

Трудовой Терм

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

14-й год издания
№ 87 (1619)

Четверг, 26 июля 1956 г.

Цена
10 коп.

В бригаде инструктора Раисы Шрамковой Выдано 2175 форм, вместо 1800 по заданию

Еще в начале июля в клубе нашего завода состоялось собрание литейщиков. Участники собрания подробно обсудили задачи по увеличению выпуска заготовок для механических цехов. На собрании было принято обращение, в котором говорится:

«Мы вступили сейчас в наиболее трудный период борьбы за выполнение социалистических обязательств, принятых на 1956 год. Работа в июле и в августе является для нас экзаменом. Успех выполнения годового плана в основном зависит от того, как мы работаем в июле и в августе.

В чугунолитейном цехе № 1 на пятом формовочном конвейере известна своими производственными успехами бригада, где инструктором Р. Шрамкова. Недавно здесь в ответ на обращение литейщиков была достигнута

рекордный выпуск форм. Бригада формовщиков в составе: гг. Белокопытова, Разгонова, Митина, Осинцева и Потаковой заформовала 2175 форм при задании 1800.

Инструктор тов. Шрамкова вместе с товарищами по работе сумела хорошо организовать производство. Каждый член бригады стремится выполнить сменное задание за семь часов.

Правда, сейчас бригада несколько снизила свои показатели. Объясняется это тем, что возникло много трудностей: не хватает рабочих и другие производственные недостатки.

Но всем известно, что формовщики чугунолитейного цеха № 1 преодолевали более серьезные трудности и сейчас нет сомнения, что июльский план ими будет успешно завершён.

В завкоме профсоюза

Слесарь инструментального цеха Иван Левченко шесть месяцев учился в цехе: овладевал профессией. В течение всего периода учебы государство платило ему повышенную ученическую заработную плату. Если другие ученики получали 260 рублей, то Левченко получал 410 рублей. После окончания учебы Левченко стал значительно больше зарабатывать. Но Левченко не посчитался с тем, что завод дал ему специальность, он стал на путь искания «длинных» рублей. Известно, что этот путь обычно приводит к нарушениям трудовой дисциплины.

6 июля Левченко самовольно оставил работу в цехе, дезорганизовал производство на участке, подвел своих товарищей, которые неустанно борются за то, чтобы дать больше инструмента для выпуска тракторов. Левченко не выходил на работу 14 дней.

И вот Левченко снова пришел в отдел кадров с просьбой принять его на завод. В отделе кадров подумали и решили: прогульщика на завод не принимать.

Левченко написал заявление в завком профсоюза, в котором просит ходатайствовать перед дирекцией завода о приеме его на завод.

Недавно завком профсоюза рассмотрел заявление Левченко и принял решение:

Бывший слесарь инструментального цеха Левченко в течение двух недель не выходил на работу, является прогульщиком, причинил большой вред производству. Просить дирекцию Левченко в ряды коллектива завода не принимать. Тракторостроители не терпят прогульщиков!

ИЗВЕЩЕНИЕ

3 августа 1956 года в клубе завода состоится
ЗАВОДСКОЕ ОТКРЫТОЕ ПАРТИЙНОЕ СОБРАНИЕ.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Об итогах работы завода в первом полугодии, задачах по выполнению плана первого года шестой пятилетки и подготовке завода к работе в 1957 году.

(Докладчик—директор завода тов. Наргополов В. А.).

Начало в 6 часов вечера.

ЗАВОДСКОЙ ПАРТИЙНЫЙ КОМИТЕТ.

За безусловное выполнение плана июля!

Моторщики наращивают темпы

Среди участков моторного цеха первенство в соревновании удерживает дружный коллектив участка распрядвалов, идущий впереди графика на 4 процента. Еще 21 июля здесь была выполнена программа по запасным частям.

Участок шатуна в течение всего месяца упорно борется за выполнение суточных заданий. Сборщики моторов ритмично обеспечивают шатунами. Соревнование среди бригад и смен выявляет новые производственные резервы. Отдельные рабочие ежедневно выполняют по полторы и больше норм в смену.

Сравнительно недавно пришла на этот участок молодая работница тов. Кахонистова. Она освоила работу двух токарных станков, выполняет 24 и 25 операции. При хорошем качестве работы эта станочница дает по полторы нормы в смену. Например, 24 июля она обработала 140 шатунов при норме 100.

Хорошо работает сменщица тов. Кахонистовой токарь тов. Кон-

драшова. В этот день она сдала 160 деталей, а сверловщица тов. Вольных выполнила сменное задание на 176 процентов.

Для того, чтобы закрыть план по запасным частям участку нужно сдать около 50 деталей. Сейчас у нас имеется годных свыше 200 шатунов, но они не укомплектованы из-за отсутствия болтов, которые изготавливаются в автоматном цехе.

Участок головки блока и цилиндров в начале месяца далеко отстал от графика. С приходом на участок новых рабочих здесь заметно оживилась работа. На протяжении последних трех дней здесь выполняются суточные задания.

Слесарь тов. Акишин 24 июля обработал 52 головки при норме 45, а его напарник тов. Сонин выполнил задание на 147 процентов.

Моторщики приложат все силы, чтобы выполнить июльский план.

И. САМОЙЛОВ,
И. УСАЧЕВ.

Задание по выпуску валов отбора мощности должно быть выполнено

Одним из отстающих участков в механическом цехе № 1 является участок вала отбора мощности. Здесь изготавливаются, кроме валов отбора мощности, еще и заводные рукоятки.

