

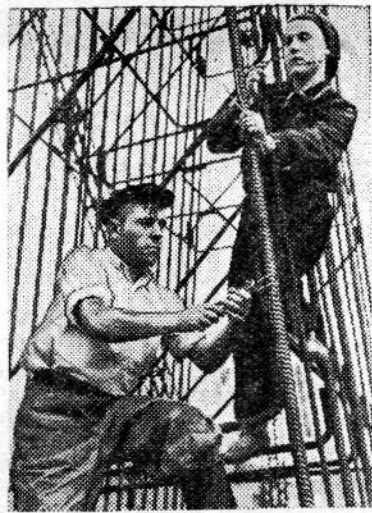
Термический

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

14-й год издания
№ 81 (1613)

Четверг, 12 июля 1956 г.

Цена
10 коп.



НОВОСИБИРСКАЯ ОБЛАСТЬ. Строители Новосибирской гидроэлектростанции за нынешний год должны уложить 290 тысяч кубометров бетона, насыпать в русловую и левобережную части плотины 1.700 тысяч кубометров грунта, смонтировать 7.600 тонн металлоконструкций. Все это превысит почти вдвое объем строительных-монтажных работ, выполненных в 1955 году.

Соревнуясь с коллективом строителей Иркутской ГЭС, обские гидростроители борются за досрочное выполнение плана первого года шестой пятилетки.

На снимке: молодые арматурщики Иван Золотых и Вера Маркевич устанавливают арматуру в первой камере шлюза. Бригада, в которой они работают,—одна из передовых в правобережном строительном управлении.

Фото В. Лещинского.

Фотохроника ТАСС.

ДЕЛО ЗА ВАМИ, ТОВАРИЩИ ТРАКТОРОСБОРЩИКИ!

Коллектив нашего завода активно включился в борьбу за то, чтобы в июле не только выполнить, но и перевыполнить задание по производству тракторов. Речь идет о том, чтобы в июле дать дополнительно 75 тракторов для растущих потребностей сельского хозяйства. В июне, как известно, коллектив успешно справился с поставленной задачей по выпуску тракторов. А вот в июле итоги выполнения сменных и суточных заданий вызывают большую тревогу. В первой декаде июля наш завод недодал стране большое количество машин.

Есть ли возможности для выполнения июльского задания по выпуску тракторов? Да, есть. Взять, например, тракторосборочный цех, где начальником тов. Колесник и секретарем партийной организации тов. Воронов. Здесь многие участки не выполняют производственных заданий. Например, пятого июля в третьей смене из-за отсутствия балансиров, которые поступают с участка тракторосборочного цеха, была сорвана работа большого конвейера, этим самым снижен выпуск тракторов. 7 июля неудовлетворительно работал конвейер во второй и третьей сменах.

Может быть в тракторосборочном цехе не хватает оборудования? Но и это предположение неверно. Участки цеха оснащены нужным оборудованием.

Но используется эта техника плохо. Кому-кому, а тракторосборщикам хорошо известно, что в цехе имеется целый отдел механика (руководитель тов. Фин), но станки работают не на полную мощность, выходят из строя, простаивают.

Вот другой пример. 9 июля на заводе было сорвано задание по

сборке тракторов по вине самих тракторосборщиков. В этот день очень плохо был организован труд. Начальник цеха тов. Колесник, начальник сборки тов. Алымов, начальник смены тов. Киселев, мастер тов. Курчатов хорошо знают, что отдельные участки, в том числе и конвейер, не укомплектованы необходимым количеством рабочих, однако решительных мер по устранению этого серьезного недостатка не принимают.

Надо сказать, что заместитель начальника цеха тов. Петров слабо выкипает в дела по организации производства: не осуществляет контроля за обеспечением участков нужными деталями. Особенно это имеет место на участках рам и подвески. Так, 9 июля не было выполнено задание по выпуску тракторов в основном из-за того, что в третьей смене участок рам не был обеспечен передними брусками.

Коллектив тракторосборочного цеха располагает всем необходимым для того, чтобы работать лучше, выпускать больше тракторов для нужд сельского хозяйства. Дело за вами, товарищи тракторосборщики!

В коллективе тракторосборщиков трудится большой отряд передовиков производства. Коммунисты, комсомольцы не могут оставаться равнодушными, когда речь идет об интересах государства, о чести коллектива цеха, завода. Дать стране больше тракторов—патриотический долг всех тракторосборщиков, а коммунисты, комсомольцы должны быть в первых рядах участников социалистического соревнования.

Прежде всего надо покончить с беспорядками в организации производства и труда на участках и

во всех сменах на сборочном конвейере. Ведь из-за этого наш завод недодает сельскому хозяйству тракторы. Нельзя терпеть нераспорядительности, неповоротливости, разгильдяйства! Надо бороться с ними так, чтобы каждый случай неправильного отношения к делу осуждался всем коллективом цеха. Следует смело и остро критиковать недостатки в руководстве производством, виновников срыва заданий привлекать к ответу.

Хозяйственным руководителям цеха, партийной и профсоюзной организациям следует уяснить, что нельзя добиться сколько-нибудь значительного увеличения производительности труда рабочих и роста выпуска тракторов не улучшив массово-политической, воспитательной работы с людьми, не улучшив использование оборудования.

