

ГАЛЬВАНИКИ ШИРЯТ СОРЕВНОВАНИЕ

Стремясь внести достойный вклад в дело борьбы трудящихся завода за выпуск в июле 75 тракторов сверх плана, коллектив гальванического отделения термического цеха успешно наращивает темпы в труде.

В первой половине июля гальваники часто простаивали из-за отсутствия деталей, поставляемых метизным, прессовым и автоматным цехами. В связи с этим было отставание от графика. В настоящее время детали на гальванопокрытие подаются ритмично, и наш коллектив своевременно обрабатывает их.

Замечательно трудится бригада гальваников Полины Охрименко. В прошлом месяце каждый из членов ее бригады выработал свыше 190 процентов. Мария Охрименко, Ирина Чернова и Александра Патракова работают за двоих.

Василий Десятых хромирует детали. Каждый месяц этот передовой рабочий выполняет свое задание на 200—250 процентов.

Опытный оксидировщик Иван Назарович Козлов ежедневно выполняет задания на 250—280 процентов. Профессия оксидировщика сложная. Чтобы обеспечить антикоррозийное покрытие деталей нужно хорошо знать процесс составления ванны и точно обеспечивать технологию обработки деталей. Эти требования безукоризненно выполняет опытный производственник И. Н. Козлов.

Коллектив отделения гальваники принял на себя обязательство — не задерживать детали, необходимые сборщикам моторов, сборщикам тракторов. Это обязательство выполняется.

И. БУЮНОВ,
и. о. старшего мастера.

Не уступая первенства

Рабочие инструментального цеха продолжают соревноваться за увеличение выпуска инструмента. Они полны решимости с честью выполнить задания первого года шестой пятилетки. Многие из них уже трудились в счет 1960—1962 годов.

Попрежнему не уступает первенства в труде лучший инструментальщик цеха, токарь-заточник Петр Романович Гончар. Он добился того, что его средняя выработка составляет три нормы в смену. Такого успеха он достиг благодаря постоянным поискам в области рационализации. Тов. Гончар внедрил у себя на станке ряд ценных приспособлений, позволяющих увеличить производительность труда и повысить качество продукции.

И. НОВИКОВ.

Слово к моторщикам

Если в начале месяца выпуск моторов и запасных частей сдерживался отсутствием заготовок, то сейчас этого не наблюдается. К вам на помощь пришло свыше 50 человек из других цехов и отделов. При правильной организации труда можно успешно выполнять производственные задания и ликвидировать отставание предыдущих дней. Пример такой работы можно видеть на участке головки, где и. о. старшего мастера тов. Усачев.

Отсутствие контроля за работой в ночных сменах способствует снижению трудовой дисциплины. Имеются случаи неоправданных простоев во второй и третьей сменах на ряде механических участков. Так, например, на участке тяжелых деталей станочника Валькова в 2 часа ночи улеглась спать, хотя был исправен станок и имелись заготовки.

Чувство ответственности за судьбу плана должны иметь все — как руководители цеха, участков, смен, так и рядовые рабочие. Страна ждет от коллектива завода новых тракторов.

19 июля сборщики моторов сорвали суточный график. В результате этого недоделано более 10 моторов.

Создавайте нетерпимое общественное мнение вокруг срывчиков производственной программы! Третья смена участка сборки простояла по вине электриков. Мастер электриков КРЕМЛЕВ и электрик ЗАЙЦЕВ не находились во время на рабочем месте, и как результат — тельферы простояли до 5 часов утра.

Начальник производства тов. ШАХОВ и зав. ПДБ тов. КРАСНОСЛОБОДЦЕВ! Повышайте требовательность к себе и своим подчиненным. От оперативности в вашей работе зависит многое.

Время еще не потеряно. Коллектив моторного цеха должен уверенно идти вперед, ликвидировать отставание по выпуску моторов и запасных частей. Таковы требования общественности завода.

Дорожить честью родного завода

Для советского рабочего завод — родной дом, заводской коллектив — родная семья. Это и понятно. Здесь, на заводе, человек не только работает по своей специальности, но и совершенствует знания, развивает свои творческие способности.

Любовь к родному заводу, стремление всегда поддержать его честь находят яркое выражение в широком размахе социалистического соревнования. С большим упорством, например, работают сталевары тт. Пинчук, Коротеев, Костишкин и многие другие передовики производства. Они ежедневно выдают сверхплановую сталь для того, чтобы их цех, их завод дали стране, труженикам сельского хозяйства больше тракторов, больше запасных частей. Они настойчиво добиваются того, чтобы их родной завод завоевал первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании.

Тракторостроитель, любящий свой завод, хочет, чтобы хорошая слава шла о всех его делах — больших и малых. Честь коллектива, в котором он работает, он считает своей личной честью. Когда тракторостроители — старые кадровики нашего завода — тов. Зотов из кузнечного цеха, тов. Зайко из чугунолитейного цеха и многие другие говорят о мощных тракторах, выпущенных родным заводом, в их словах трудно уловить чувство законной гордости. И действительно, как не радоваться, когда тракторы, запасные части, так необходимые сельскому хозяйству, сделаны твоими руками!

Но совершенно иное дело, когда завод, на котором ты рабо-

таешь, не выполняет поставленных перед ним задач, отстает от графика, оказался в большом долгу перед государством. Это ложится позорным пятном на весь коллектив. Именно так сейчас работает наш завод.