В июле было дано задание сдать 1930 валов. До 14 июля из 4 наименований деталей для вала из заготовительных цехов не поступило ни одной заготовки. Несмотря на большое отставание от графика мы получили дополнительный заказ на 1150 валов отбора мощности. Это задание может быть выполнено при создании необходимых условий.

Подходит к концу июль. В прошлые месяцы бывало так, что во 2 и 3 декадах начинают поступать заготовки. Так получилось и в текущем месяце. Однако участок до сих пор не вошел в график. Продолжает срывать план как по валу отбора мощности, так и по заводным рукояткам. Причин к этому несколько.

Операция шлифовки муфты вала отбора мощности выполнялась раньше в других цехах. 17 июля на участке начали устанавливать для этой цели алмазно-расточной

станок. Пришло около 5 дней, станок установлен, но нет рабочих, которые могли бы его обслуживать. Таким образом, из-за шлифовки простаивает 2 шлиф-фрезерных станка, которые не загружаются работой.

Алмазно-расточной станок предназначен для одновременной обработки двух деталей. Мы же обрабатываем по одной детали в связи с техническими неполадками в станке.

Отставание произошло и потому, что инструментальщики плохо обеспечивают нас режущим инструментом.

Например, для операции сверловки нужны сверла индекса 001621. Эти сверла отсутствуют и поэтому приходится кустарным способом перетачивать из больших диаметров на требуемый.

Задача нашего коллектива — выполнить июльский план в заданной номенклатуре. Руководители цеха и завода должны оказать помощь участку в ликвидации серьезных помех, мешающих производству.

П. ИВАНОВ,
старший мастер.

Выдать станки в установленные сроки

Коллектив завода ведет упорную борьбу за успешное выполнение производственного плана июля. Тракторостроители в эти дни решают важные вопросы, связанные с производственными заданиями.

Однако отдельные руководители цехов, занимаясь выпуском основной продукции, забывают о решении ряда важных для завода вопросов. На заводе есть определенное задание по выпуску нового оборудования. По этому заданию ремонтно-механический цех в июле должен сдать в эксплуатацию один станок. Много труда вложили ремонтники для того, чтобы своевременно выполнить этот заказ. Станок готов, однако он не может быть сдан в эксплуатацию из-за того, что инструментальный цех не подготовил нужных приспособлений. Подходит к концу июль, а начальник инструментального цеха тов. Франкфурт равнодушно относится к бесконечным требованиям ремонтников об изготовлении необходимых приспособлений для нового станка.

Цех станкостроения, механизации и автоматизации имеет задание сдать в июле 4 станка. В цехе приступили к работам по выпуску трех станков. Но положение дел говорит о том, что к концу месяца будет сдан всего лишь один станок. Начальник цеха тов. Иванов объясняет невыполнение задания тем, что в цехе нет достаточного количества рабочих. Но даже при этом условии коллектив цеха при хорошей организации труда мог с честью выполнить ответственный заказ.

М. ФЕДОРОВ.

Больше внимания заказам по кооперации!

Чугунолитейный цех № 1 по кооперации должен подавать отливки штурвалов заводу «Алтайсельмаш». Но на заводе заказы по кооперации считают второстепенным делом, а это привело к тому, что литье для завода «Алтайсельмаш» поступает не по графику. На 25 июля цех недодал по графику 328 отливок штурвалов.

Не лучше обстоит дело и с выдачей отливок для Барнаульского комбайно-сборочного завода. По всем 3 деталям номенклатуры чугунолитейный цех № 1 допустил отставание. Подходит к концу июль, а задание выполнено всего лишь на 55 проц.

В цехе есть внутренние причины, мешающие выполнять заказы по кооперации. Основная из них — текучесть кадров. На формовочных конвейерах в настоящее время работают молодые рабочие, многие из них еще не освоили процессов производства.

Все это так, однако задание по кооперации не должно быть второстепенным. Литейщики могут работать лучше. Нужно уметь использовать внутренние резервы производства, повысить ответственность за выпуск литья по кооперации.

И. ГРЕБЕННЫХ,
начальник производственно-диспетчерского бюро
чугунолитейного цеха № 1.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 24 июля

Должно быть 77 процентов

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	80,4	67,1	—	—
Чугунолитейный № 3	77,2	62	—	—
Сталелитейный	100,2	66,5	93	58,8
Кузнечный	100,7	63,8	—	—
Термический	103,6	64,7	55,2	44,2
Прессовый	85,9	60,1	12,2	41,4
Метизный	90,7	64,6	—	41,4
Автоматный	62	58,7	80,8	53,5
Механический № 1	89,1	65	54,9	39,4
Механический № 2	92,6	58,6	93,7	50,3
Моторный	77,4	57,1	49,0	36,1
Тракторосборочный	103,1	64,4	61,6	31,9
ДОЦ	105,6	66	—	—

Всемерно использовать производственные резервы

Рассказ оксидовщика термического цеха
И. Н. КОЗЛОВА

Впервые с процессом гальванопокрытия металлов мне пришлось столкнуться всего лишь 4 года тому назад, хотя работаю около трех десятков лет.

Оксидирование или проще говоря чернение металлов предохраняет их от окисления. На первый взгляд работа оксидовщика проста. Стоит обыкновенная ванна, наполненная специальным раствором. Бери детали и помещай в раствор. Так мне казалось, когда я поверхностно ознакомился с моей будущей профессией.