Нужно также думать и о том, все ли молодые рабочие овладели оборудованием? Все ли молодые рабочие овладели приемами работы передовых сборщиков? Эти вопросы необходимо решить, нужно помочь молодежи овладеть опытом лучших.

Сейчас советские люди самоотверженно трудятся над тем, чтобы досрочно выполнить взятые обязательства на 1956 год—первый год шестой пятилетки. Работники сельского хозяйства борются за то, чтобы дать стране больше хлеба. Они говорят:

—Товарищи тракторостроители! Вы оказались в долгу перед нами. Поработайте так, чтобы устранить эту задолженность, чтобы не только выполнить, но и перевыполнить задание по выпуску тракторов. Дайте стране больше тракторов!

НЕ МЕНЕЕ ТРЕХ НОРМ

Развернувшаяся борьба за успешное выполнение плана первого года шестой пятилетки выдвигает новых передовиков производства — мастеров своего дела—в число лучших рабочих завода. Так же, как и в основных производственных цехах, в ремонтно-механическом цехе многие рабочие добиваются замечательных трудовых побед.

На механическом участке, которым руководит старший мастер Павел Степанович Струков, трудится фрезеровщик Павел Петрович Семенов. Мастер поручает ему самые сложные задания, для выполнения которых нужен большой производственный опыт. Павел Петрович с честью справляется с заданиями. Качество его работ—отличное. Более того, он добился высоких про-

изводственных показателей. Ежедневно фрезеровщик выполняет не менее трех норм, а бывают дни, когда он дает по три с половиной и до четырех норм в смену.

Отличительной чертой замечательного фрезеровщика являются его высокая трудовая дисциплина и организованность. Ни единой минуты рабочего времени у него не пропадает.

Свой станок Павел Петрович содержит в безукоризненной чистоте, а рабочее место—в постоянной готовности к выполнению любых сложных работ.

Павел Петрович Семенов продолжает повышать качественные и количественные показатели своего труда.

Е. МИЛЬЦИНА.

К чему приводят простои

Закончилась первая декада июля. Итоги работы термического цеха за этот период показывают, что термисты далеко отстали от выполнения поставленных перед ними задач.

Обычно в первых числах месяца механические цехи, являющиеся поставщиками деталей на термическую обработку, медленно раскачиваются. Такая медлительность наблюдается и в июле, что приводит к срыву графика нашим коллективом.

Почти на 2 дня отстает от графика участок цементации. Не лучше обстоит дело и на участке закалки. В целом цех отстал на 4,5 процента.

Известно, что термический может работать хорошо в том случае, если из обрабатывающих цехов регулярно поступают детали. Следовательно мы зависим от поставщиков. Но их это, видимо, не интересует.

Вот несколько примеров. Механический цех № 1 дает на цементацию и закалку много наименований деталей. Одной из трудоемких, ценных, остро нужных производству деталей можно считать, например деталь 39-423 (бортовая шестерня). В первой декаде термический цех должен

получить около 1000 деталей, получено немногим больше 600. Механический № 1 вместо 440 деталей подал на термическую обработку 180. Разумеется, отсутствие этих и ряда других деталей приводит к срыву программы термического цеха.

Так же работает механический цех № 2. Этот цех должен ежедневно подавать 116 бортовых шестерен, идущих по кооперации. Мы получаем только треть часть требуемого.

Плохо подают детали тракторосборщики.

На участке закалки имеется смена мастера тов. Лукошко. Много месяцев подряд эта смена добивалась первенства в соревновании, а сейчас стала одной из отстающих. Вся причина отставания заключается только в том, что простаивают печи, так как нет деталей. Печи работают не на полную нагрузку, часто вхолостую, так как выключать их нельзя.

Последствия простоев таковы: напрасно расходуется электроэнергия и изнашивается оборудование, срывается выполнение производственного плана.

С. ОВСЯННИКОВ,
старший мастер.

Участок ширпотреба отстает

В метизном цехе участок ширпотреба отстает на 6 процентов от графика. Стране недодано за первые дни июля 150 кроватей.

Причины отставания кроются, в основном, в самом метизном цехе. Волочильный участок, руководимый мастером тов. Раковым, систематически срывает подачу трубок в термический цех. Метизный участок задерживает выдачу уголков.

Сильно тормозит работу участка и чугунолитейный цех № 1. Заместитель начальника цеха по производству тов. Белянский каждый день обещает наладить подачу на участок ширпотреба

уголков, но вместо положенных 400 уголков подает только 35 уголков в сутки.

На участке имеются возможности для безусловного выполнения заданий. Слесари-сборщики кроватей тт. Бережников и Козлов, маляры тт. Нестерова и Большакова, а также другие выполняют от двух до двух с половиной норм. Поэтому начальнику цеха тов. Розину, мастерам тт. Ракову и Журавлеву, в том числе и тов. Белянскому, следует от слов и обещаний перейти к делу. Участок ширпотреба должен работать ритмично.

М. ИВОНИН.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции

за 10 июля

Должно быть 30,8 процента

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	98	27,3	—	—
Чугунолитейный № 3	88	25,8	—	—
Сталелитейный	94	25,2	86	19
Кузнечный	69	21,7	—	—
Термический	75	25,2	107	23
Прессовый	92	22,8	18	21
Метизный	101	24,4	—	26
Автоматный	86	24,5	31	25
Механический № 1	91	26,4	98	13
Механический № 2	76	24	93	21
Моторный	76	21,5	37	11
Тракторосборочный	101	24,3	58	10
ДОЦ	61	17,3	—	—

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Что показало партийное собрание

Строительство станков собственными силами, механизация и автоматизация процессов производства на заводе — вот какие важные задачи призван решать коллектив недавно созданного на заводе нового цеха. Этот цех так и называется: цех станкостроения, механизации и автоматизации.

