завода добились в июне, особенно в увеличении выпуска тракторов. В июне особенно хорошо поработали коллективы сталелитейного и кузнечного цехов, автоматного и механического цеха № 1.

Наряду с этим на совещании отмечалось, что многие цехи не выполнили производственных заданий в июне и этим самым создали угрозу невыполнения плана в июле и социалистических обязательств, принятых на 1956 год. Особенно неудовлетворительно работали моторный цех (начальник тов. Дюфур, секретарь партбюро тов. Светлов), чугунолитейный цех № 1 (начальник тов. Вербицкий, секретарь партбюро тов. Назаров), чугунолитейный цех № 3 (начальник тов. Шельхманов), прессовый цех (начальник тов. Эренбург, секретарь партбюро тов. Романовский), механический цех № 2 (начальник тов. Кузьминский, секретарь партбюро тов. Редкин). Это в то время, когда на заводе есть все необходимое для того, чтобы работать четко и высокопроизводительно. На заводе созданы гораздо большие технологические заделы, нежели это было раньше. Коллективы цехов пополняются квалифицированными рабочими. Однако нерациональное использование рабочей силы, большой брак, неудовлетворительное обеспечение инструментом приводят к огромным производственным потерям. На совещании приводился такой пример. В конце июня в моторном цехе для сборки моторов не хватало таких деталей, как корпуса фильтров, а при проверке выяснилось, что целая гора этих деталей пущена в брак.

На совещании со всей серьезностью подчеркивалось, что работа завода в июле является большим экзаменом для нашего коллектива. В июле мы должны значительно увеличить выпуск тракторов — выдать сверх плана дополнительно 75 тракторов для удовлетворения возросших нужд сельского хозяйства, ежемесячно выпускать более чем на 200 тысяч рублей запасных частей, резко увеличить

### С СОВЕЩАНИЯ НАЧАЛЬНИКОВ ЦЕХОВ И ОТДЕЛОВ СОВМЕСТНО С РУКОВОДИТЕЛЯМИ ОБЩЕСТВЕННЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

выпуск деталей по кооперации.

Однако итоги работы первого дня июля свидетельствуют о неудовлетворительной работе ряда цехов. Уже 2 июля завод недодал много тракторов и моторов.

Совещание уделило серьезное внимание вопросам улучшения организации производства, укрепления трудовой дисциплины и повышения ответственности мастеров и начальников цехов за выполнение сменных и суточных заданий. В частности, подчеркивалось, что во многих цехах, особенно это имеет место в механических цехах, мастера предали забвению вопросы трудовой дисциплины. Некоторые рабочие длительное время просиживают без дела, а мастера проходят мимо этих недостатков.

Серьезной критике подверглись на совещании руководители инструментального хозяйства тт. Фельдман и Франкфурт. На многих участках инструментального цеха мастера, а также и зам. начальника инструментального цеха тов. Чепрасов потеряли чувство ответственности за порученное дело. В результате на заводе создано тяжелое положение с обеспечением инструментом механических цехов. На совещании приводились факты, когда руководители инструментального цеха и отдела засылают в цехи негодный инструмент, что приводит к срыву производственных заданий.

Начальник производства завода и выступающие начальники цехов отмечали, что ремонтная служба завода плохо справляется с ремонтом оборудования. Многие станки длительное время находятся в ремонте, но и после окончания ремонта не удовлетворяют требований производства. Имеются также серьезные недостатки в техническом руководстве производством. Во многих цехах нарушается технологическая дисциплина, крайне велик брак деталей.

В этой связи участники совещания подвергли справедливой критике руководителей технических отделов заводоуправления, в частности, главного технолога тов. Ткаченко и главного металлурга тов. Багина. Руководители этих отделов, их заместители часто не знают, что делается в цехах, они не анализируют причин брака и не принимают должных квалифицированных мер для его снижения. В результате в некоторых цехах брак не

## Работать четко и высокопроизводительно с первых дней июля—первоочередная задача коллектива завода.

В июле мы должны увеличить выпуск тракторов: выдать дополнительно к плану 75 тракторов для нужд сельского хозяйства.

## Тракторосборщики обязаны резко улучшить свою работу

Тракторосборщики уже с первых дней июля допустили серьезное отставание. Особенно плохо работал цех 2 июля. В этот день недоделано было несколько тракторов. 3 июля цех недодал 8 тракторов. Плохо работал участок балансира, где мастером тов. Левин и и. о. старшего мастера тов. Захаренко. План срывается по вине отдела механика (механик тов. Фиш), который не принимает решительных мер к налаживанию работы пресса. В результате подвески собираются неритмично и в малом количестве. Это тормозит сборку тракторов. В цехе много и других недостатков, влияющих на выполнение суточных заданий. Отсутствие сварщиков во второй смене привело к тому, что сборка рулевых управлений была сорвана. Из 18

по заданию собрано только 11 рулевых управлений.

Необходимо отметить, что работу цеха также тормозит плохая подача заготовок кузнечным, сталелитейным, прессовым и другими цехами. Так, первая смена участка сборки рам сдала 11 рам. Кузнецы задержали цапфу. Участок обработки катка во второй и третьей сменах простаивал из-за неподачи сталелитейным цехом заготовок.

Однако ритмичную работу цеха в большей мере тормозит неудовлетворительная работа участка балансиров. Как мы уже сказали, в этом повинна служба механика. Тов. Фишу необходимо принять все меры к улучшению работы на этом участке.