В действительности же специальность оксидовщика не так проста, как кажется вначале. Перед тем как деталь оксидируется или подвергается фосфатированию, хромированию и т. д., она должна быть тщательно очищена от ржавчины, различных масел, грязи. В случае, если оксидовщик будет пренебрегать этим правилом—будет брак. Поэтому перед обработкой каждой партии деталей приходится проверять их и загружать в ванны только чистыми. Для этих целей должны быть в полной готовности специальные войлочные приспособления, а для обезжиривания деталей—ванны обезжиривания.

Основным правилом оксидовщика является безусловное выполнение технологии. Кроме того, необходимо постоянно следить за качеством раствора. Например, после двух—трех партий обрабатываемых деталей при повышенной температуре раствора из него удаляются водяные пары. Химикаты, входящие в раствор, остаются в нем.

Большое значение имеет поддержание температуры раствора при обработке тех или иных деталей. Дело, конечно, не в размерах и наименовании деталей, а в материале, из которого они изготовляются. Достаточно допустить повышение температуры в ванне лишь на 2 градуса, как гальванопокрытие не получится.

Большое значение имеет также организация труда. Я обслуживаю 5 ванн. Это—ванны оксидирования, фосфатирования и хромирования. Раньше у нас на

участке стояла небольшая ванна для фосфатирования трубок. Всего 5 деталей погружалось одновременно, и то раствор покрывал лишь половину трубок, после чего обработанная часть находилась вне раствора и парами подвергалась коррозии. Немало было затрачено труда, чтобы убедить некоторых недальновидных руководителей в целесообразности установить ванну гораздо больших размеров. Сейчас мы одновременно обрабатываем по 30—40 трубок и притом в один прием.

Можно работать всю смену, не имея ни минуты отдыха, затратить много сил, а сделать мало. На протяжении ряда месяцев я выполняю задания на 250—300 процентов. Прежде всего, нужно разумно использовать рабочее время, сокращать до минимума лишние работы. Не все детали требуют одинакового времени на обработку. Иные нужно обрабатывать на протяжении двух—двух с половиной часов, другие 30—40 минут.

С приходом на смену я вижу, какие имеются детали. Те, которые обрабатываются долго, погружаю в ванны в первую очередь. Пока они обрабатываются, загружаю в ванны остальные. Таким образом мне удается рационально использовать рабочее время. Это позволяет мне добиваться высоких производственных показателей.

Записал М. ИВАНОВ.



Неправильное отношение к нуждам библиотеки

Книжный фонд библиотеки завкома профсоюза ежегодно пополняется тысячами томов новых книг. Имеющиеся стеллажи уже не в состоянии поместить всех книг, находящихся в библиотечном фонде. В марте 1955 года деревообделочному цеху завода был дан заказ на изготовление стеллажей для библиотеки. Закончился год, а стеллажи не были изготовлены.

В 1956 году пришлось прошлый годний заказ переоформить и снова сдать в деревообделочный цех. Но прошло шесть месяцев нового года, а к изготовлению стеллажей еще не приступали. Руководители объясняют это тем, что в цехе нет материала. Однако за полтора года цех не один раз получал материалы, причем в

больших количествах, а стеллажи до сего времени не изготовлены.

В библиотеке в настоящее время сотни томов книг хранятся на полу, что создает трудности сотрудникам библиотеки в отыскании нужного названия книги. Кроме того, такое хранение книг приводит к порче. Особенно плохо обстоит дело с хранением книг в детской библиотеке и филиале библиотеки на Западном поселке.

Мы просим дирекцию завода позаботиться о создании условий для хранения книжного фонда в библиотеках и дать распоряжение начальнику деревообделочного цеха тов. Федотову изготовить стеллажи для хранения книг.

А. ФИАЛКОВА,
заведующая библиотечной
завкома профсоюза.

Близ Ленинграда у северного берега Финского залива есть маленькая железнодорожная станция Разлив. Сюда, после июльских событий 1917 года, скрываясь от преследований буржуазного контрреволюционного Временного правительства, в ночь на 12(25) июля приехал В. И. Ленин. В течение июля и августа он жил в шалаше, сооруженном за озером Разлив. Здесь Владимир Ильич написал ряд своих известных работ, отсюда он руководил подготовкой к Октябрьской революции. В 1927 году на месте шалаша, в котором жил В. И. Ленин, был сооружен гранитный памятник-шалаш с мемориальной надписью.

В Разлив, к памятнику-шалашу, ежедневно приезжают многочисленные экскурсии не только со всех концов страны, но и за рубежа.

На снимке: группа членов делегации сторонников мира Финляндии у памятника-шалаша В. И. Ленина в Разливе.

Фото А. Михайлова.

Фотохроника ТАСС.

Оправдаем звание литейщиков

Из чугунолитейного цеха № 1 вновь уезжает большая группа рабочих и служащих в Егорьевский район, чтобы своим трудом помочь убрать урожай колхозам. Среди них—лучшие работники цеха экспедитор Надя Копылова, учетчица Валя Теслина, сборщица стержней Маша Убогова. Еду в колхоз и я.

От имени своих товарищей по работе и от своего имени мне хочется заверить весь коллектив тракторостроителей, что мы оправдаем высокое звание алтайских литейщиков. Будем трудиться не покладая рук и желаем оставшимся товарищам удвоить трудовое напряжение.

М. ГОНЧАРОВА,
стерженщица.

Галины Дмитриевны
Вольных, кузнеца Григория Уварова, тока-

и окрасочных работ» и ряд других.

А вдоль стен павильона, на длинных подставках, укрытых бархатом—детали и узлы трактора, модернизированные и усовершенствованные в 1955 и 1956 гг., а также детали, изготовленные с применением новых технологических процессов.