В нашем представлении этот цех должен быть образцом культуры на производстве, образцом четкой, ритмичной работы, правильной организации труда. Кто как не работающие в этом цехе должны быть поборниками внедрения всего передового, прогрессивного в технике.

Но стоит только переступить порог цеха, и приходишь к выводу, что здесь нет борьбы за культуру производства. Захламленность, нагромождение оборудования — все это являет неприглядную картину.

Производственные и технико-экономические показатели работы цеха также не блещут. И нам показалось весьма странным, что на открытии партийного собрания, посвященном итогам работы в первом полугодии 1956 года и задачам второго полугодия, как-то без тревоги прозвучали цифры отставания, названные докладчиком — начальником цеха тов. Ивановым.

Цех выполнил программу первого полугодия только на 96 процентов, допущен значительный перерасход фонда заработной платы, не выполнен план снижения себестоимости.

Цех станкостроения, механизации и автоматизации основан на базе механо-монтажного цеха. 1 марта текущего года он вступил в строй. За 4 месяца цех крайне мало сделал в области станкостроения: выпущено всего шесть станков и несколько

единиц мелкого оборудования.

Но главное — в цехе еще не научились работать так, чтобы выпускать доброкачественное оборудование. Сам докладчик тов. Иванов привел примеры, свидетельствующие о том, что с качеством обстоит не совсем благополучно.

Цех долго работал над созданием формовочной машины.

— Эта машина стала для нас золотой, — говорили на партийном собрании.

И в самом деле, каждый узел машины переделывался по нескольку раз. Да и сейчас качество ее оставляет желать много лучшего. То же самое можно сказать и о станке для порезок чаш.

В чем главная причина серьезных недостатков в работе цеха? Докладчик называл много объективных причин: и плохое снабжение металлом, и отсутствие нужных производственных площадей для котельно-сварочного участка. Он также привел цифры, свидетельствующие об огромной текучести рабочей силы.

Но во многих выступлениях участников собрания указывалось, что воспитательная работа среди коллектива цеха ведется еще на низком уровне. Нет настоящей заботы о повышении квалификации рабочих, плохо обстоит дело с нормированием труда. Приводились примеры, когда молодые рабочие, закончившие ремесленное училище, не находили в цехе нужной поддержки, не обеспечивались необходимым инструментом. Никто не следил за их ростом и они вынуждены были оставить цех.

Мастер механического участка коммунист тов. Рыбин заявил:

— На моем участке только

два квалифицированных токаря — тт. Куриленко и Сафонов. Остальные рабочие — низкой квалификации.

Спрашивается, что же сделал мастер тов. Рыбин, чтобы научить своих рабочих, повысить их квалификацию? Да и партийное бюро цеха (секретарь партбюро тов. Чирков) и цеховой комитет профсоюза (председатель тов. Подгорнова), как видно, плохо занимались распространением передового опыта, организацией учебы.

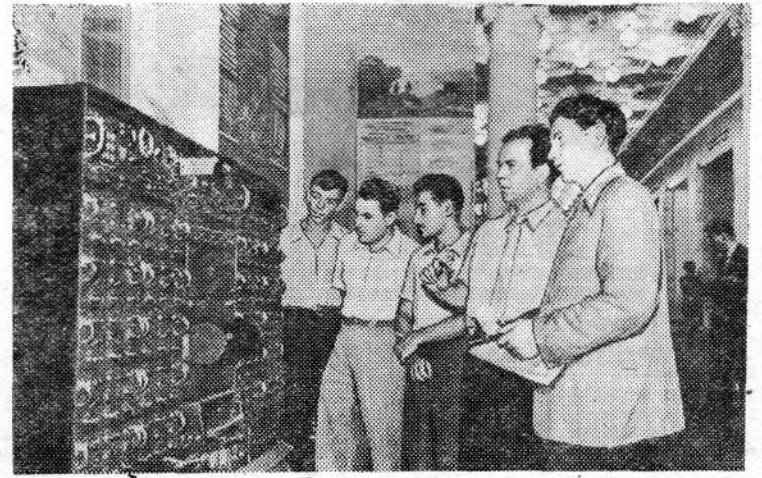
Почему же их опыт не обобщен, почему здесь не практикуется организация обмена опытом непосредственно на рабочих местах, не используются другие разнообразные формы, способствующие повышению квалификации рабочего?

В выступлениях мастера слесарно-сборочного участка тов. Сапрыкина, мастера котельно-сварочного участка тов. Романовского и других чувствовалась тревога за выполнение плана второго полугодия. Ведь у цеха впереди — огромный объем работы. Если в первом полугодии план работы исчислялся в 2 миллиона 242 тысячи рублей, то эта сумма во втором полугодии возрастает вдвое.

Работники цеха должны изготовить 37 новых станков, подготовить оборудование для цеха точного литья, автоматизировать и механизировать вторую половину чугунолитейного цеха № 3. Намечено автоматизировать и механизировать многие процессы работы.