В июле многие цехи снизили свои производственные показатели, и особенно плохо работают в июле. Пусть весь коллектив завода знает, что на 17 июля на заводе допущено отставание от графика на 77 тракторов, 121 мотор, на 1250 тысяч рублей запасных частей.

Основной причиной такого отставания является резкое ухудшение трудовой дисциплины, особенно в цехах: моторном, тракторосборочном, прессовом, сталелитейном и чугунолитейных №№ 1 и 3.

К сожалению, у нас есть такие рабочие, которые еще не осознали величественных задач шестой пятилетки и того, что наша Коммунистическая партия, наше правительство делают все для того, чтобы с каждым днем улучшать благосостояние трудящихся. Об этом ярко свидетельствует новый Закон о государственных пенсиях, утвержденный сессией Верховного Совета СССР.

Прогулы и самовольные уходы с работы отдельных рабочих наносят огромный ущерб производству, тормозят работу сотен других рабочих, вносят дезорганизацию в производство. Такое положение с трудовой дисциплиной дальше нетерпимо.

Следует отметить, что руководители цехов, партийные, профсоюзные и комсомольские организации смирились с тем, что часть рабочих, особенно из молодежи, нарушает трудовую дисциплину. Все это приводит к невыполнению сменных и суточ-

ных заданий по выпуску тракторов, моторов и запасных частей. Борьба с нарушителями трудовой дисциплины должна стать в центре внимания всего коллектива завода. С этой целью необходимо изданный на заводе приказ директора «О мерах по укреплению трудовой дисциплины на заводе» широко разъяснить каждому рабочему и служащему. В эту важнейшую работу должны активно включиться партийные и профсоюзные группы. Каждый случай нарушения трудовой дисциплины следует обсуждать на собрании коллектива и создавать нетерпимое общественное мнение вокруг прогульщиков — дезорганизаторов производства.

Завком профсоюза и комитету комсомола нужно в ближайшее время провести в клубе завода встречу старых кадровиков с молодыми рабочими. На таком вечере кадровики завода расскажут молодежи, как они вступали в трудовую жизнь, как строился наш завод в суровые годы Великой Отечественной войны.

Шестой пятилетний план открыл новые перспективы перед каждым предприятием, в том числе и перед нашим заводом. Наш завод пополняется новой техникой, осваивается производство новых видов продукции. Много нового произойдет и в культурно-бытовом обслуживании тракторостроителей. Долг профсоюзных и комсомольских организаций — ярко, доходчиво рассказывать молодежи о завтрашнем дне завода. Вечер на эту тему в клубе, беседа в цехе будут развивать любовь к заводу, стремление всегда поддерживать честь родного коллектива.

Укрепить трудовую дисциплину на заводе — первоочередная наша задача.



ЛЕНИНГРАД. Тепло проводил коллектив сборочного цеха завода «Светлана» товарищей по труду, уходящих на пенсию, — электромонтера С. М. Козлова и установщика У. В. Орлову. Им были вручены подарки и цветы.

На снимке: секретарь партийной организации П. С. Паришев (справа) и начальник цеха К. А. Денисенко вручают подарки пенсионерам С. М. Козлову и У. В. Орлову.

Фото В. Капустина.

Фотохроника ТАСС.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Трудовой Терм

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

14-й год издания
№ 85 (1617)

Суббота, 21 июля 1956 г.

Цена
10 коп.

Горячее одобрение Закона о пенсиях

В интересах всех трудящихся

Верховный Совет СССР несколько дней обсуждал, как лучше обеспечить советского человека в старости и в случае инвалидности. Наше правительство тесно связано с народом. Оно вместе с народом решало этот важный вопрос, в котором заинтересованы все трудящиеся.

С каждым днем становится лучше и радостнее жить. В старое царское время стариков выбрасывали за ворота без всякого обеспечения, а теперь наше родное правительство еще и пенсию увеличило по старости.

Я работаю токарем-расточником на втором участке механического цеха № 1. Мой возраст позволяет мне уже переходить на пенсию по старости. Но уходить с завода я не думаю. Сил у меня еще достаточно, и я смогу еще принести пользу Родине.

Мы видим, как претворяются в жизнь решения XX съезда партии, который наметил большую программу улучшения жизни советского народа.

В. СИМОНОВ,
токарь механического
цеха № 1.

Обеспечена спокойная старость

Мне уже больше шестидесяти лет. 26 лет своей жизни я отдал работе на тракторных заводах. Есть что вспомнить: на моих глазах крепла Родина, бурно росла тракторная промышленность. Я счастлив, что был активным участником великой стройки.

Трудовой человек всегда мечтал об обеспеченной, спокойной старости. В нашей стране эта мечта сбылась. Я, например, до сих пор получаю значительно меньшую пенсию, чем буду получать после принятия нового Закона.

На заботу партии и правительства я даю слово ответить большим трудовыми делами. Каждый из нас твердо знает, что чем лучше будем работать, тем более процветает наша страна, тем еще краше расцветет наша жизнь.

С. Зотов,
пенсионер, работник
кузнечного цеха.

Спасибо родной стране

Советское правительство еще в мае вынесло проект нового Закона о государственных пенсиях на широкое обсуждение трудящихся. Теперь мы видим, как оно мудро поступило: советы и предложения простых людей помогли выработать замечательный документ — новое свидетельство заботы о советских людях.

Мне 64 года, но чувствую я себя еще бодро, вполне здорова. Работаю кладовщиком. Все силы и опыт отдаю труду на благо и процветание любимой Отчизны. Буду работать до тех пор, пока хватит моих сил.