Н. ПЕТРОВ.

Тракторосборочный цех.

## Прессовщики срывают задания

Прессовщики не выполнили план в июне. Плохо начал работать цех и в июле. Суточные задания здесь не выполняются. 2 июля задание было выполнено на 50 процентов, 3 июля — на 70,7 процента. За три дня работы прессовщики отстали от графика на 2,9 процента.

Основной причиной отставания цеха является низкая трудовая дисциплина. Так, в первом квартале этого года из-за прогулов потеряно 591 человеко-день, недоделано продукции на 115 тысяч рублей. В апреле прогулял 61 человек, в мае — 173, в июне прогуляли 79 прессовщиков, которые отняли у государства 163 человеко-дня.

То же самое наблюдается и сейчас. Ежедневно не выходят на работу от 10 до 20 человек. Особенно страдает работа цеха

из-за прогулов сварщиков различных участков. Цеховая партийная организация во главе с секретарем тов. Романовским не подняла коммунистов на борьбу за строжайшую производственную дисциплину. Никакой разъяснительно-массовой и воспитательной работы не организовал и цехком профсоюза, которым руководит тов. Дряхлов.

Тормозит работу цеха и другие причины. Отдел материально-технического снабжения не обеспечивает прессовщиков достаточным количеством металла. Чугунолитейный цех № 1 дает бракованные верхние и нижние бачки радиаторов. На слесарно-механическом участке радиальный станок выходит из строя каждую смену. Его нужно заменить специальным агрегатным станком. Цех наладки до сих пор не отрегулировал работу агрегатного многошпиндельного станка для нарезки резьбы в бачках радиатора. Именно по этой причине на сборке не хватает радиаторов.

Тяжелое положение в красильном отделении. Здесь в моечных агрегатах не работают 4 насоса, не работают насосы и в пульверизационных камерах. До сих пор нет механической мешалки, не работают автоматические подъемники. Нет также здесь и водомаслоотстойников.

Подобные недостатки имеются на каждом участке. Они усугубляются плохой организаторской работой мастеров.

В прессовом цехе следует навести порядок в самое ближайшее время, чтобы преодолеть допущенное отставание.

М. ФЕДОРОВ.

### Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 3 июля

Должно быть 7,7 процента.

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	79,1	5,7	—	—
Чугунолитейный № 3	86,1	5,9	—	—
Сталелитейный	87,8	5,8	43,3	1,7
Кузнечный	66,8	5,8	—	—
Термический	79,8	6,2	65,5	6,1
Прессовый	70,7	4,9	59,2	8,5
Метизный	57,3	4,4	112,5	6,8
Автоматный	85,5	6,8	61,5	8,4
Механический № 1	84,8	6,4	50,9	0,3
Механический № 2	69	4,6	74,9	3,7
Моторный	70,8	5,0	71,7	2,8
Тракторосборочный	79,6	5,1	35,4	1,8
ДОЦ	34,5	2,3	—	—



## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

## Активизировать массово-политическую работу в цехах завода

Известно, что задача агитаторов состоит в том, чтобы помогать партийной организации бороться за улучшение производственных показателей. Поэтому партийные бюро, секретари партийных организаций цехов и отделов завода должны постоянно вооружать агитаторов обстоятельными материалами по важнейшим вопросам развития промышленности, роста нашего завода. По всем этим вопросам, тесно связанным с производственной жизнью завода, и должны проводиться семинары агитаторов. Агитаторы нуждаются в такой помощи со стороны партийных бюро.

Однако отдельные партийные организации допускают грубые ошибки, считая разъяснение рабочих и служащим поставленных задач кратковременной кампанией. Некоторые партийные организации сводят массово-политическую работу именно к такой кампании. Удовлетворившись читками и беседами, проведенными в первые дни после опубликования решений XX съезда КПСС, секретари этих партийных организаций решили, что «всем и все разъяснено» и что массово-политическую работу можно свернуть. Так и сделали. В некоторых цехах размах агитационной работы далеко отстает от требований партии.

В сталелитейном цехе за последнее время агитаторы перестали проводить беседы на производственных участках. Странную позицию в этом вопросе занимает секретарь партбюро цеха тов. Кремлев. Он пытается объяснить запущенность политической работы тем, что в цехе в настоящее время нет красного уголка. Но отсутствие красного уголка никак не оправдывает неудовлетворительную работу тов. Кремлева, который за последние четыре месяца не провел ни одного семинара агитаторов цеха.

Политическая агитация, как правило, хуже всего поставлена там, где явно недооценивается ее роль. В чугунолитейном цехе № 3 отдельные коммунисты — тт. Николаева, Кожевникова и другие проводят доходчивые беседы, разъясняют рабочим задачи, стоящие перед коллективом, и пути их решения. Однако в целом агитколлектив в этом цехе бездействует. Совершенно не работают агитаторы обрубного отделения тт. Туреев, Бунько, Теньгаев и другие. Это оказывает заметное влияние на производственные дела коллектива обрубного отделения. Обрубщики систематически плетутся в хвосте социалистического соревнования, не выполняют заданий. Ни партийное бюро, ни коммунисты обрубного отделения не думают об усилении политической работы. А ведь агитаторы могли бы сделать многое.