Чтобы успешно решить эти задачи, надо коренным образом перестроить и улучшить работу цеха станкостроения, механизации и автоматизации. И в этом деле должна быть организующая и мобилизующая роль партийной организации.

К. НАУМОВ.



МОСКВА. ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА 1956 ГОДА.

На снимке: в павильоне «Геология, нефть, химия». Посетители осматривают 60-канальную сейсмическую станцию «ПСС-60м-55» для разведки нефтяных, газовых, угольных и рудных месторождений. Вся аппаратура станции монтируется в закрытом кузове автомашины «ЗИС-151». Фото Э. Евзерихина. Фотохроника ТАСС.

СОРЕВНОВАНИЕ НЕ ТЕРПИТ САМОТЕКА

Все детали и узлы, выпускаемые цехами завода, концентрируются в основном на главном конвейере тракторосборочного цеха. Разумеется, от выполнения производственных планов цехами-поставщиками деталей и узлов к тракторам зависит ритмичный выпуск тракторов.

Июньский план наш цех выполнил успешно. Тракторосборщики, воодушевленные достижениями минувшего месяца, приняли на себя почетное обязательство: собрать сверх задания к концу июля 75 тракторов. Нужно было ожидать, что наш почин будет подхвачен другими коллективами, чтобы общими усилиями выдать стране необходимые мощные сельскохозяйственные машины. К сожалению, такого стремления не видно у коллективов некоторых цехов.

С первых дней июля работу главного конвейера лихорадит неритмичное обеспечение деталями, узлами из ряда основных цехов. В частности, моторщики продолжают срывать подачу моторов, прессовщики не подают радиаторы, автоматчики срывают подачу деталей 36-22 (втулки).

Если проследить за положением дел на главном конвейере, то трудно сейчас сказать, кто в большей мере виновен в срыве графика — другие цехи или сам тракторосборочный цех. Дело в том, что механические участки нашего цеха так же плохо работают, как и механические цехи. Особенно снизились темпы в текущем месяце.

В связи с тем, что с первых дней июля плохо поступают детали, сборщики тракторов недодали несколько машин. Кроме того, большое количество тракторов выпущено некомплектованными.

Много было разговоров в нашем цехе да и на заводе о недопустимости подобных явлений, но тем не менее приходится сдавать тракторы некомплектными. На 50 некомплектных тракторах нет радиаторов. Виновны в этом прессовщики. Сейчас эти тракторы находятся за пределами цеха. С каждым днем растет наше отставание, а следовательно, необходимо прилагать все усилия к выполнению программы. Трудно сказать, когда сборщики возвратятся к устранению дефектов в некомплектных машинах. Однако можно с уверенностью кон-

статировать, что через некоторое время на этих тракторах обнаружится отсутствие других деталей, так как они по сути дела остаются безнадзорными.

Организация социалистического соревнования — дело очень важное и необходимое в нашем социалистическом обществе. Но мало только говорить о соревновании, принимать обязательства. Нужно контролировать ход выполнения принятых обязательств, а этой работой в нашем цехе, да и в ряде других цехов, занимаются слабо. Нередко это приводит к срыву обязательств.

Правда, в мобилизации и развитии активности рабочих одними призывами и речами агитаторов, мастеров и других руководителей работников успехов не добиться. Нужно умело разъяснять рабочим их задачи и прилагать максимум усилий к удовлетворению их запросов. Тогда не будут наблюдаться такие факты, как недостаток рабочей силы, снижение трудовой активности и т. д.

Сейчас в сменах главного конвейера не хватает рабочих. Так, из смены мастера тов. Тумашова вышло 5 человек по разным причинам.

Отдел кадров завода должен знать наши нужды, но до сих пор в наш цех не идут новые рабочие. Это говорит о том, что работники отдела кадров несерьезно относятся к набору рабочих.

Недостаток рабочих на главном конвейере вызывает серьезные затруднения в выполнении производственных заданий. В первой декаде мы отстали от графика потому, что не было деталей. Сейчас с устранением этого провала трудно будет наверстывать упущенное и добиваться перевыполнения заданий. Следовательно, руководители завода должны серьезно отнестись к запросам цеха о приеме новых рабочих, особенно на участок сборки.

Коллектив тракторосборщиков не раз добивался первенства в соревновании среди цехов завода. Нет причин полагать, что в этом месяце мы отстанем от своих товарищей по соревнованию. Нужно только учесть все недостатки и приложить максимум усилий для их устранения.

И. КУЗЬМИН,

и. о. старшего мастера тракторосборочного цеха.

По родной стране

* ПЕРВЫЙ ЭШЕЛОН

Из Орла в Иркутск отправился первый эшелон с молодыми патриотами Орловщины, изъявившими желание работать на стройках Сибири.

ЗДРАВНИЦА ДЛЯ МАТЕРЕЙ

При кисловодском санатории «Красные камни» оборудована здравница для матерей, приезжающих на курорт с малолетними детьми. Дети получают специальное питание, находятся под наблюдением врачей-педиатров.

МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ СТАНЦИИ

При Усть-Пристанской, Шелаболихинской, Яминской, Знаменской и 1-й Успенской МТС Алтайского края начали работу метеорологические станции. В 34 МТС отправле-

ны приборы для оборудования агрометеорологических пунктов.