Ф. ТЕПЛИЦКАЯ,
Механический цех № 1.

Пятая сессия Верховного Совета СССР

16 июля в Москве, в Большом Кремлевском Дворце, состоялось совместное заседание Совета Союза и Совета Национальностей Верховного Совета СССР.

За столом председателя—Председатель Совета Национальностей **В. Т. Лацис**, заместители председателя.

В правительственных ложах—товарищи **Н. А. Булганин**, **К. Е. Ворошилов**, **Г. М. Маленков**, **В. М. Молотов**, **М. Г. Первухин**, **Н. С. Хрущев**, **Г. К. Жуков**, **Л. И. Брежнев**, **Д. Т. Шепилов**, **П. Н. Поспелов**. Депутаты и гости встречают их продолжительными аплодисментами.

Верховный Совет переходит к рассмотрению вопроса об Обращении Верховного Совета СССР к парламентам других стран по вопросу о разоружении.

С докладом от Комиссии по иностранным делам Совета Союза и Совета Национальностей выступил депутат **Б. Г. Гафуров**.

Современное международное положение, сказал тов. Гафуров, характеризуется ослаблением напряженности в отношениях между отдельными государствами. Известное улучшение международной обстановки явилось результатом ряда последовательных и решительных шагов, предпринятых Советским Союзом, Китайской Народной Республикой и другими миролюбивыми странами.

Тов. Гафуров отмечает далее, что результаты в деле смягчения международной обстановки были бы более значительными, если бы со стороны правительств западных держав также предпринимались соответствующие меры.

Докладчик говорит затем о предложениях Советского государства, направленных на прекращение гонки вооружений, о мерах, которые предприняло Советское правительство в целях сокращения советских вооруженных сил.

Комиссии по иностранным делам Совета Союза и Совета Национальностей Верховного Совета СССР, говорит тов. Гафуров, вносит предложение одобрить решение Советского правительства по одностороннему сокращению вооруженных сил СССР и обратиться к парламентам всех государств с призывом поддер-

жать инициативу Советского Союза и последовать примеру СССР в деле сокращения вооруженных сил и вооружений.

Тов. Гафуров оглашает проект Обращения Верховного Совета СССР к парламентам всех стран мира.

В прениях выступили депутаты **Н. С. Тихонов**, **Н. В. Попова**, **Н. П. Орловский**, **Ш. Р. Рашидов**, **Н. В. Цинин**, **А. П. Журавлев**, **П. Г. Тычина**.

Прения по обсуждаемому вопросу прекращаются. Верховный Совет единогласно принимает Обращение к парламентам всех стран мира о разоружении.

Верховный Совет переходит к следующему вопросу повестки дня сессии—о Заявлении Верховного Совета СССР в связи с обращением Японского парламента по вопросу о запрещении ядерного оружия и прекращении его испытаний. По поручению Комиссии по иностранным делам Совета Союза и Совета Национальностей с докладом выступил депутат **И. С. Грушецкий**.

Комиссии по иностранным делам Совета Союза и Совета Национальностей, сказал депутат Грушецкий, внимательно рассмотрели обращение Японского парламента и приняли решение рекомендовать Верховному Совету СССР обсудить этот документ на данной сессии Верховного Совета и принять соответствующее Заявление. Тов. Грушецкий оглашает проект Заявления.

Выступивший затем депутат **А. Н. Несмеянов** от имени группы депутатов Верховного Совета СССР обращается с запросом к Советскому правительству о том, какие меры намерено оно предпринять для повсеместного прекращения испытаний ядерного оружия.

В связи с этим запросом от имени Советского правительства с заявлением выступил Министр Иностранных Дел СССР депутат **Д. Т. Шепилов**.

В прениях выступили депутаты **И. Г. Зренбург**, **Ю. И. Палецник**, **А. Н. Шелепин**.

Сессия единогласно принимает Заявление Верховного Совета СССР в связи с обращением Японского парламента по вопросу о запрещении ядерного, то есть

атомного и водородного, оружия и прекращении его испытаний.

Затем, в связи с запросом группы депутатов и заявлением Министра Иностранных Дел **Д. Т. Шепилова**, Верховный Совет принимает следующее постановление:

Одобрить политику и практические меры Советского правительства по вопросу о разоружении и безотлагательном прекращении испытаний атомного и водородного оружия и запрещении его применения.

Депутаты переходят к обсуждению следующего вопроса повестки дня—просьбы Верховного Совета Карело-Финской ССР о преобразовании Карело-Финской Советской Социалистической Республики в Карельскую Автономную Советскую Социалистическую Республику и о включении ее в состав Российской Советской Федеративной Социалистической Республики. Слово по этому вопросу предоставляется Председателю Президиума Верховного Совета Карело-Финской ССР депутату **О. В. Нуусинену**. Он сообщает, что предложение о преобразовании Карело-Финской ССР в Карельскую АССР исходит из пожелания трудящихся республики.

Председатель Президиума Верховного Совета РСФСР депутат **М. П. Тарасов** сообщает, что Президиум Верховного Совета Российской Федерации рассмотрел просьбу Верховного Совета Карело-Финской ССР о принятии Карельской АССР в состав Российской Федерации и с удовлетворением выразил свое согласие.