Партийная организация кузнечного цеха накопила некоторый опыт по руководству агитколлективом. Секретарь партийного бюро цеха тов. Бобров и другие члены партийного бюро ежемесячно проводят семинары и совещания агитаторов. В июне, например, на таком семинаре был обсужден вопрос: «О задачах по успешному выполнению производственного плана». После этого агитаторы на местах провели широкую разъяснительную работу. И надо сказать, что в прошлом месяце кузнецы добились значительных успехов в выполнении ответственного задания. В цехе хорошо работают агитаторы тт. Чернов (штамповая мастерская), Южаков и Зотов (тяжелая кузница). Каждый из них регулярно проводит беседы о работе цеха, о последних событиях в нашей стране и за рубежом. Эти агитаторы стараются, чтобы на их беседах присутствовало как можно больше слушателей.

Но было бы неправильным не

замечать серьезных недостатков политической работы в кузнечном цехе. Не на всех участках производства агитационная работа проводится систематически и на высоком идейном уровне. Известно, что заготовительное отделение цеха не обеспечивает возросших потребностей кузнецов. Большую работу нужно провести в этом отделении для того, чтобы коренным образом улучшить производственные показатели. Однако агитаторы этого отделения коммунисты тт. Разгоняев и Костромин и партгрупорг тов. Черепанов недобросовестно относятся к выполнению своих партийных поручений. Успешное решение задач, поставленных перед коллективом отделения, зависит от активности партийной группы, комсомольцев и агитаторов. Только с их помощью может быть обеспечено улучшение работы заготовительного отделения. Агитаторы, широко разъясняя задачи, стоящие перед заготовителями, должны добиваться, чтобы каждый работник заботился о дальнейшем подъеме производительности труда, об образцовой трудовой дисциплине.

За последнее время в большинстве партийных организаций цехов и отделов завода массово-политическая работа заметно ухудшилась. Партийные бюро и секретари парторганизаций ослабили внимание к этому важнейшему участку партийной работы. Необходимо усилить руководство массово-политической работой, а это значит неустанно повышать ее идейный уровень, заботиться об улучшении ее содержания. Политическая агитация в массах действительна тогда, когда она тесно увязана с хозяйственными задачами, над решением которых работают все партийные организации, весь коллектив завода.

А. ДМИТРИЕВА.

## ОБЗОР СТЕННОЙ ПЕЧАТИ

## В ногу с жизнью

Стенная газета „Строитель“ деревообделочного цеха

Недавно в деревообделочном цехе вышел очередной, 9-й номер стенной газеты «Строитель». Газета обратила особое внимание коллектива на жизненно важный вопрос, поставленный XX съездом КПСС, — закрепление кадров и повышение их квалификации.

В передовой статье, озаглавленной «Забота партии и правительства о нашей молодежи», рассказывается, какое внимание уделяется сейчас воспитанию молодого поколения рабочих — строителей коммунизма.

«Овладесть специальностью — важнейшая задача молодежи, — пишет в своей заметке опытный кадровый рабочий деревообделочного цеха тов. Верхолянцев. — У нас в цехе много молодых рабочих. Их задача — улучшать и постоянно повышать свою деловую квалификацию. Для этого есть все возможности. В цехе организована техническая учеба с рабочими. Регулярно проходят занятия по столярному делу в кружке, руководимом тов. Гаршиным. Но еще не все молодые рабочие стремятся повышать свою квалификацию, чтобы стать мастерами своего дела. Я имею богатый производственный опыт. Свое умение передаю другим, но, к сожалению, многие молодые рабочие относятся к этому пассивно, без интереса».

Газета призывает молодых рабочих овладеть в совершенстве своей квалификацией.

«Строитель» также рассказывает о производственных успехах коллективов участков. Так, в заметке «Успехи тарного участка» тов. Дрюпина пишет: «Тарному участку, где мастером тов. Паньшин, было дано важное задание по изготовлению тары для экспорта запасных частей в страны народной демократии. Коллектив участка мобилизовал все силы, чтобы выполнить эту задачу. 17 июня задание было выполнено. В отдел сбыта вовремя поступила изготовленная тара. Коллектив тарного участка дружный, сплоченный и всегда может выполнить любое задание».

Нашлось место и для материалов бытового характера. «Позаботьтесь о быте» — так озаглавлена заметка тов. Шаповалова, в которой автор рассказывает о том, что в цехе нет умывальников для мытья рук. Рабочие вынуждены мыть руки питьевой водой. Руководители цеха должны проявлять заботу о нуждах рабочих.

Разнообразие заметок, отражающих жизнь коллектива цеха, его работу и напряженную борьбу за выполнение плана первого полугодия — вот что характерно для 9 номера газеты «Строитель». Газета стоит на правильном пути, вдумчиво и серьезно освещая производственную жизнь коллектива деревообделочников.

## Станок-гигант

Продольно-фрезерный станок-гигант изготовлен на Горьковском заводе фрезерных станков. Вес его — 330 тонн. По высоте он равен

трехэтажному дому. Этот агрегат будет обрабатывать детали весом до 120 тонн.

(ТАСС).

## ИЗ ОПЫТА РАБОТЫ ПЕРЕДОВЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

## По пути технического прогресса

Коллектив Первого государственного подшипникового завода с большим подъемом встретил решения XX съезда КПСС. Горячо поддерживая величественную программу дальнейшего роста могущества нашей Родины, рабочие, служащие и инженерно-технические работники завода еще активнее борются за успешное выполнение плана 1956 года.