ДРУЗЬЯ ИЗ БОЛГАРИИ

108-летний житель станции Северской, участник боев на Шипке П. Т. Скрипченко переписывается с болгарскими друзьями. На днях он получил в подарок два полшубка. «Это выражение нашего глубокого сыновнего уважения к Вам», — пишут ветерану друзья из Софии.

БОЛЕЕ 860 АВТОМАШИН

Трудящиеся Киева с начала года приобрели в личное пользование более 860 автомашин «Победа» и «Москвич».

ПЕРВАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ

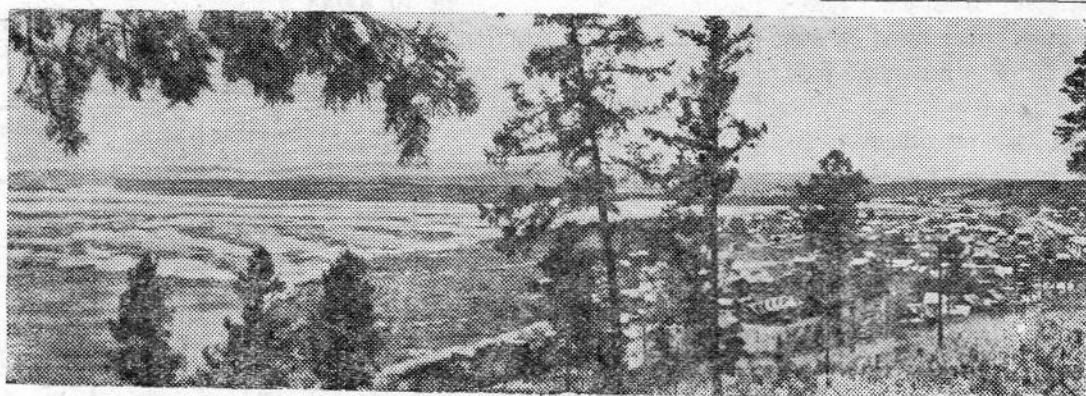
Первая автоматическая линия для термической обработ-

ки сегментов — режущих деталей косилок и комбайнов установлена на Люберецком заводе сельскохозяйственных машин. Заменяя целый участок термообработки, она занимает в пять раз меньшую площадь и выпускает 15 миллионов сегментов в год. Линию обслуживает всего два человека.

НОВЫЕ ДОКУМЕНТЫ О П. Я. ЧААДАЕВЕ.

Из Гродно в Минск доставлено недавно найденное архивное дело о друге А. С. Пушкина и декабристов — философе П. Я. Чаадаеве. Дело было начато 22 июля 1826 года в Бресте, когда Чаадаев возвращался из Дрездена в Москву.

(ТАСС).



НА СТРОИТЕЛЬСТВЕ БРАТСКОЙ ГИДРОЭЛЕКТРОСТАНЦИИ.

Общий вид временного поселка строителей Падун. Слева — Падунский порог. Фото М. Калихмана. Фотохроника ТАСС.

* СЛОВО новаторам ПРОИЗВОДСТВА

Улучшена стойкость резца

Экономия режущего инструмента является одной из важнейших задач каждого работника, имеющего непосредственное отношение к эксплуатации этого инструмента. Обычно токари, фрезеровщики, сверловщики ощущают недостаток в резцах, фрезах, сверлах. Получается это не только потому, что инструментальные кладовые недостаточно обеспечены необходимым инструментом. Часто расход инструмента очень велик.

Как удлинить сроки работы резца? Над этим вопросом я, как токарь, задумывался очень часто. В настоящее время мне удалось изготовить наиболее удобную конструкцию резца. Вернее резцы остаются прежними, но изменение геометрии заточки дает возможность улучшить их стойкость.

На нашем участке обработка деталей 38-28 (барабан) производится на двух шестипиндельных карусельных станках. Обслуживая работу этих станков, я каждый день сталкиваюсь с такой неприятностью. Обычно после обработки 40—50 деталей резцы притупляются и приходится затрачивать время на их замену. Если учесть, что на каждом станке нужно заменить 10 резцов, то времени на эту лишнюю операцию затрачивается немало. Избежать простоя не представляется возможным, так как литейные приливы, песчинки, бляхи приводят к быстрому износу режущей кромки резца. И тем не менее назрела необходимость обеспечить стойкость резцов хотя бы на смену. Этой цели, можно сказать, я добился.

По существующей технологии резцы затачиваются под прямым углом, то есть по форме долота. Такая заточка оказалась нерациональной. Я заточил резец примерно под 45 градусов и, не изменяя положения при его закреплении, добился увеличения стойкости его почти в два раза.

Мои поиски дали положительные результаты. Это подтверждено на опыте. Думаю, что техотдел цеха пересмотрит технологию и даст свое положительное заключение.

На этом мои поиски не заканчиваются. Не исключена возможность, что в недалеком будущем перестанут удовлетворять требования производства резцы, заточенные под углом. Весьма возможно, что есть и другие способы усовершенствования резцов, и эти способы необходимо выискивать кропотливо и настойчиво.

С. ПЕТРОВ,
токарь механического цеха № 1.

Делать отверстия путем штамповки

Деталь 39-421/422 (бортовой лист) на первый взгляд кажется совершенно несложной. Однако обработка ее после штамповки в прессовом цехе требует много времени и усилий. Дело в том, что большое количество различных по диаметру отверстий приходится растачивать на расточных станках в механическом цехе № 1.