Верховный Совет СССР раздельным голосованием по палатам единогласно принимает Закон о преобразовании Карело-Финской ССР в Карельскую Автономную Советскую Социалистическую Республику и о включении ее в состав Российской Федерации. Единогласно принимается Закон о внесении соответствующих изменений в статьи 13 и 22 Конституции СССР.

Повестка дня пятой сессии Верховного Совета СССР исчерпана. Сессия объявляется закрытой.

(ТАСС).

В ДРУЖБЕ РАБОТА СПОРИТСЯ

Для стороннего наблюдателя четвертый конвейер чугунолитейного цеха № 1 мало чем привлекателен. Тончайшая пыль оседает на лица. Звонкий перестук формовочных машин далеко не музыкален. Тем не менее на конвейере работают такие люди, что не познакомиться с ними никак нельзя. Это бригада формовщиков блоков цилиндров Дмитрия Лаврентьевича Чиркова.

Формовщик блока! Лишь литейщики имеют представление о его большом труде. Нужно совместить большую точность с трудоёмкостью, ловкость с физической силой, вдумчивость со скоростью движений. Формовать блоки могут лишь люди с большой волей и большим умением.

Дмитрий Лаврентьевич — пожилой человек. Глубокие морщины избороздили его умное лицо. Работает он спокойно, на голых плечах вздрагивают тугие мускулы, глаза внимательны и быстры. Он собирает верх и низ форм. Низ формирует Анатолий Измайлов, верх — Владимир Леонов и Тимофей Жандаров, недавно прибывший на завод из Минского технического училища.

Бригада работает быстро. По норме ей нужно заформовать 39 блоков, а по заданию — 50. В начале месяца северное стержневое отделение не обеспечивало их стержнями. Мощностная на возрастающий выпуск коробок скоростей и блоков в отделении слишком мала. И расширить ее невозможно. Предлагали чугунолитейному цеху № 3 выпускать коробки скоростей, но тов. Шельхма-

нов отказался. Вот стерженщики и не знают, что делать раньше: блоки или коробки? А бригада Дмитрия Лаврентьевича проработала. Весь задел стержней блока был использован в первой смене.

Теперь стержней Дмитрию Лаврентьевичу пока хватает. Одного формовщика из его бригады взяли на укрепление соседней бригады, а другой — Михаил Емельянов уехал помогать колхозникам собирать урожай. Остались вчетвером. Бригадир спросил формовщиков:

— Справимся? Они ответили утвердительно. Правда, задание в 50 блоков не из легких, но не напрасно их в цехе считают самыми дружными. Они начали формовать до 65 блоков в смену.

Дмитрий Лаврентьевич Чирков посмеивался:

— Много делаем? Ну, это еще не все. Нас обслуживает молодая крановщица. Не всегда у нее работа ладится. Вот подучится, тогда мы до 70 блоков ладим в смену.

Но тут опять появляется помеха: если бригада даст 70 блоков, снова не хватит стержней. А поскольку Чирков со своими формовщиками вполне серьезно хочет увеличить производительность труда, то и руководству цеха следует подумать, как обеспечить его стержнями в достаточном количестве.

Так работает эта самая дружная бригада в цехе. Она уже доказала, что может с успехом заменить ушедших товарищей. Нет сомнения, что у формовщиков слова с делом не разойдутся.

М. ФЕДОРОВ.

Буду учиться в институте

Работать и учиться—дело не легкое. И если человек не верит в свои силы и готов бежать от трудностей, — такому человеку, пожалуй, не стоит что-либо советовать. Я хочу по-товарищески, через газету, поговорить с молодыми тракторозаводцами.

Я давно работаю на заводе и повседневно сталкиваюсь с такими вопросами, которые нелегко разрешить без элементарных знаний. На собственном опыте мне пришлось убедиться, что звания нужны каждому, где бы он ни работал. Учеба в школе дает возможность легче разбираться в любых сложных вопросах, встречающихся на производстве.

В свое время я окончил 5 классов. После значительного перерыва решил продолжить учебу, и сейчас не жалею о пройденном пути.

В 1950 году у меня созрело твердое решение поступить в школу рабочей молодежи № 1. Зачислили меня в 6 класс. Приходилось ходить на занятия с Западного поселка. Год от года я приближался к заветной цели—10 классу. Весной 1956 года мне был вручен аттестат зрелости.

Но 10 классов—для меня не предел. Школа дает среднее образование и открывает пути в новый мир—к высшему образованию. Можно ли пренебрегать такими возможностями? И у меня хватит достаточной выдержки и сил для получения высшего образования.

Я обращаюсь с призывом к молодым рабочим нашего завода: последуйте моему примеру, не пренебрегайте теми возможностями, которые дает нам наша великая Родина!

В. САМОЙЛОВ,
машинист компрессорной станции.

Как я работаю на легком прессе

Сейчас от коллектива прессового цеха очень многое зависит в успешном выполнении государственного плана и в выпуске 75 тракторов сверх плана. В частности, от хорошей работы коллективов легких и тяжелых прессов будет зависеть ритмичная работа главного конвейера.

В связи с этим я хочу поделиться своим опытом работы, который мне удалось накопить за 7 лет труда на легком прессе. Это тем более необходимо, что умелых работников у нас не так уж много. Большая часть прессов-

щик нуждается в дружеском совете и помощи.

Самое главное в работе прессовщицы—это отработанность, экономичность и точность движений. Если она хочет бороться за рост производительности труда, то должна в первую очередь обратить внимание именно на эту особенность. Ведь пресс работает с определенной скоростью, и к его ритму необходимо приспособиться.