Наш завод — детище первой пятилетки. Он производит сейчас более 1.500 различных типов подшипников, начиная от 50 граммов весом до 4,5 тонны. На его долю приходится свыше 25 процентов всех подшипников, выпускаемых в стране.

В пятой пятилетке завод увеличил производство продукции более чем в 1,6 раза, производительность труда выросла на 69,8 процента, потери от брака снизились на 65 процентов. Возрос выпуск точных и крупногабаритных подшипников, наиболее трудоемких в изготовлении.

Наши успехи — результат целеустремленной, творческой рабо-

ты заводского коллектива, направленной на применение прогрессивной технологии, на внедрение новой техники и улучшение организации производства. В деле технического прогресса партийная организация завода принимает самое активное участие. По ее инициативе на заводе был создан отдел механизации и автоматизации производства. В нем мы сосредоточили главные конструкторские силы, распыленные ранее по разным участкам. Работа этого отдела свидетельствует о том, что на заводе складывается хороший творческий коллектив конструкторов, уже решивший ряд важных технических проблем.

Большое количество малопроизводительного и конструктивно устаревшего оборудования на заводе было серьезным тормозом в работе. У нас основным видом токарного оборудования являются полуавтоматы, прослужившие более двадцати лет. Рабочий, обслуживающий полуавтомат, вынужден в течение смены пропустить через свои руки от 500 до 1000

килограммов поковок. Такой труд тяжел и утомителен. Это заставило нас начать модернизацию оборудования, оснащение его необходимыми приспособлениями, позволяющими полуавтоматические станки перевести на работу по автоматическому циклу.

С помощью конструкторов была автоматизирована токарная обработка колец. Конструкторы спроектировали и построили в автоматном-токарном цехе автоматическую линию. Она имеет 40 станков и дает возможность одновременно обрабатывать несколько типов колец подшипников. Здесь все операции, связанные с обработкой кольца, полностью автоматизированы. Роль рабочего сводится только к наблюдению за работой станков и управлению ими. Каждый рабочий обслуживает теперь вместо двух четыре станка.

На заводе работают еще две подобные поточные линии. Автоматические линии созданы на базе имеющегося оборудования, а поэтому и затраты на них срав-

нительно невелики и быстро окупаются. Эти линии позволили значительно сократить число рабочих на участках, повысить производительность труда на 12—15 процентов, снизить себестоимость продукции примерно на 8—10 процентов.

Сейчас на заводе разрабатывается план комплексной автоматизации производства. В шестой пятилетке намечено строительство около тридцати автоматических линий в различных цехах. Наряду с автоматизацией станочного парка будут автоматизированы и сборочные участки, на которых еще очень широко применяется ручной труд.

Мы заканчиваем также отладку цеха автоматического производства подшипников. Все технологические и контрольные операции в цехе полностью автоматизированы. Цех оснащен новейшим отечественным оборудованием. На сборке подшипников полностью исключены ручные операции. По самым скромным подсчетам, трудоемкость изготовления подшипников будет снижена на 38,5 процента.

Помимо строительства автоматических поточных линий, в цехах завода широко осуществляет-

ся малая механизация. Например, внедрение машинок для вставки заклепок в сепараторы ликвидировало ручные операции, во много раз повысило производительность труда. Почти во всех цехах завода на участках, где обрабатываются тяжелые детали, установлены необходимые подъемные приспособления.

Много сделано на заводе и в области автоматизации средств технического контроля. У нас изготовлены первые образцы автоматов для контроля качества поверхности шариков. Оснащенные фотоэлементами, они полностью заменят контролеров.

Большое внимание уделяется рационализаторам и изобретателям. Рационализаторы регулярно обмениваются опытом, для них организуются необходимые консультации, на заводе проводятся месячники сбора рационализаторских предложений. Только в пятой пятилетке от рабочих, инженерно-технических работников поступило около 25 тысяч предложений. Внедрение их дало более 53 миллионов рублей условной годовой экономии.

На заводе осуществлены мероприятия по улучшению организации труда, созданию условий



# Письма трудящихся завода

## Внимание тов. Кузьмицкого!

В апреле протяжной станок, на котором я работаю, вышел из капитального ремонта. Но спустя некоторое время я обнаружил течь масла из цилиндра и труб. Утечка масла отразилась на движении ползуна, который стал подниматься очень медленно. Об этом я сообщил мастеру тов. Иванову и старшему мастеру чистой линии владыша тов. Филиатову.

Шло время. Мер по устранению неисправности станка никто не принимал. Дело дошло до того, что в смену я стал расходовать 5 ведер масла, тогда как при нормальных условиях расход масла был в 2—3 раза меньше. А ведь так продолжается около двух месяцев.

За это время израсходовано в два раза больше масла, чем положено. Необходимо еще отметить и такой факт. Из-за неисправности станка я намного снизил производительность труда. Раньше я выработывал не менее двух норм, а сейчас только полторы.

Такое положение не беспокоит ни мастеров, ни механика цеха тов. Хилия, ни начальника цеха тов. Кузьмицкого, которые все это хорошо знают. Может быть это письмо заставит руководителей цеха принять соответствующие меры.