Специальный стенд посвящен помощи коллектива нашего завода подшефным колхозам и МТС. Сотни людей, выросших на Алтайском тракторном заводе, по призыву партии пошли работать председателями колхозов, директорами МТС и сейчас успешно справляются со своими задачами.

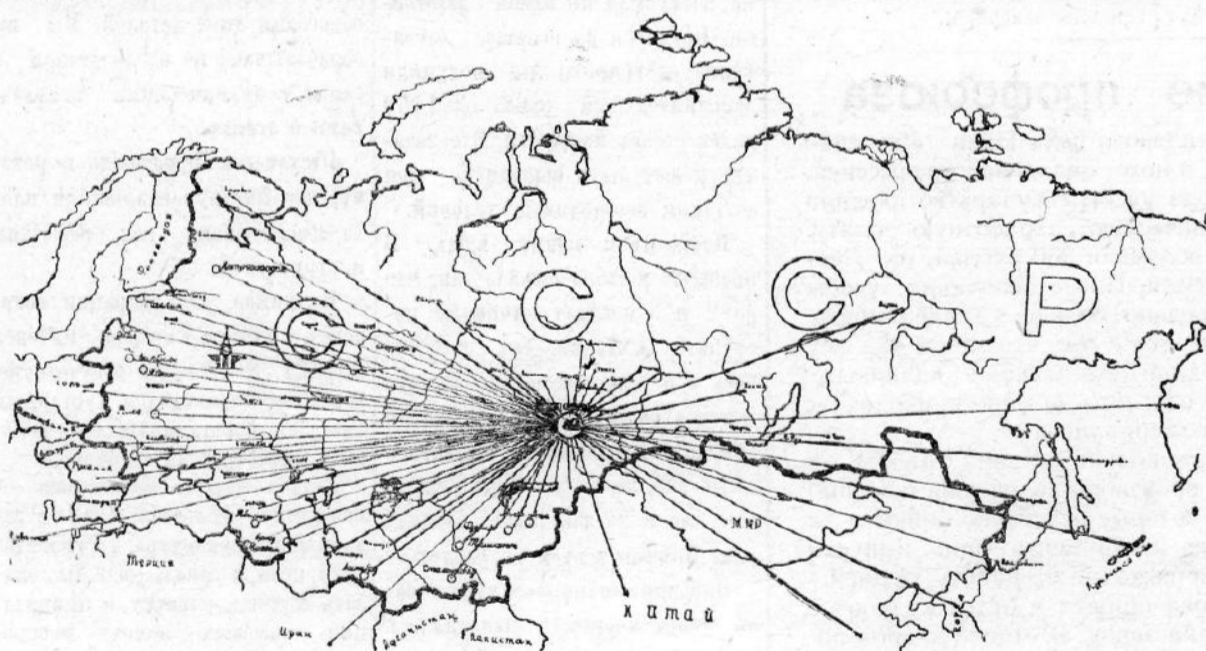
Значительное место в павильоне уделено новаторам. Вот перед нами стенд. Он озаглавлен: «Методы работы передовиков производства». Здесь портреты токаря механического цеха № 2

ря-оператора тракторосборочного цеха Валентина Ивлева и других. Здесь же вы найдете листовки, плакаты, рассказывающие о передовых методах труда новаторов производства.

Привлекает внимание посетителей хорошо оформленный стенд «Культура и быт тракторостроителей». Здесь панорама благоустроенного заводского поселка, фотоснимки отдыхающих детей в пионерском лагере, на даче, фоторассказ о детских садах, о ночном санатории, о заводском клубе.

Долго не покидают посетители павильон АТЗ на краевой сельскохозяйственной выставке. Он ярко рассказывает о трудовых делах, о жизни и быте коллектива нашего завода.

Н. КОРОБКОВ,
начальник бюро
технической информации.



Павильон АТЗ

на краевой сельскохозяйственной выставке

В Барнауле, близ реки Обь, растянулись павильоны краевой сельскохозяйственной выставки. В воскресенье, 22 июля в 12 часов дня выставка открылась. Тысячи людей заполнили ее аллеи, осматривали павильоны, знакомились с достижениями сельского хозяйства и промышленностью Алтая.

Мы в павильоне АТЗ. В самом центре—наша слава, гордость трудовой победы—трактор ДТ-54, на радиаторе которого выведена цифра «Сто тысяч».

9 мая, как известно, с конвейера нашего завода сошел столетний трактор. За первое полугодие коллектив завода выдал сверх плана много тракторов

для колхозов и совхозов Украины.

Во все концы нашей необъятной Родины расходятся тракторы с маркой «АТЗ». И посетители видят огромную карту на стене. А над картой надпись «На полях страны работают 100 тысяч тракторов». Эти машины сделаны руками алтайских тракторостроителей.

По всей огромной географической карте расходятся лучи указатели. Здесь наглядно можно видеть, что тракторы, управляемые сельскими механизаторами, возделывают земли, убирают урожай на полях Алтая, Казахстана, Владивостока, Северной Карелии, на Сахалине и в других областях страны.

И тут же рядом с географической картой стенд, рассказывающий о людях, создающих машины для сельского хозяйства.

Идешь по павильону, и каждый стенд рассказывает о кропотливом труде алтайских тракторостроителей, о неустанном поиске нового, прогрессивного.

Много места уделено в павильоне показу механизации и автоматизации, усовершенствования узлов трактора ДТ-54 и работ над созданием нового трактора «ДТ-70».

Об этом ярко рассказывают диаграммы, фотоснимки стендов: «Производство и изготовление оборудования для механизации трудоемких работ», «Конвейеризация и механизация сборочных

По новой технологии

Из опыта передовых предприятий

Для изготовления шестерен конечной передачи трактора ДТ-54 на Харьковском тракторном заводе применялась высокодегидрированная хромоникелевая сталь марки 20ХНЗА.