У меня процесс работы такой: кладу на штамп заготовку и придерживаю ее правой рукой. После того, как деталь отштампована, отбра-

сываю отходы направо, а левой рукой снимаю и откладываю готовую деталь налево. Таким образом, без суеты проделан весь цикл движений. При этом отходы находятся в одной стороне, готовые детали—в другой, что необходимо для соблюдения определенного порядка на рабочем месте. А если рабочее место в порядке, тогда и трудиться спокойнее, увереннее.

Другая особенность работы прессовщицы состоит в том, что она должна работать более напряженно, чем рабочие других специальностей. Без этого условия немалый рост

производительности. Чуть отвернулся—пресс сразу же остановится. Поэтому все 480 минут рабочего времени я не отхожу от пресса. Это правило не всегда соблюдают молодые работницы.

Своевременная подача заготовок к прессу также способствует успешной работе. В первой смене обеспечение заготовками хорошее, во второй и третьей сменах—хуже. Работницам нередко приходится самим беспокоиться о заготовках. Это отнимает у них много времени.

Есть у нас еще помехи, мешающие работать более производительнее. До сих пор нет тары для складывания отходов, из-за чего уходит много

времени на уборку рабочего места в конце смены.

Или вот такой случай. 14 июля я штамповала детали 21-5, которые идут на фрикцион. Всю смену штамп работал очень плохо. В нем ослабли пружины, и отходы не выбрасывались из-под штампа. Пришлось вытаскивать их, на что также ушло много времени.

Все эти недостатки вполне устранимы. И тогда откроется еще больший простор для высокопроизводительного труда прессовщицы.

Л. ДУДАРЕВА,
прессовщица.

* Из опыта передовиков *

СИЛА КОЛЛЕКТИВА

Это началось весной 1956 года, после того, как токарь Татьяна Манаева два дня не выходила на работу. Был нарушен ритм в работе, многие требовали уволить прогульщицу из цеха. Тогда профгруппорг участка обработки валков и звездочек тракторосборочного цеха Полина Свиридова, поговорив со старшим мастером Иваном Трофимовичем Гончаровым, решила поставить этот вопрос на обсуждение коллектива. Трудно было верить, что будет польза от этого собрания, так как буквально накануне Т. Манаева снова не вышла на работу, обидевшись на карикатуру в цеховой сатирической газете «Крокодил».

И вот Т. Манаева предстала перед рабочим коллективом участка.

«Ну и не вышла на работу... что тут особенного?» — готова была вслух сказать Татьяна. Но встретив осуждающие взгляды присутствующих, она опустила голову и сказала:

— Ну, если виновата — наказывайте!

Мастер тов. Гончаров хорошо знает рабочих участка. Он первым взял слово:

— Татьяна Манаева — молодая работница. В том, что она не вышла на работу, виноваты все мы: мастера, профсоюзная группа, весь коллектив. Девушка освоила профессию, но трудности в самостоятельной работе испугали ее. Мы ей не помогли. Я предлагаю одному из кадровых рабочих взять над ней шефство.

Молчание длилось недолго. Наладчик участка тов. Голубицкий, профгруппорг тов. Свиридова, выступая, выразили желание помочь молодой работнице.

Коллектив участка осудил поведение Т. Манаевой и вместе с тем помог ей найти свое место в трудовом коллективе. Девушка в настоящее время работает наравне с передовиками: выполняет и перевыполняет сменные задания. Скоро ей присвоят звание «Лучший токарь».

Свои намерения — воспитывать рабочих, нарушающих трудовую дисциплину, на примерах передовиков — мастер тов. Гончаров при активной поддержке профсоюзной группы претворил в жизнь. За короткий срок на участке добились высокого уровня трудовой дисциплины. Здесь нет случаев невыхода на работу без уважительных причин. Широко развернулось социалистическое соревнование. Все рабочие участка успешно выполняют производственные задания.

Совсем недавно токарь Василий Лобанов нерадиво относился к своим обязанностям на производстве. После обсуждения на рабочем собрании В. Лобанов дал слово исправиться. За его делами следит весь коллектив. Он исправляется на глазах у всех, все радуются каждому его успеху.

Большую роль в борьбе за трудовую дисциплину играет пример передовиков производства, на участке распространяется их опыт. Молодые рабочие — Дилия Кузнецова, Валентина Бобыр, Полина Свиридова и многие другие равняются на передовиков.

Мастер, профгруппорг и весь коллектив проводят большую работу по налаживанию образцовой трудовой дисциплины. Но почему-то в стороне от этого стоят комсомольская группа участка, агитаторы. Группкомсорг Зинаида Маркова является примерной работницей, а вот увлечь за собой остальных не умеет и не старается. Плохо руководит работой комсомольских групп на производственных участках цеховое комсомольское бюро и его секретарь тов. Тарасенко.

Коллектив участка обработки валков и звездочек сделает все необходимое, чтобы добиться образцовой трудовой дисциплины. Уже имеются немалые успехи в этом деле. «Сила коллектива себя оправдала» — говорит мастер участка Иван Трофимович Гончаров.

А. ДМИТРИЕВА.

На участке балансиров плохо организован труд

На участке балансиров тракторосборочного цеха изготавливаются важнейшие детали для трактора. Несмотря на то, что сейчас перед тракторосборщиками поставлена большая задача по увеличению выпуска тракторов, участок балансиров не справляется со своими обязанностями.