**С. ФИЛИППОВ,**  
протяжчик механического цеха № 2.

## Захламленность и беспорядок на тракторной площадке

Мне часто приходится бывать на тракторной площадке. И почти всегда у нас со старшим мастером тов. Кряжевым происходит приблизительно такой разговор:

—Когда вы наведете порядок?

—Завтра,—улыбаясь, отвечает мастер.

И так длится продолжительное время. А между тем рабочие места здесь в безобразном состоянии.

Под обкатными стендами лежат дизельного топлива и масла, вокруг красильного отделения и будки разбросаны детали. Здесь мож-

но найти и фары, и капоты, и различные трубки. Рядом ветошь и промасленная спецодежда. Все это мешает работе и опасно в пожарном отношении, в особенности тогда, когда ведутся сварочные работы.

Но никак не может понять этого тов. Кряжев. Начальнику тракторосборочного цеха тов. Колеснику необходимо навести порядок на тракторной площадке.

**Г. ЛАВРОВ,**  
работник пожарной охраны завода.

## Прогулы — большое зло

Успешной работе коллектива механического цеха № 2 продолжают мешать прогульщики и дезорганизаторы производства. По сравнению с прошлыми месяцами в июне количество прогульщичков значительно возросло. Особенно велико число прогулов в пролете редутора (начальник тов. Шеффер).

Злостным прогульщиком является фрезеровщица Романова. Часто прогуливает фрезеровщица Лазова и другие. Прогульщиками зарекомендовали себя на участке владыша Пешелюзная, на мелкосерийном — Щербаченко и другие. Они без малейшего зазрения совести растранижают дорогое рабочее время, не дают коллективу успешно выполнять задания, разлагают трудовую дисциплину.

Удивительно то, что с прогульщиками мирятся в цехе. Мастера не ведут борьбы за стопроцентный выход на работу.

Партийная, профсоюзная и комсомольская организации цеха должны использовать все формы массовой работы для борьбы с прогульщиками и дезорганизаторами производства.

**Б. МИХАЙЛОВ.**

## На участке шестерен плохо организован труд

Более пяти месяцев тому назад в механическом цехе № 2 был организован участок шестерен по кооперации для Владимирского тракторного завода. Срок немалый для полного освоения работы и для правильной организации труда. Однако на участке еще много недостатков, которые мешают производительности работать.

Неудовлетворительно работает оборудование. Особенно много неполадок в работе многошпиндельных полуавтоматов. Со дня их установки цех наладки до сих пор не может как следует их настроить. Поэтому при обработке детали 0-52 требуется еще дополнительно производить доработку детали универсальным путем. Это замедляет процесс обработки.

Кроме того, из-за отсутствия нужного инструмента—протяжек, сверл и зенкеров — простаивают протяжный и сверлильный станки. Начальник бюро инструментального хозяйства цеха тов. Филиппов и начальник цеха эксплуатации инструмента тов. Шрайбман не обеспечивают участок инструментом. Здесь имеется один пресс, который не успевает пропускать нужного количества деталей. К тому же станки токарной группы так стеснены, что рабочим трудно работать, некуда сбрасывать стружку, проходы слишком узки и завалены заготовками деталей.

Нельзя не отметить, что неудовлетворительная организация труда на участке порождает непроизводительные затраты. Например, после механической обработки детали 122 ее везут в термический цех на цементацию, а затем возвращают на участок для сверловки и зенковки 12 от-

верстий, затем снова транспортируют деталь в термический цех. А ведь можно это избежать путем установки в термическом цехе сверлильного станка.

Из-за неисправности шлифовального станка часто детали уходят в брак. Недавно 150 деталей были забракованы по эксцентрисности. Сейчас они валяются в углу цеха. Отдел механика во главе с тов. Хилем не занимается налаживанием оборудования.

Все это отрицательно влияет на производительность труда, следовательно, и на заработок рабочих, потому что беспорядки создают вынужденные простои. Бывает, что рабочие целыми сменами не работают.

Около двух месяцев рабочие не знают расценок на детали. Был случай, когда мастер участка тов. Кислов некоторым рабочим произвел начисление зарплаты по заниженным расценкам. Такое отношение к труду рабочих вызвало снижение производительности труда. В результате производственный план июня участок выполнил только на 70 процентов. Этот факт не вызвал должной тревоги у руководителей цеха.

Дирекция завода также мало уделяет внимания участку шестерен. А между тем Владимирский тракторный завод остро нуждается в шестернях. Обеспечить родственный нам завод — долг коллектива участка. И коллектив будет работать ритмично, высокопроизводительно, если руководители участка и цеха устранят недостатки в организации труда и в отношении к людям.

**Г. СОСНИН,**  
**М. ПОВЕРХОВ.**

## Так работать нельзя

Много раз «Боевой темп» публиковал письма с участка ширпотреба чугунолитейного цеха № 1. Все они были примерно одного и того же содержания: начальник метизного цеха тов. Розин срывает своевременную подачу заготовок для производства спинок и каркасов кроватей.

Сегодня снова возникла необходимость писать о том же. За-

ливычки чугунолитейного цеха должны ежедневно сдавать по 100 комплектов кроватей, но на 4 июля не сдали ни одного. Несмотря на обещания во-время обеспечивать заготовками, тов. Розин снова срывает нашу работу с первых дней месяца.