Изыскивая возможности применения новых, менее дефицитных сталей, способных обеспечить высокие эксплуатационные качества тяжело нагруженных шестерен конечной передачи, металлурги и технологи завода нашли возможным применять для тяжело нагруженных шестерен малолегированную титанистую сталь марки 30ХГТ. Проведенные заводом лабораторные и длительные эксплуатационные испытания подтвердили теоретические расчеты и позволили рекомендовать малолегированную титанистую сталь марки 30ХГТ для массового изготовления шестерен конечной передачи и других тяжело нагруженных деталей трактора ДТ-54.

Применение стали 30ХГТ взамен стали 20ХНЗА дает большой экономический эффект: экономия дефицитного никеля на каждый трактор составляет 3,7 килограмма; денежная экономия на каждой машине за счет более низкой стоимости стали 30ХГТ по сравнению со сталью 20ХНЗА достигает 76 рублей.

(«Промышленно-экономическая газета»).

Киножурнал о стотысячном тракторе марки „АТЗ“

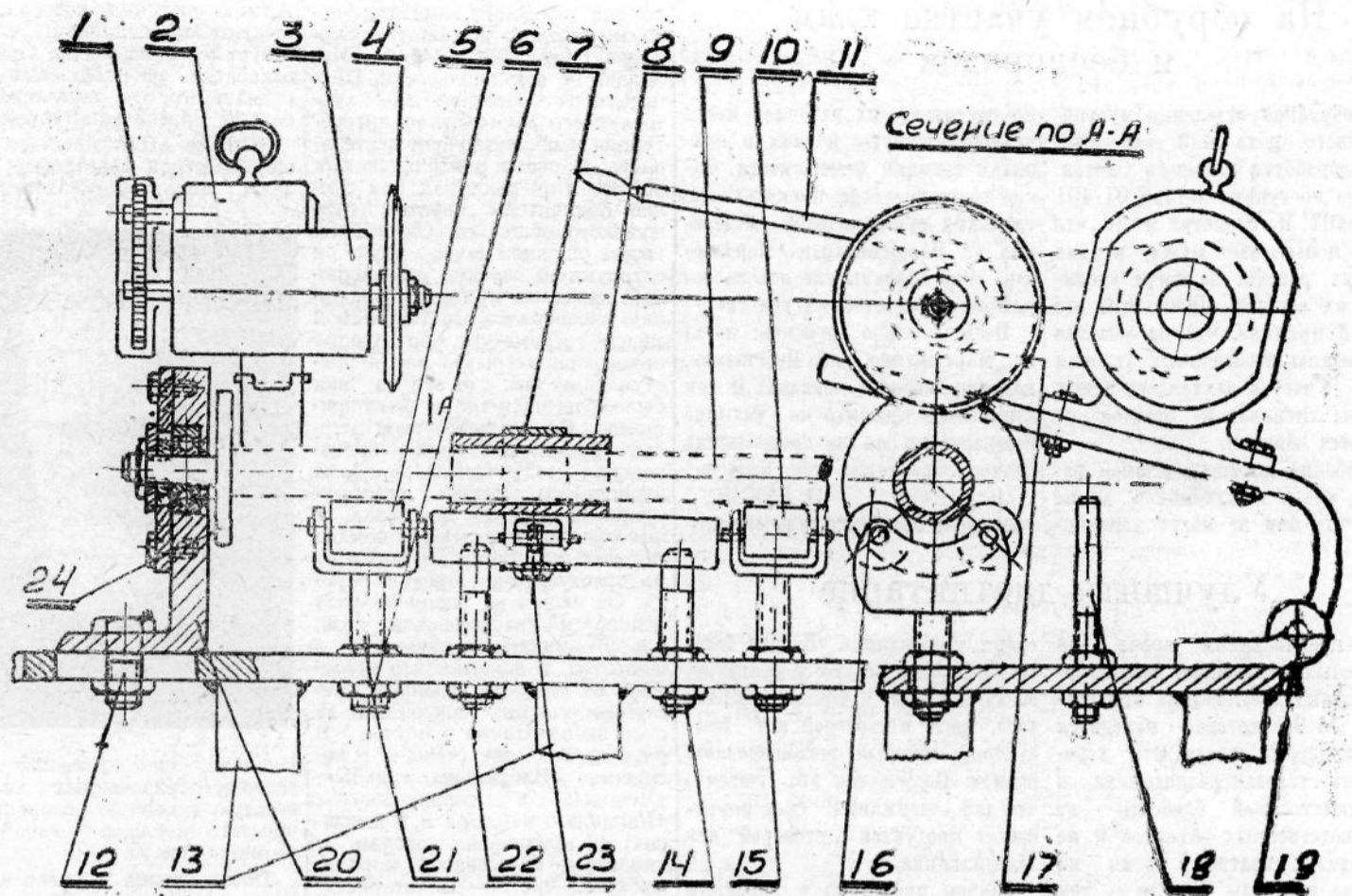
Отдел технической информации завода приобрел у Новосибирской студии кинохроники киноленту, посвященную сюжету о стотысячном тракторе, выпущенном 9 мая на нашем заводе.

В ближайшие дни этот фильм будет демонстрироваться на экране Дома техники.

На Новосибирской киностудии отобран ряд киносюжетов из производственной деятельности, культуры и быта алтайских тракторостроителей. В ближайшее время будет создан документальный фильм о трудовых буднях нашего завода.

ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

Приводное приспособление для порезки тонкостенных труб



Деталь А36-20 (втулка кардана) изготавливается в метизном цехе из сварной трубы диаметром 65 миллиметров, имеющей длину 3—4 метра, порезка которой производилась на токарном станке ДИП-200. Трубу предварительно резали на две части, а затем на детали нужной длины. Наличие сварного шва вызывало частые поломки резов из-за ударных нагрузок на сварном стыке. Кроме того, по этой же причине снижалась стойкость резов, что в свою очередь приводило к излишним переточкам инструмента и дополнительным подналадкам станка. Были попытки применить резы, оснащенные пластинами из твердого сплава, однако они быстро приходили в негодность из-за поломок.

Мастер отдела приспособлений метизного цеха тов. Подручик предложил и изготовил приводное приспособление для порезки трубы на деталь А36-20. По-

резка на этом приспособлении производится из целой заготовки, т. е. без предварительной порезки.

Операция порезки производится следующим образом: труба (9) (заготовка) ложится на ролики (5, 10) проходя через предохранительную трубу (8) и упирается торцом в упорный диск (24), который свободно вращается на шариковом подшипнике. Мотор (2) при помощи цепной передачи (1) приводит во вращательное движение стальной режущий диск (4), который вращается со скоростью 800 оборотов в минуту. При соприкосновении диска (4) с трубой путем нажатия рукой на рычаг (11), труба начинает вращаться на роликах (5, 10) и начинается процесс обкатки. Труба при этом вращается со скоростью около 2000 оборотов в минуту. Отрезанная деталь после непродолжительной обкатки падает в ящик, установленный под

приспособлением. Труба за счет вращательного движения во время обкатки прижимается к упорному диску (24), а после отрезки очередной детали самопроизвольно продвигается до упора в диск, после чего процесс повторяется.

Для предотвращения зарезов деталей и предохранения диска от повреждений о ролики поставлен упор (18), которым регулируется глубина обкатки.

На этом приспособлении можно резать трубы и других диаметров с толщиной стенки в пределах 2—2,5 миллиметра. Для предотвращения торцевого трения трубы (9) об упорный диск (24) и возможных зарезов деталей при изменении диаметра трубы, производится настройка приспособления при помощи регулировочных винтов (14, 15, 21, 22) и упора (18) так, чтобы ось трубы совпала с осью упорного диска, а режущий диск мог врезаться

только на глубину, равную толщине стенки трубы. Затем нужно поставить предохранительную трубу (8) нужного диаметра и закрепить ее с помощью болта (23) накидным хомутом (7). Настройка приспособления на заданную длину производится передвижением кронштейна (20), который крепится болтом (12).

Данное приспособление очень простое по своей конструкции и может быть изготовлено в условиях ремонтной мастерской.

Внедренное в метизном цехе приспособление позволило увеличить производительность на изготовлении детали А36-20 в 5 раз, дало возможность высвободить токарный станок и соответственно сэкономить режущий инструмент, а следовательно позволило значительно снизить затраты на производство детали А36-20.

С. МИРОШНИЧЕНКО.

О серьезных недостатках в работе бюро вентиляции

В первом полугодии 1956 года вентиляционный участок теплосилового цеха выполнил немало работ. Изготовлено и смонтировано в цехах завода 55 новых вытяжных и приточных установок, отремонтирована 21 старая установка и ряд других работ. Всего за 6 месяцев участок выполнил работ более чем на 270 тысяч рублей. Качество изготовления и монтаж к концу полугодия заметно улучшились. Это явилось результатом того, что в коллективе вентиляционного участка постоянно ведут борьбу за укрепление трудовой дисциплины, систематически подводят итоги социалистического соревнования между бригадами.

Но успеху в работе коллектива вентиляционного участка мешает целый ряд недостатков. Главным

из них является плохая подготовка проектов вентиляционным бюро отдела главного энергетика, руководит которым инженер тов. Гальперин.

Можно привести несколько фактов, характеризующих неудовлетворительную работу вентиляционного бюро. В ноябре 1955 года был получен проект на изготовление и монтаж приточно-вытяжной вентиляции с гидрофильтром для экспресс-лаборатории в термическом цехе. Теплосилового цеха много времени затратил на подготовку материала для установки этой вентиляции. Были сделаны все заготовки, переработано около 4 тонн металла. Но вентиляция оказалась ненужной, работники бюро вентиляции несерьезно продумали необходимость этой установки. Все работы были остановле-

ны, а металл вывезен в скрапоразделочный цех.

Другой пример. Был получен проект на изготовление и монтаж вытяжной вентиляционной установки в красильном отделении тракторосборочного цеха. Теплосиловики подготовили металл, заготовки и другие материалы. Затратилось много средств и труда. Но вот поступает распоряжение о том, что вентиляция в красильном отделении не нужна, что там имеется воздушная среда и работы были прекращены.

В чугунолитейном цехе № 1 на участке горелой земли в мае 1955 года получили проект на изготовление и установку вытяжной вентиляции. Были начаты все подготовительные работы, выданы заказы на изготовление фильтра в цех станкостроения,

механизации и автоматизации, на изготовление рамок в деревообделочный цех. Однако все работы были приостановлены, бюро вентиляции занялось переделкой проекта «по временной схеме». И до сих пор установкой этой вентиляции никто не занимается.