Еще не так давно по моему предложению была аннулирована операция расточки отверстий диаметром 48 миллиметров. Делаются эти отверстия штампом, и нужно сказать, трудоемкость от этого значительно снижена.

Сейчас я пришел к выводу, что мы напрасно растачиваем отверстия диаметром 14,5 миллиметра. Эту работу должен выполнять штамп. Если и придется протачивать одно из отверстий после штамповки, то все равно трудоемкость будет снижена почти наполовину. Таким образом, штамповка отверстий освобождает расточников от лишней работы, а также способствует снижению трудоемкости и затрат на обработку этих деталей.

Необходимо отметить, что с уменьшением допусков под большие отверстия сократится трудоемкость почти на 70 процентов. Мне кажется, техотдел цеха и отдел главного технолога найдут целесообразным внедрить в производство мои предложения, как рациональные и выгодные для завода.

Чем больше операций будет выполнять штамп, тем дешевле цеху обойдется каждая деталь, а мы их обрабатываем очень много.

На мой взгляд, в прессовом цехе плохо занимаются вопросами экономики. Много тысяч таких деталей, как жеребейки, проходят процесс лужения. Каждая жеребейка применяется только один раз при формовке. Тем не менее лужение производят в прессовом цехе высококачественным припоем ПОС—30, хотя можно их лудить отходами припоя. Экономия получится очень большая.

Следует также сказать, что операция зенковки ряда отверстий в детали 39-421/422 является излишней. Разрабатывая процесс обработки этих деталей, я пришел к выводу, что зенковку можно упразднить, причем качество деталей не ухудшится.

А. ФИЛИМОНОВ,
расточник механического цеха № 1.



Большая группа советских туристов совершила путешествие вокруг Европы на теплоходе «Победа». Туристы прошли по восьми морям и Атлантическому океану, посетили Болгарию, Грецию, Италию, Францию, Голландию и Швецию, увидели много интересных городов, осмотрели памятники старины и сокровищницы культуры, познакомились с жизнью и бытом различных народов.

На снимке: советские туристы осматривают город Афины с Акрополя.

Фото А. Стужина.

Фотохроника ТАСС.

На трудовом посту

Кончились дожди. Установилась ясная, жаркая погода. Лето в самом разгаре. Ожидается большой урожай. Тракторостроителям дано важнейшее задание: выдать дополнительно к плану 75 тракторов. Урожай и новое задание — неделимы. В машинно-тракторных станциях ждут дополнительной техники. Не это ли одно из важнейших условий выполнения плана первого года шестой пятилетки?

А в это время в механообработывающих цехах растет тревога: мало инструмента. Особенно брошей. Без них невозможно и думать о выполнении важного задания.

Так полагает и шлифцилиндровщик брошей инструментального цеха Владимир Фролов. Очень много зависит от него. Он хорошо сознает всю важность своей работы. Бывший офицер, а ныне рядовой труженик, он готов выполнить свой долг перед Родиной. Крепкая солдатская закалка делает его непоколебимым перед трудной задачей. Да и обу-

чил его хороший, знающий человек — Григорий Степанович Хализов, работающий сейчас на этом же участке мастером. Он подсказал демобилизованному офицеру, как нужно работать, чтобы перевыполнять нормы.

Вот он поручил Владимиру Фролову обработать протяжку 093-409. Задание не из легких. На обработку протяжки полагается 8 часов — целая смена. Подумав, Фролов приходит к выводу, что обработать протяжку он может и за четыре часа.

...Включается станок. Абразив легко скользит по металлу, выбрасывая искры, каменную и металлическую пыль. Шлифцилиндровщик работает не отрываясь. Незаметно пролетают три часа. Протяжка готова. А к концу смены еще одна, и одна — начата. Задание выполнено на 250 процентов. Но предел ли это?

Нет. Владимир Фролов уверен: производительность можно увеличить. Как? Ну, хотя бы тем, что обеспечили бы

его необходимыми абразивами. Ведь как получается? Ему нужны абразивы 5, 6, 7, 8, 10 и 16-миллиметровые, а дают только 16-миллиметровые. Приходится много времени тратить на снятие лишней части абразива. Но разве можно так подходить к делу? Зачем портить хорошие абразивы?

Возьмем другие примеры в повышении производительности труда. Ведь пылесосы не работают! Из-за большой пыли на заточных станках почти невозможно работать. Их уже несколько раз отключали работники техники безопасности, но под нажимом руководства цеха и завода снова разрешили работать на них. И на шлифцилиндровальном станке пыли не меньше. Глядишь со стороны, а она клубами так и ходит вокруг станка и рабочего. В этом большая вина заместителя начальника цеха по технической части тов. Чепрасова.

А Владимиру Фролову не только о себе думать

приходится, не только о своей выработке. Он профгруппорг участка и заинтересован в хорошей работе каждого. Более того, он верит в рабочих, в возможность дальнейшего увеличения производительности их труда.

— Замечательные у нас люди! — говорит Владимир Фролов. — Да не дают им развернуться в полную силу.

И это верно. Часто в начале месяца нечего делать, а к концу столько работы навалит, что многие вынуждены работать по 10 часов в сутки. Нет равномерной работы — очень трудно по-настоящему, творчески работать.