Кузнечный цех срывает подачу уголков. Когда к тов. Бурману

чугунолитейщики обратились с претензией, он им ответил:

—Рубите уголки сами, у меня людей нет.

Так работать нельзя. Мы можем выполнить восьмичасовое задание не только за семь часов, но и гораздо раньше. Заливщики Григорий Кудряшов, Андрей Деин, Николай Алфимов и другие дают не менее двух норм в смену. Но как выполнять задания, если нет заготовок?

**С. УЛЬЯНОВ,**  
Чугунолитейный цех № 1.

## В ночном санатории

Прожив около месяца в ночном санатории нашего завода, мы можем сказать, что это настоящий отдых. За 24 дня каждый из нас набрался новых сил, подкрепил свое здоровье. Особенно хочется отметить внимательное, заботливое отношение к отдыхающим со стороны обслуживающего персонала. Выражаем нашу признательность главному врачу санатория Софье Григорьевне Бартель, медицинским сестрам тт. Северной, Зайцевой, шефу-повару Молчановой и всем остальным работникам санатория.

Вместе с тем хочется высказать несколько замечаний и предложений, что еще в большей степени улучшит это нужное для трудящихся завода лечебное учреждение. До сих пор не решен вопрос о вводе в действие жемчужных ванн, в санатории нет

## Результаты безответственности

В сталелитейном цехе давно говорят о необходимости механизации завалки шихты в электроплавильные печи. В связи с этим было решено получить в этом году электропечи у харьковчан. Печи с механизированной завалкой шихты были получены отделом капитального строительства и завезены на завод. Но в каком они состоянии!

Головки электродержателей следует попросту выбросить. Балки крепления свода и сводовое кольцо настолько перегорели, что на них не только работать, но и смотреть неудобно. Такие балки мы у себя выбрасываем на свалку. Ванны печей много раз ремонтировались и в настоящее время не пригодны к эксплуатации.

Кроме того, у нас на заводе

полученные детали печей перетаскивали с места на место волоком и бросили полузарытыми в землю за метизным цехом. Во время такой «транспортировки» детали были основательно повреждены. Крепление теплопроводной трубы сломано.

Все это—результат вопиющей безответственности со стороны руководителей отдела капитального строительства к сохранности оборудования. Надо также отметить, что работники, принимавшие печи, несерьезно отнеслись к выполнению задания. Сейчас привезенные печи нуждаются в капитальном ремонте. Да и после ремонта они будут работать непродолжительное время.

**В. МИХАЙЛОВ.**

для высокопроизводительной работы. Так, партийная организация автоматного цеха выступила инициатором борьбы за выпуск продукции по часовому графику. В этом цехе в начале смены каждый рабочий получает от мастера наряд на работу и бланк сменного часового графика, в котором указано задание на смену и на каждый час работы. Сведения о выполнении часового графика поступают к диспетчеру цеха. Результаты работы всех смен и участков по часовому графику обобщаются и обсуждаются на ежедневном совещании у начальника цеха. Это дает возможность постоянно анализировать причины простоев и потерь рабочего времени и быстро принимать меры к их ликвидации. Внедрение часового графика повысило производительность труда рабочих на 8—9 процентов. Этот начин широко поддержан и в других цехах завода.

Как известно, коллектив нашего завода обратился ко всем предприятиям Москвы с предложением развернуть социалистическое соревнование в честь XX съезда партии за широкое внедрение в производство новой тех-

ники и передовой технологии. Подводя итоги предсезонного соревнования, мы можем с гордостью сказать, что свои обязательства успешно выполнили. В дни работы съезда был пущен новый цех-автомат, построены и отлажены в цехах завода три автоматические поточные линии, создан опытный автоматический ковочный агрегат с применением манипулятора, внедрен ряд новых технологических процессов. Все это положительно сказалось на выполнении производственной программы.

Наш коллектив, соревнуясь с Куйбышевским и Харьковским подшипниковыми заводами, взял обязательство досрочно завершить выполнение плана первого года шестой пятилетки. Партийная организация под этим углом строит сейчас всю свою политико-воспитательную и организационную работу среди трудящихся завода.

**П. КВАЧЕВ,**  
Секретарь парткома Первого государственного подшипникового завода,  
г. Москва.

холодильника для хранения скоропортящихся продуктов, нет вешалок в умывальниках, нет вентиляции.

Ночной санаторий, как предупредительно-профилактическое учреждение нового типа, требует к себе больше заботы и

внимания, чем это имеет место в настоящее время, со стороны завкома профсоюза и администрации завода.

**И. ЯКУНИН,**  
**П. САНДОМИРСКИЙ,**  
**А. ЛИПАТОВ** и другие работники завода.



## Как пришел успех

Длительное время коллектив второго участка механического цеха № 1 тормозил работу конвейера, сборку задних мостов и коробок скоростей. Участок сборки часто простаивал из-за неподачи таких деталей, как крышки коробки скоростей, кронштейны и других.

В цехе росла тревога за судьбу плана. Руководители цеха вместе с партийной и профсоюзной организациями приняли решение: провести некоторую реорганизацию производства, укрепить участок опытными руководящими кадрами. С этой целью первый и второй участки были объединены. Руководителем объединенного участка был назначен старый кадровый мастер тов. Дмитриев.

С первых же дней выяви-

лись организаторские способности тов. Дмитриева. Он стал внимательно присматриваться к людям, к тому, что мешало улучшить работу участка.