Так, в понедельник, 16 июля, до 10 часов утра не работали станки, занятые на первой операции, из-за отсутствия заготовок. Заготовки не завозились еще с субботы в связи с тем, что нужно было отремонтировать пол на участке.

Не выполнялись в этот день и вторые операции на протяжении 55 минут. Причина этого простоя ни в коей мере не является уважительной. Дело в том, что станок № 1028 не был залит маслом. Залив масла в станки производят смазчики под руководством инструктора М. Дра-

лова. Обычно смазчики приходят на работу к 7 часам утра. Только к 8 часам утра пришла очередь смазывать станок № 1028. Инструктор оправдывает простой станка тем, что он, как инструктор, не обязан подносить масло. По его словам, он должен только руководить бригадой смазчиков.

В результате такой организации труда первая деталь сошла со станка № 1028 в 8 часов 30 минут. Подобных простоев на этом участке бывает очень много.

На участке балансиров имеется другой станок-дублер № 1018. Он находится в полной исправности, но в производство не пущен. Механик цеха тов. Фиш объясняет, что данный станок не эксплуатируется потому, что привыкли работать на одном станке.

Для обработки малого балансира на этом же участке установлен еще один станок-дублер № 1019. На протяжении двух

лет он также бездействует, хотя работающий станок часто выходит из строя.

В первой половине июля участок балансиров отстал от графика на 8 процентов. Причины отставания: оборудование работает не на полную мощность, не развернуто действенное социалистическое соревнование, низка трудовая дисциплина.

Трудовую дисциплину нарушают не только рабочие, но и мастера. Так было недавно со старшим мастером тов. Захаренко, явившимся на работу в нетрезвом виде.

Необходимо начальнику цеха тов. Колеснику обратить особое внимание на работу участка обработки балансиров. Нельзя быть в стороне от этого и общественным организациям тракторосборочного цеха.

Н. БОЧАРОВ.

Тракторосборочный цех.

Некоторые замечания о работе сталеваров

Большое трудовое напряжение царит в эти дни в плавильном отделении сталелитейного цеха. Обращение участников заводского собрания литейщиков вдохновило коллектив отделения на новые трудовые успехи. Многие сталевары показывают настоящие образцы трудового героизма. Несмотря на высокую температуру в цехе, они не снижают производительности труда. К таким сталеварам нужно прежде всего отнести Семена Антоновича Пинчука, Николая Коротева и Петра Костяшкина. Все они выдают ежемесячно по несколько тонн стали с печи сверх установленной нормы. Замечательно трудятся и заливщики, среди которых выделяется тов. Трапезников. Он ежедневно перевыполняет задания.

Но несмотря на значительный производственный подъем среди коллектива плавильного отделения, здесь наблюдается отставание от графика.

В связи с этим особое значение приобретает вопрос расширения производственных мощностей в отделении. Если зимой

три плавильные печи, дающие марганцовистое литье, кое-как обеспечивали формовку, то теперь ощущается явный недостаток в жидком марганцовистом металле.

Наблюдается и другое несоответствие между плавильным отделением и формовкой. Производительность наших плавильных печей, по сравнению с плавильными печами на Сталинградском тракторном заводе, на двадцать процентов выше. А производительность наших формовочных конвейеров ниже сталинградских, примерно, на 45 процентов. Поэтому часто можно видеть, что готовая сталь держится сталеваром углеродистого литья «на горячем». Формовка не принимает.

За последнее время участились и прямые простои плавильных печей. Так, например, 16 июля в третьей смене простояла третья печь. В результате не было залито 216 опок. Дело в том, что сталевары были переброшены на выбивку, где не хватает рабочих. С такой постановкой вопроса весьма трудно согласиться. Отделу кадров, наконец, нужно всерьез задуматься об укомплектовании нашего цеха рабочей силой.

В данной связи невозможно обойти молчанием и ту сторону нашей действительности, о которой уже говорилось много, но еще ничего не сделано. Речь идет о механизации плавильных печей. В конце концов эта проблема не является неразрешимой, и при большом желании можно механизировать печи. Это позволило бы высвободить многих рабочих и еще больше увеличить выпуск стали.

А на сегодняшний день наблюдается такая картина: идет завалка, сталевар и подручный с трудом поднимают болванки и металлолом весом до 80 килограммов. Понятно, что при таком труде невозможно требовать многого. Другое дело, если бы в скрапоразделочном цехе, в летний период особенно, готовили для нас шихту помельче. Легче было бы производить загрузку печи, выигрывалось бы дорогое время.

В настоящий период, чтобы поднять производительность на марганцовистом литье, мы думаем эти печи укомплектовать бригадами по три человека. Производительность труда несомненно увеличится.

П. ЧЕВАРДОВ.
Сталелитейный цех.

Серьезно относиться к подбору кадров

Тысячи рабочих, чьи имена пользуются доброй славой — основой костяка коллектива нашего завода. Здесь сталевары Семен Антонович Пинчук и Николай Коротева, наладчик механического цеха № 1 Виктор Румянцев и прессовщик Александр Котов, токарь-затывщик Петр Романович Гончар и многие, многие другие тракторостроители, которые вложили свой труд в десятки тысяч мощных тракторов.

И тем обиднее сознавать, что среди честных тружеников, готовых отдать все свои силы для процветания Родины, встречаются люди, которые своим поведением позорят честь коллектива. Для примера можно обратиться к некоторым фактам из жизни прессового цеха.