Несмотря на ряд недостатков, достойно несет трудовую вахту офицер запаса, шлифцилиндровщик Владимир Фролов. Все новые и новые протяжки идут в цехи завода. Он уже обрабатывает их в три раза больше положенного и, конечно, будет делать еще больше.

М. НАШНИКОВ.

Моторщики обязаны улучшить свою работу

С первых дней июля сборщики моторов работают ниже своих возможностей. Причина неудовлетворительной работы заключается как во внутренних недостатках, имеющихся на участке сборки, так и в недостатках, зависящих от моторщиков. В результате на сборку тракторов и в запасные части сборщики недодают большое количество моторов.

Так, за 5, 6 и 7 июля отставание от графика выпуска моторов стало еще большим, чем в предыдущие дни. Таким образом, сейчас необходимо ежедневно собирать намного больше моторов, чем предусмотрено планом.

Многие участки моторного цеха продолжают срывать подачу деталей и заготовок. Нет такого участка в нашем цехе, который бы выполнял суточный график. Поэтому сборщики постоянно испытывают затруднения в своей работе.

Для примера возьмем работу смен участка сборки за 7 июля. Коллектив мастера тов. Буркунцева собрал всего лишь 14 моторов, на 2 мотора больше собрано сменой мастера тов. Тимофеева. Не меньше 10 моторов могли бы еще собрать сборщики в этот день, но работа была приостановлена из-за отсутствия деталей.

Автоматчики продолжают срывать подачу поршневых пальцев, механический цех № 2 не подает редукторы, прессовщики тормозят выпуск секторов переключения декомпрессии, глушителей, стаканов, муфт сцепления и других деталей.

В моторном цехе плохо организован труд на участках старших мастеров тт. Дреймана и Федорова. Почти каждый день сборщики простаивают из-за отсутствия корпусов водяных помп, деталей 01-407 (боромысло), передних

балок, пробок счетчиков моточасов, угольников и т. д.

Около 25 наименований деталей не обрабатывается по вине чугунолитейного цеха № 1, не подающего заготовки. Тормозит работу также кузнечный цех, срывающий подачу ряда важных поковок.

За последние 6 месяцев на участке сборки сменилось четыре старших мастера. Кроме того, сюда влилось около 35 процентов новых рабочих. Все это снижает производительность труда, вносит дезорганизацию в работу.

Перед руководством цеха, общественными организациями стоит неотложная задача: выправить создавшееся затруднительное положение и сделать цех передовым на заводе.

Я. ШАХОВ,
и. о. начальника производства моторного цеха.

ПО ЗАВОДУ

Повышают квалификацию

От бесперебойной работы станочного парка в механических цехах во многом зависит успех выполнения производственных планов. Поэтому назрела острая необходимость повысить техническую грамотность ремонтников механических цехов.

В целях повышения квалификации более 30 слесарей из отделов служб механика учатся при отделе технического обучения. Занятия проходят организованно, по специальной программе, предусматривающей повышение технической грамотности слесарей-ремонтников.

В частности, слушатели курсов изучают все виды ремонта стан-

ков, знакомятся с основами металловедения, черчением, изучают схемы станков, учатся читать чертежи и т. д. Занятия проводят квалифицированные специалисты из числа инженерно-технических работников.

После окончания курсов слушателям, успешно сдавшим экзамены, будут повышены производственные разряды.

Сейчас идут подготовительные занятия инженерно-технических работников-практикантов, не имеющих специального образования, для поступления на трехгодичные курсы мастеров. После окончания школы учащиеся получают дипломы техников.

Новое пополнение

10 июля на наш завод прибыло новое пополнение молодых работниц. 60 девушек, окончивших Ворошиловградское техническое училище, влились в состав славного коллектива алтайских

тракторостроителей. Нет сомнения в том, что они будут хорошо приняты в каждом цехе и на каждом участке. Наш завод должен стать им таким же близким и родным, как и его ветеранам.

Массовые экскурсии на завод

Со всех концов нашего края, из сел и городов Казахстана прибывают на наш завод экскурсанты — учащиеся, сельские механизаторы.

10 июля группа учащихся старших классов Семипалатинской средней школы в количестве 16 человек ознакомилась с работой механических цехов, побывала на большом конвейере, в

сталелитейном и чугунолитейных цехах. Работник отдела главного металлурга тов. Губанов подробно объяснил экскурсантам процессы производства тракторов.

С 12 июля начнутся массовые экскурсии новоселов-строителей, прибывших в г. Рубцовск из Московской области. Свыше 100 юношей и девушек знакомятся с работой нашего завода.

Помощь подсобному хозяйству

Недавно по инициативе комитета комсомола на подсобном хозяйстве нашего завода был организован массовый воскресник молодых тракторостроителей. Свыше 50 девушек обществ № 30 под руководством полит-

воспитателя Валентины Костиной вышли на прополку огородов. За короткое время девушки проположили большую площадь посевов.

Руководители подсобного хозяйства объявили горячую благодарность участникам воскресника.

ВОРОШИЛОВГРАДСКАЯ ОБЛАСТЬ. В колхозе имени Кагановича Ново-Псковского района на общем собрании решено регулярно выдавать сельскохозяйственные продукты престарелым и нетрудоспособным членам артели. Для этого создан специальный фонд, в который ежегодно отчисляется два процента от общего урожая всех культур. Престарелые колхозники ежемесячно получают из этого фонда зерно, картофель, капусту, морковь и другие продукты.