На участке обрабатывались чугунный и стальной кронштейны по одинаковой расценке. Известно, что чугунные детали легче обрабатывать, чем стальные. Тов. Дмитриев предложил упорядочить нормы на обработку этих деталей. В результате у рабочих появилась заинтересованность в обработке и чугунных, и стальных деталей. «Узкое» место было расшито.

Внимательно присмотревшись к работе двух сверловщиков на одной из операций, тов. Дмитриев предложил по-пробовать сверловщику тов. Козлову остаться одному на

сверловке. Следуя совету мастера, тов. Козлов начал обрабатывать детали один. Результаты получились замечательные. Тов. Козлов стал перевыполнять нормы выработки, больше зарабатывать. Кроме того, высвободился один рабочий для других работ.

Особое внимание тов. Дмитриев уделяет воспитанию кадров, укреплению трудовой и производственной дисциплины. С этой целью в цехе развернулась решительная борьба с прогульщиками. Мастер контролировал работу каждого станочника.

Все это не могло не улучшить работу второго участка. На участок сборки мостов и коробок скоростей стало больше поступать деталей, наладилась ритмичность в работе. В июне коллектив участка добился больших производственных успехов.

Смены мастеров тт. Майера, Дубовицкого, Ковальчука, Лопатнова идут впереди графика на 3—4 процента. Хорошо работают токари тт. Филимонов, Сорокин, Цыбуленко, сверловщик тов. Козлов, наладчики тт. Ходорыч и Иванченко. Они ежедневно дают по две — две с половиной нормы.

Коллектив второго участка успешно завершил производственный план первого полугодия 1956 года.

П. ЛЕЙБМАН.

## НА ЗАВОДСКОЙ СПАРТАКИАДЕ

В эти дни на заводском стадионе «Торпедо» проходят внутрицеховые соревнования физкультурников, после чего состоится финал общезаводской спартакиады.

Известно, что текущий спортивный сезон будет ознаменован всенародным спортивным праздником — Спартакиадой народов СССР. Вот почему физкультурники нашего завода проявляют огромный интерес к цеховым отборочным соревнованиям, чтобы завоевать почетное право — участвовать в заводской спартакиаде.

На беговых дорожках, на площадках заводского стадиона с 20 июня идет спортивная борьба физкультурников цехов. Уже проведены соревнования команд чугунолитейного цеха № 1, механического цеха № 1, механического цеха № 2, кузнечного, тракторосборочного и автоматного цехов.

24 июня многие участники цеховых соревнований добились замечательных успехов. Так, например, в беге на 100 метров отличный результат показал Вяткин из кузнечного цеха. Он прошел дистанцию за 13 секунд.

В беге на 1500 метров первым пришел к финишу Гусев из механического цеха № 1. Его время — 4 минуты 46 секунд. Дальше всех в этот день метнул гранату физкультурник ремонтно-литейного цеха Грищук. Его показатель — 52 метра 20 сантиметров.

Интересно проходили соревнования 1 июля. Большую организаторскую работу провела физкультурная организация автоматного цеха, чтобы добиться наилучшего проведения цеховой спартакиады.

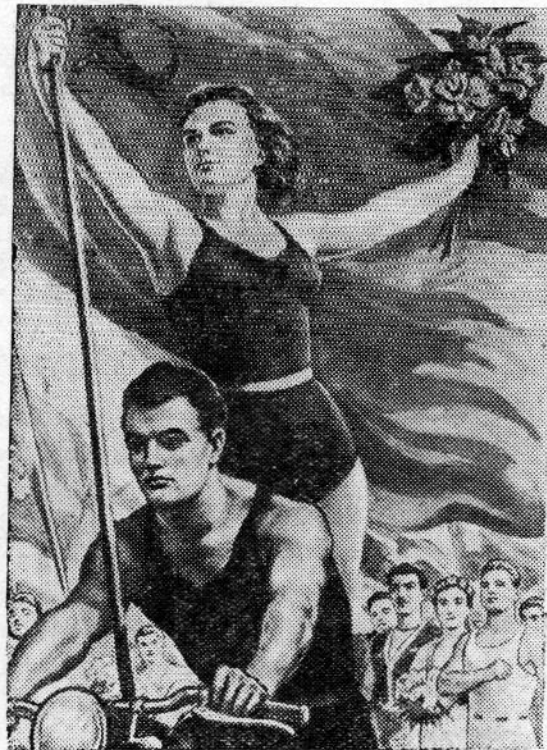
Достаточно отметить, что в этот день в цеховых соревнованиях принимали участие 4 мужских и 8 женских команд. Было проведено соревнование по 83 видам. Это свидетельствует о массовости спорта, о высоком уровне физической работы в автоматном цехе.

Спартакиада началась ровно в 12 часов дня. На старте — бегуны Филюк и Пазмайлов. Им предстоит преодолеть дистанцию в 100 метров. Взмах флажка — и бегуны мчатся по беговой дорожке. Первым перерезает ленточку финиша Филюк. Его время — 12,2 секунды. Вслед за ним финиширует Пазмайлов, который отстал от Филюка только на 0,4 секунды.

Интересно проходят соревнования в беге на такую же дистанцию среди девушек. Наилучшее время показала Конрад, пробежав эту дистанцию за 14 секунд. В забеге на большую дистанцию — 1500 метров — победу одержал Кузнецов, который финишировал через 5 минут после старта.