Особенно ярко характеризует работу бюро вентиляции отдела главного энергетика такой факт: были начаты и подходили к концу работы по изготовлению и монтажу вытяжной вентиляции в тоннеле 13 ленты чугунолитейного цеха № 1 и в это время выяснилось, что проект оказался недоброкачественным. После исправления чертежей начали вновь монтировать воздуховоды, переносить на другое место распределительный пост. Все эти работы ведутся очень медленно, так как и электроремонтный цех, и чугунолитейный цех № 1 неохотно берутся за переделку уже произведенных работ. А венти-

ляция на этом участке крайне необходима.

Можно привести много и других примеров. По вине бюро вентиляции до сих пор не установлены две вентиляционные системы от выбивных решеток четвертого конвейера чугунолитейного цеха № 1 и другие.

В отделе главного энергетика и в его вентиляционном бюро мнутся с ошибками, допускаемыми его работниками. Начальнику вентиляционного бюро тов. Гальперин много раз указывалось на недостатки в работе. Но до сих пор бюро работает неудовлетворительно.

Работа вентиляционного участка теплосилового цеха может быть улучшена только при слаженной работе вентиляционного бюро отдела главного энергетика. Ошибки в работе бюро пагубно отражаются на успехах коллектива участка.

И. ЯКУНИН.
Теплосилового цеха.

Письма в редакцию

На обрубном участке хлам и беспорядок

В обрубном отделении чугунолитейного цеха № 3 есть участок обработки тяжелого литья. Отсюда поступают детали 01-401 и 38-401. Но несмотря на то, что завод испытывает нужду в этих деталях, рабочие не могут увеличить их выпуск. Происходит это по той причине, что на участке не созданы необходимые условия труда. Участок захламен, всюду навалы литников и отходов от процесса обрубки.

Особенно завалены хламом рабочие места наждачников. Кроме того, что они не могут нормаль-

но трудиться, их рабочие места не соответствуют нормам и правилам техники безопасности. Такое обстоятельство несколько не тревожит руководителей отделения тт. Мартыненко и Переверзева. Они обязаны следить за порядком и чистотой на участке.

Позволительно спросить: когда тт. Мартыненко и Переверзев, наконец, наведут порядок? И чем занимается инженер по технике безопасности, он же председатель цехкома профсоюза тов. Коровов?

И. БУКИН,
бригадир обрубного отделения.

Улучшить диетпитание

По предписаниям врача для отдельных работников завода организовано диетпитание при столовой № 9, которая находится на территории завода. Это хорошо, что столовая расположена в непосредственной близости от производственных объектов и не приходится тратить время на лишние переходы. Вместе с тем следует заметить, что в работе столовой имеется много серьезных недостатков, устранением которых пока никто не занимается.

Ни работники завкома профсоюза, ни тем более директор столовой не позаботились о том, чтобы диетпитание отвечало

своим требованиям. Вместо белого хлеба нам подают к завтраку, обеду и ужину черный. Кроме того, часто в столовой нет продуктов, которые рекомендованы врачом. Получается это потому, что для содержания скоропортящихся продуктов в столовой нет холодильника.

Завком профсоюза и дирекция завода должны найти средства для приобретения холодильника для столовой № 9. Необходимо также позаботиться и о том, чтобы дневной рацион пищи был разнообразным, чтобы в столовой всегда был белый хлеб.

КУЧИНСКИЙ, ЛИТВИНЕНКО,
РЕДЬКИН.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Запущенный участок работы“

Так была озаглавлена статья тов. Ротмистровского, опубликованная в «Боевом темпе» 12 июля. Автор писал, что управляющие домами жилищно-коммунального отдела работают неудовлетворительно. Они не следят за санитарным состоянием домов, не беседуют с жильцами. В домоуправлениях нет книг жалоб и предложений. Вся работа управляющих домами

ограничивается сбором квартплаты.

Как сообщает начальник ЖКО тов. Бончковский, после выступления газеты с управляющими домами было проведено совещание. Критика признана правильной. На совещании принято решение учесть критические замечания газеты. Дано распоряжение завести книги жалоб и предложений во всех домоуправлениях.

КИНО

„Решающие минуты“

В оккупированном немцами небольшом словенском городке — тревожная тишина. Жизнь словно замерла. Казалось, что люди примирились с тем, как по улицам городка с видом хозяев разгуливают гитлеровцы. Но так только казалось. Борьба патриотов за свободу своей родины не прекращалась, не затухала ни на минуту.

...В одной из ожесточенных схваток с партизанами фашистам удалось захватить в плен тяжело раненого командира партизанского соединения. Истязаниями и пытками гитлеровцы наделись получить от него ценные сведения. Но для этого нужно, чтобы пленник был в состоянии дать показания! Под усиленной охраной его доставили в городскую клинику. Оперировать больного должен был главный хирург клиники, профессор Корен.

«Спаси жизнь командира партизан, вырвать его из рук врага!» — эта мысль одновременно возникла у профессора Корена и у его верной помощницы. Введя под видом предохранительной прививки снотворное

охранникам, они усыпляют их и успешно оперируют больного. Когда патриоты уже собирались покинуть здание клиники, неожиданно очнулся лейтенант — начальник охраны. В завязавшей схватке профессор оглушил его, но удар оказался настолько сильным, что тот умер. Беглецам удалось добраться до дома одного из подпольщиков. Но долго задерживаться здесь нельзя: фашисты могли каждую минуту спохватиться и начать повальные обыски. Выход был один: покинуть город и прорваться в район, контролируемый партизанами.

Но как это сделать?

...К городской заставе, охраняемой ротой немецких солдат, приближается крестьянская подвода. Четверо людей везут печальный груз — большой черный гроб, в котором переодетые Корен и его друзья задумали перевезти раненого командира партизан через заставу.

— Предъявить документы! — раздается оклик часового.