В прошлом году в пролете легких прессов работал Барсуков. Он не стремился выдать больше продукции, но он старался больше получить. Несколько махинаций с приписками имели у него

успех, но потом, благодаря бдительности старшего мастера тов. Синицы, он не смог больше получать сверх того, что заработал. Видя, что за счет государства поживиться ему больше не удастся, Барсуков сбежал с завода.

Казалось бы, этот факт должен был послужить уроком для руководителей цеха. Однако этому никто не придал должного значения. И когда Барсуков вновь появился в цехе, с ним не беседавали ни парторг, ни мастер, ни секретарь комсомольской организации. Он снова стал работать на прежнем месте.

И опять, пока на участке исполнял обязанности старшего мастера тов. Степанкин, Барсуков чувствовал себя вольготно. А как только вернулся из отпуска тов. Синица, Барсуков уволился «по собственному желанию».

Так в результате безответ-

ственного отношения руководителей цеха к подбору кадров многие проходимцы проникают к нам на завод. Ведь это далеко не единичный случай. То же самое произошло и с работницей пролета легких прессов Плоткаревой. В прошлом году ее уволили за самовольный уход из цеха. В июне текущего года ее приняли снова на сварочный участок. Буквально через несколько дней Плоткарева опять самовольно оставила работу. Недавно она пришла оформить заявление об уходе «по собственному желанию».

Уволившийся в прошлом году рабочий пролета легких прессов Лавров принят снова на работу. Однако он не считает для себя позором прошлый проступок и не стремится искупить его самоотверженным трудом.

Приведенные нами примеры еще раз подтверждают необходимость тщательного рассмотрения заявлений тех, кто самовольно оставил завод, кто своим поведением позорит честь алтайских тракторостроителей.

М. КАШНИКОВ.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Используем все резервы“

В фельетоне, опубликованном под таким заголовком в «Боевом темпе» 30 июня, рассказывалось о том, что на береговой насосной станции теплосилового цеха незаконно были смонтированы водопроводные магистрали для поливки личных огородов.

Как сообщил редакции секретарь партийной организации теплосилового цеха тов. Рохлин, фельетон обсуждался на партийном бюро. Критика недостатков, отмеченных в фельетоне, в основном признана правильной. (Дополнительной проверкой не было установлено, что монтаж трубопроводов проводился в рабочее время).

Начальник цеха тов. Гусаков и старший мастер насосной станции тов. Нестеров предупреждены.

„Как пройти в мастерскую“

Так было озаглавлено письмо рабочих сталелитейного цеха тт. Конищева, Зизевских, Исакова и Мостовенко, опубликованное в «Боевом темпе» 12 июня. В письме говорилось, что мастерская водопроводчиков сталелитейного цеха находится в захламленном состоянии. Особенно трудно пройти по дороге, ведущей в мастерскую.

И. о. начальника сталелитейного цеха тов. Востриков сообщил в редакцию, что факты, указанные в письме, подтвердились.

Сейчас приняты меры по наведению порядка в водопроводной мастерской цеха.

К итогам заводской спартакиады



15 июля был спущен флаг второй заводской спартакиады. Подведены итоги. Физкультурные коллективы цехов — участники спартакиады — были распределены на две группы. В первую группу входили физкультурники автоматного, моторного и инструментального цехов. Во вторую группу вошли физкультурники отдела главного технолога, центральной лаборатории, отдела главного конструктора, сталелитейного, деревообделочного цехов.

В острой спортивной борьбе звание чемпиона заводской спартакиады по волейболу завоевала команда отдела главного конструктора. Второе место заняла команда сталелитейного цеха.

Звание чемпиона заводской спартакиады по волейболу среди

женщин завоевала команда автоматного цеха. Второе место заняла команда центральной лаборатории.

По легкой атлетике первого места добился физкультурный коллектив автоматного цеха. Физкультурница этого цеха К. Конрад в беге на 800 метров показала лучшее время спартакиады — 2 минуты 41,9 секунды. Физкультурница З. Криворучко из этого же цеха метнула диск на 26 метров 57 сантиметров. Второе место заняли инструментальщики. Физкультурник этого цеха Маркус метнул диск на 28 метров 48 сантиметров. Третье место присуждено физкультурнику моторного цеха.

По второй группе в легкоатлетических соревнованиях первого места добилась команда отдела главного технолога, второго — команда деревообделочного цеха.

Вторая заводская спартакиада показала значительный спортивный рост отдельных цеховых коллективов. В то же время спартакиада помогла выявить имеющиеся серьезные недостатки в организации спортивной работы на заводе.

Заводскому совету ДСО «Торпедо» необходимо учесть в своей практической работе все недостатки, выявленные на спартакиаде.

Ликвидировать отставание

Если сравнить работу механического цеха № 1 в первой половине июля с работой прошлого месяца, то получается совершенно неприглядная картина. В прошлом месяце цех выполнил программу на 103 процента.

В июле отставание от графика отдельных участков превышает 5—8 процентов. Причина отставания, прежде всего, заключается в том, что резко ухудшилась подача заготовок из литейных цехов. В связи с этим второй участок работает с большими переборами, и как результат, он отстал в первой половине июля от графика больше чем на 7 процентов.

Еще хуже обстоит дело на сборке задних мостов и коробок скоростей. В связи с этим сборщики недодали большое количество этих важных узлов. Здесь простои бывают в основном по вине чугунолитейных цехов, сдерживающих подачу деталей 38-621, 38-412, 38-447. Плохо налажена подача деталей из прессового цеха.