В этот же день в беге на 800 метров соревновались 7 девушек-спортсменок. Надо сказать, что это одна из сложных дистанций для женщин. Первое место заняла Конрад, показав 2 минуты 6 секунд.

В программу спартакиады автоматного цеха



входили прыжки в длину и в высоту, метание гранаты, толкание ядра и ряд других видов. Дальше всех метнул гранату начальник автоматного цеха тов. Земский. Его показатели — 54 метра 64 сантиметра.

В результате соревнований первое место заняла женская команда в составе Мариловой, Прибытковой, Бахаревой, Харловой. Эта команда набрала наибольшее количество очков — 1967.

15 июля на стадионе нашего завода будет большой спортивный день. Состоится финальные соревнования заводской спартакиады. В этих соревнованиях примут участие цеховые сборные команды физкультурников.

М. КОЛЬ.

МОСКВА. На Всесоюзной промышленной выставке павильон «Атомная энергия в мирных целях» привлекает всеобщее внимание. В нем экспонируется богатейшая коллекция урановых руд, запасы которых в земной коре колоссальны — около 200 триллионов тонн.

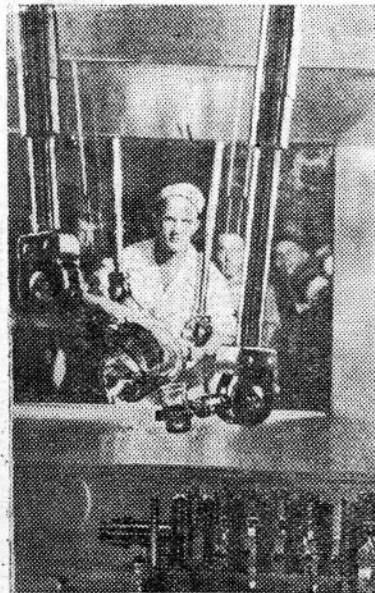
В реакторном зале посетители наблюдают голубоватое свечение в активной зоне действующего атомного реактора мощностью до 200 киловатт.

В одном из залов установлен действующий макет «горячей» камеры, в которой производятся работы с высокоактивными материалами. Чтобы защитить работников от воздействия радиоактивных излучений, все операции производятся в камере, изготовленной из бетона и чугуна до 2 метров толщиной. Центральное окно сделано из свинцового стекла толщиной около 60 сантиметров. Все операции в камере производятся «механическими руками», которые точно копируют движения рук оператора. Оператор находится вне камеры и, наблюдая через свинцовое стекло за тем, что происходит в ней, производит необходимые операции. Движения этих автоматов очень точны.

На снимке: «механические руки», выполняющие операции в «горячей» камере.

Фото Э. Евзерихина.

Фотехроника ТАСС.



## Оргтехплан должен быть выполнен

Значительные резервы роста производительности труда, снижения трудоемкости и увеличения пропускной способности оборудования в прессовом цехе имеются в возможностях дальнейшего совершенствования технологии, автоматизации производственных и подъемно-транспортных работ. Так, в цехе есть еще много ручных и доделочных работ. Около 34 вспомогательных рабочих занято погрузочно-транспортными операциями, которые могли бы быть механизированы.

Составленные цехом оргтехплан и план дополнительных мероприятий предусматривают механизацию значительной части перечисленных работ. Оргтехплан был составлен из 62 мероприятий, которые должны дать экономию в размере 601,7 тысяч рублей. В план вошли мероприятия, направленные на повышение производительности труда, повышение качества продукции, экономии материалов, улучшение организации производства и т. д.

Выполнение указанных мероприятий распределено на 4 квартала текущего года. В первом квартале оргтехплан цехом был выполнен. Внедрено 9 основных и 12 дополнительных мероприятий, получено 168 тысяч рублей экономии, сэкономлено 34,4 килограмма проката на трактор, получено некоторое снижение трудоемкости.

### ЗАВОДСКАЯ ХРОНИКА

Приказом директора завода тов. Кудрявцев Н. Н. освобожден от обязанностей начальника центральной лаборатории завода и назначен начальником термического цеха.

Начальником центральной лабо-

Неплохо проходило выполнение оргтехплана и в течение второго квартала. Видение ряда основных и дополнительных мероприятий дало снижение трудоемкости в мае на 21 минуту и в июне — на 32 минуты.

Однако значительное количество эффективных и очень важных для цеха мероприятий не выполняется. Инструментальным цехом задерживается изготовление штампов по 12 мероприятиям. Такой штамп, как 450-488 на кожух вентилятора изготавливается инструментальщиками более года, несмотря на то, что уже было несколько распоряжений главного инженера, обязывающих изготовить штамп к указанному сроку. С 1954 года изготавливается штамп на деталь 47-448.

Цех станкостроения, машиностроения и автоматизации задерживает изготовление и монтаж кранбалки на участке штамповой мастерской.

Все это тормозит выполнение плана оргтехмероприятий. Поэтому следует руководителям указанных цехов принять самые решительные меры для обязательного выполнения наших заказов.

Л. МОРОЗ,

заместитель начальника пресового цеха по техчасти.

Редатории назначен тов. Харитонов В. С. с освобождением его от обязанностей начальника термического цеха.

Редатор А. ТЫШКЕВИЧ.