— Открыть гроб! — приказывает охранник. Наступает мину-

та томительного ожидания, и люди начинают медленно развязывать веревки, распутывать узлы... Вот уже освобождена крышка гроба... обманутый спокойным и равнодушным видом крестьян, охранник, махнув рукой отходит в сторону. Дорога открыта!

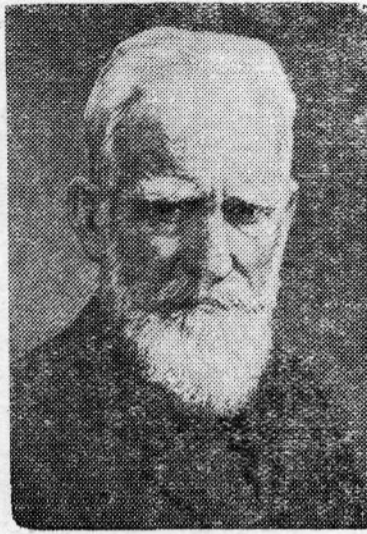
Но дальше смельчаки столкнулись с неожиданными трудностями. Под натиском врага партизаны временно оставили свои позиции, и теперь путь к ним лежал через реку, обстреливаемую гитлеровцами.

Подпольщик предложил профессору обратиться за помощью к здешнему паромщику.

А у паромщика было большое горе. Он только что получил известие о гибели своего сына, лейтенанта, служившего у немцев. Из плаката, наклеенного на стене его дома, паромщик узнал, что разыскиваются четверо беглецов, и в их числе убийца его сына профессор Корен. Торгуясь о цене с вошедшими к нему в дом неизвестными людьми, старик узнает в них разыскиваемых беглецов. За большую сумму денег он соглашается перевезти их на другой берег реки, однако, под предлогом, что лодка не выдержит

Бернард Шоу

(К 100-летию со дня рождения)



внешней цивилизованности и эгоизму образованных классов богатую духовную одаренность простого человека — бедной цветницы Элизы.

После первой мировой войны Шоу окончательно убеждается, что буржуазное общество переживает глубокий кризис, затронувший его духовную деятельность, его экономику и политику. Пьеса «Дом, где разбиваются сердца», написанная в 1917 году, полна предчувствием катастрофы, несущей гибель старому миру, а один из героев пьесы «Горько, но правда» противопоставляет этому одряхлевшему и запедшему в тулуп миру молодую страну, которую называют Союз Феде-

ративных Разумных Республик. Эта пьеса была написана в 1932 году после поездки Шоу в СССР, где он пожелал отпраздновать свое семидесятипятое летие.

Зло и остроумно критикуя в пьесе «Тележка с яблоками» несостоятельность буржуазного государственного аппарата, выполняющего волю капиталистов, Шоу показал, что Англия доведена до тяжелого экономического кризиса, в результате которого она может утратить национальную независимость и подчиниться монополистическому капиталу США.

Шоу был убежден, что буржуазный строй изжил себя и обречен на неминуемое уничтожение. Писатель глубоко верил в необходимость социалистического строя, к которому, по его мнению, человеческое общество придет в результате постепенных и медленных преобразований. В деятельности Советского Союза, другом которого Шоу был с момента возникновения нашего государства, драматург видел тот пример построения социализма, которому должна следовать Англия и весь буржуазный мир. Роль Шоу, талантливого драматурга, непримиримого врага капитализма, войны и фашизма так охарактеризована деятелями Коммунистической партии Великобритании:

«Бернард Шоу жил и умер социалистом. Все свои долгие годы он работал, чтобы донести идеи социализма до английского народа и до народов всего мира. Он называл себя коммунистом. Он с энтузиазмом поддерживал русскую революцию с самых первых ее дней. Он оставался другом Советского государства до последних дней своей жизни»...

По решению Всемирного Совета Мира столетие со дня рождения Б. Шоу широко отмечается во всех странах мира.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги:

СОЛОВЬЕВ Л. В. — Повесть о Ходже Насреддине. Рис. В. Гальба. Л., Лениздат, 1956 г.

Книга о Ходже Насреддине — герою рассказов и анекдотов, широко распространенных среди народных масс Востока, Средней и Малой Азии. Ис-

пользуя народные легенды, писатель рисует образ остроумного, находчивого и веселого человека, защитника угнетенных, борца против несправедливости. В первой части книги — «Размутитель спокойствия» — рассказывается о похождениях Насреддина в Бухаре, где он помог многим беднякам, которых разорили властители Бу-

хары эмир и его прислужники и обирал злой ростовщик Джафар.

НИКУЛИН Л. В. — Московские зори. Роман. М., «Сов. писатель», 1956 г.

Роман — «Московские зори» — большое эпическое произведение о русской интеллигенции 1890—1919 гг. В романе отражены важнейшие события тех лет, показана жизнь Москвы в период Октябрьской революции и гражданской войны. Главным героем романа является талантливый артист Николай Артемьев, определивший свой путь как путь служения народу и потому безоговорочно принявший Октябрьскую революцию. С народом идут и другие лучшие представители передовой интеллигенции — старый врач Федор Артемьев и его жена Екатерина Петровна, офицер Булатов, удивившийся в гнилости буржуазно-дворянского строя и окончательно порвавший со своим классом. Писатель резко разоблачает антисоветски настроенную буржуазную интеллигенцию. Ярко изображена жизнь артистических кругов, красочны описания старой Москвы.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

КЛУБ ЗАВОДА

26 июля

Новый югославский художественный фильм

РЕШАЮЩИЕ МИНУТЫ

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