Работу механического цеха № 1 сдерживают также инструментальщики. Они не обеспечивают запросов механических участков по ряду индексов сложного инструмента. Особенно отрицательно сказывается на производительности труда отсут-

ствие брошей, изготавливаемых в инструментальном цехе.

Так как механические участки не дают на сборку необходимых деталей, сборщики отстают почти на целые сутки.

Неудовлетворительная работа поставщиков деталей и инструмента также отражается на заработной плате сборщиков. В связи с создавшимся положением на участке сборки снизилась трудовая и производственная дисциплина. Не будучи загруженными работой, отдельные сборщики пытаются уйти туда, где они смогут трудиться в полную меру своих сил.

Правда, в механическом цехе № 1 имеется также много внутренних недостатков, устранение которых может принести значительную пользу. Прежде всего необходимо навести полный порядок в эксплуатации оборудования. Ведь не секрет, что большое количество станков работает с переборами, а иные вообще простаивают.

Нормальная работа оборудования поможет нашему цеху ликвидировать отставание. Механический цех № 1 должен внести достойный вклад в борьбу коллектива завода за выпуск сверхплановых тракторов.

П. ЛЕЙБМАН.

Механический цех № 1.



АРМЯНСКАЯ ССР. В Эчмиадзине состоялось открытие нового водного бассейна спортивного общества «Колхозник». На снимке: показательные прыжки с десятиметровой вышки в день открытия бассейна.

Фото А. Экекяна. Фотохроника ТАСС.

В помощь сельскому хозяйству

С большим патриотическим подъемом откликнулась заводская комсомольская организация на призыв ЦК ВЛКСМ о помощи труженикам сельского хозяйства в уборке урожая. За короткое время в заводской комитет комсомола от комсомольцев поступило около 500 заявлений с просьбой отправить их в колхозы и совхозы края.

На днях в Шинувский зерносовхоз выехали 164 комсомольца. Они увезли с собой переходящее Красное знамя горкома ВЛКСМ и полны решимости удержать его у себя до конца уборочной кампании.

В настоящее время комсомольцы в зерносовхозе распределены по пяти отделениям и работают на уборке сена и силосования. Одновременно они знакомятся с будущими обязанностями по уборке хлебов. Настроение у всех хорошее. Для организации культурного отдыха туда будут отправлены аккордеон, волейбольные мячи и сетки, шахматы.

Ф. ЕГОРОВ,
секретарь ЗК ВЛКСМ.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: **БУРКОВ Б. С. — Китай — наш великий друг.** Заметки советского журналиста. М., Госполитиздат, 1956 г.

В книге говорится о великих переменах в жизни китайского народа, которые произошли в Китае со времени провозглашения Китайской Народной Республики (1 октября 1949 г.), и о любви народов Китая к своему лучшему другу — СССР. Автор показывает, как трудолюбивый китайский народ под руководством своей коммунистической партии и при помощи Советского Союза залечил раны, нанесенные народному хозяйству страны гоминдановцами, и строит сейчас новое, социалистическое общество. В книге нарисованы портреты героев труда: директора завода Джан Чунь, текстильщицы Цяо Шу-мей, металлурга Мэн Тая, машиниста Ли Юна и др. — тех, чей трудовой героизм больше всего способствует успешному выполнению первого пятилетнего плана.

ВРАЖЕСКАЯ РУКА

Как был уведен в Западную Германию венгерский пассажирский самолет

15 июля газета «Сабад неп» опубликовала подробности злодейского увода венгерского самолета в Западную Германию.

«В пассажирский самолет, следующий по маршруту Будапешт—Сомбатхей, — пишет газета, — помимо порядочных, честных пассажиров села и организованная фашистская банда в составе 7 человек. Руководитель банды Дьердь Пойяк, который в минувшей войне был пилотом в хортистской армии, располагал оружием. Остальные члены банды спрятали под платьем железные прутья. По сигналу Пойяка бандиты напали на пассажиров, избивая их железными прутьями. Пилоты самолета попытались помешать нападающим. Тогда бандиты с помощью оружия принудили экипаж машины, за исключением одного пилота, перейти в помещение для пассажиров.

После этого Дьердь Пойяк, приставив ко лбу пилота револьвер, принудил его лететь по указанному им курсу и на указанной высоте.

Согласно западным сообщениям, самолет приземлился на Ингольштадтском аэродроме, примерно в 50 километрах от Нюрнберга. Пассажиры и на земле продолжали сопротивление членам банды. В ходе схватки 12 человек получили такие ранения, что их пришлось немедленно отправить в больницу.

Из западных сообщений выясняется также, что бандиты уже продолжительное время готовились к своему гангстерскому нападению и что все они являются заклятыми врагами венгерского народа и нашей народной демократии».

Пребывание в Югославии Президента Египетской республики Насера

15 июля ночью президент Египетской республики Гамаль Абдель Насер выехал специальным поездом из Белграда в Сараево. Вместе с Насером выехали сопровождающие его лица.

Президента Насера сопровождают в поездке по Югославии член Союзного исполнительного веча Миялко Годорович и генеральный секретарь президента ФНРЮ Йоже Вильфан.

(ТАСС).



Народные торжества в Египте по случаю завершения эвакуации английских вооруженных сил из зоны Суэцкого канала. На снимке: на улицах Порт-Саида. Демонстранты приветствуют президента Республики Египет Гамаль Абдель Насера. Фото агентства Интерконтиненталь.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

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.