На снимке: старейший колхозник П. В. Розмазнин и его жена Анастасия Митрофановна получают продукты от колхоза. Фото В. Войтенко.

Фотохроника ТАСС.



Запущенный участок работы

Одной из основных задач домоуправлений является всемерное сохранение государственного жилищного фонда. Для этого необходимо правильно вести хозяйство домов, осуществлять плано-предупредительный и капитальный ремонт зданий и жилых помещений. В обязанности домоуправлений входит также содержание жилищного фонда в надлежащем санитарном состоянии, создание для жильцов нормальных бытовых условий, проведение разных культурных мероприятий.

Для решения всех этих вопросов домоуправляющий должен работать в тесном контакте с общественностью каждого дома. Нужно чаще созывать собрания жильцов, беседовать с активом домохозяйек, инструктировать его.

В каждом домоуправлении должна быть книга жалоб и предложений. Управляющий обязан вести в установленные часы прием посетителей.

Как же работают восемь домоуправлений нашего жилищно-коммунального отдела?

Одним из самых запущенных участков в работе жилищно-коммунального отдела является деятельность домоуправлений. Управляющие домами не знают, в чем

состоят их важнейшие обязанности, а руководители ЖКО их не инструктируют, не направляют их деятельность по правильному руслу.

Ни в одном домоуправлении нет книги жалоб и предложений, что фактически ограждает их от критики жильцов. Массово-воспитательная работа среди населения отсутствует. Так, домоуправляющие тт. Гришконец, Бобров, Комарова, Клименко, Глушанкова, Березовиков, Веселовская и Смирнова фактически являются только сборщиками квартирной платы.

В результате многие квартиры и дома находятся в антисанитарном состоянии, подвалы захламлены. По этой причине произошел пожар в доме № 9 по улице Калинина.

Эти домоуправляющие не занимаются текущим ремонтом крыш. Во многих квартирах обваливаются потолки. Не следят домоуправляющие и за санитарным состоянием мест общего пользования.

Домоуправляющий должен быть ближайшим другом и советчиком трудящегося, должен вникать во все стороны быта рабочих. Следует признать, что на-

ши домоуправляющие еще не задумались над подобными вопросами. Для примера можно привести отношение к нуждам жильцов управляющего домами тов. Веселовской. Она не считает своей обязанностью заниматься благоустройством своего участка. Так, дом № 1 по улице Новоробочей до сих пор не обнесен оградой. Территория двора в этом доме изрыта канавами и ямами. Посреди двора — громадная куча шлака. В доме большое количество детей, однако детской качалки здесь нет. Все это проходит мимо внимания тов. Веселовской.

Начальнику жилищно-коммунального отдела тов. Бончковскому следует усилить свое руководство домоуправляющими, в ближайшее время провести с ними семинар. Им нужно разъяснить, что домоуправляющий должен так организовать свою работу, чтобы наиболее полно удовлетворять все нужды и запросы трудящихся завода.

Л. РОТМИСТРОВСКИЙ,
председатель жилищно-бытовой комиссии завкома профсоюза.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

К СПАРТАКИАДЕ НАРОДОВ СССР

Соревнования велосипедистов завода



Галина Гусева. Она первой финишировала с результатом 39 минут 53 секунды. Второй прошла линию финиша работница автоматного цеха Шура Брылева с результатом 42 минуты 08 секунд. Третьей финишировала Аня Хвилева с результатом 48 минут 55 секунд (инструментальный цех).

Интересно началась гонка мужских команд на дистанцию 25 километров. На первом же километре команда автоматного цеха резко вырвалась вперед. За командой автоматчиков быстро набирала скорость команда инструментального цеха в составе Валентина Лазунина, Виктора Агеева, Владимира Плужникова, Геннадия Макарова, Анатолия Козлова и Алексея Богданова. Несмотря на трудную дистанцию,

гонщики настойчиво боролись за первое место.

Первым дистанцию в 25 километров прошел автоматчик Иван Юдинцев с результатом 59 минут 12 секунд, вторым — инструментальщик Виктор Агеев с результатом 59 минут 17 секунд, третьим финишировал Валентин Лазунин с результатом 1 час 04 секунды.

По результатам гонок мужская команда инструментального цеха заняла первое место. Второе место заняла команда автоматного цеха.

В соревнованиях женщин первое место заняла команда инструментального цеха, на втором месте — команда автоматного цеха.

В. МАКАРОВ,
главный судья соревнований.

8 июля за рекой Алей проходили велосипедные гонки. В спартакиаде тракторного завода выступали мужские и женские команды. Первым был дан старт для женских команд на дистанцию 15 километров.

Сразу же на первых километрах разгорелась борьба с хорошей скоростью. Лидировала

Школа рабочей молодежи № 3 при АТЗ ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

учащихся во все классы (с 3 по 10)
на 1956-57 учебный год

Для поступления в школу требуется представить:

1. Заявление.
2. Документы об образовании.
3. Справку с места работы.

Прием заявлений производится ежедневно с 5 июня по 20 августа 1956 года в помещении школы (улица Ушакова, дом № 14) с 12 до 2 часов дня и с 5 до 7 часов вечера.

Для лиц, имеющих большой перерыв в учебе, с 1 июля при школе открылись подготовительные курсы.

Дирекция школы.