

Трудовой Терм

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

14-й год издания
№ 89 (1621)

Вторник, 31 июля 1956 г.

Цена
10 коп.

Рубцовск, Алтайский тракторный

Директору завода тов. Каргополову
Секретарю парткома тов. Яковенко
Председателю завкома тов. Волобуеву
Секретарю ЗК ВЛКСМ тов. Егорову

Поздравляю коллектив завода с присуждением заводу по итогам работы во втором квартале 1956 года переходящего Красного знамени Совета Министров СССР и ВЦСПС и первой премии в сумме 590.600 рублей.

Желаю рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим на основе дальнейшего развертывания социалистического соревнования, внедрения передовой техники добиться успехов в выполнении плана третьего квартала по всем технико-экономическим показателям и ритмичного выпуска изделий.

Заместитель министра А. ЕЖЕВСКИЙ.

Рубцовск, Алтайский тракторный

Директору завода тов. Каргополову
Секретарю парткома тов. Яковенко
Председателю завкома тов. Волобуеву
Секретарю ЗК ВЛКСМ тов. Егорову

Центральный комитет профсоюза поздравляет коллектив завода с присуждением переходящего Красного знамени Совета Министров СССР и ВЦСПС и первой премии во Всесоюзном социалистическом соревновании по итогам работы во втором квартале.

Желаем новых успехов в досрочном выполнении плана первого года шестой пятилетки.

Председатель ЦК профсоюза рабочих
машиностроения РЕТИВОЙ.

Красное знамя обязывает...

В первом квартале текущего года коллектив нашего завода вышел победителем в социалистическом соревновании среди предприятий тракторного и сельскохозяйственного машиностроения с присуждением второго места.

Успехи в работе завода за первые 3 месяца еще выше подняли трудовую активность тракторозаводцев, вдохновили их на борьбу за завоевание 1-го места во Всесоюзном социалистическом соревновании. Любое хорошее дело не остается бесплодным, если оно доведено до конца.

На десятиминутках в бригадах и сменах, на собраниях участков и цехов рабочие, мастера и технологи выражали единодушное стремление вывести наш завод в число передовых по Министерству тракторного и сельскохозяйственного машиностроения. Свои обязательства алтайские тракторостроители выполнили с честью.

Сегодня мы публикуем сообщение о том, что наш завод удостоен высокой награды за производственные достижения в соревновании во втором квартале 1956 года.

Задание второго квартала выполнено по валовой продукции на 107,1 процента и по товарной — на 109,5 процента. По сравнению со вторым кварталом 1956 года производительность возросла на 10,5 процента.

Переходящее Красное знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС обязывает каждого, будь то рабочий или командир производства, упорно наращивать темпы в соревновании, внедрять передовые методы труда. Главная задача коллектива заво-

да — успешно выполнить план 3 квартала по всем показателям, закрепить достигнутые успехи.

К сожалению, в июле многие цехи завода стали работать хуже, чем в предыдущие месяцы. Невыполнение суточных графиков ставит под угрозу срыва заводом июльского плана.

Если автоматный цех в первом и втором кварталах 1956 года успешно справлялся с заданиями, то этого не наблюдается в июле. Руководители цеха, партийная, профсоюзная и комсомольская организации ослабили руководство социалистическим соревнованием. Заслуженной трудовой славой пользовалась в этом цехе смена мастера тов. Кротова. Обычно за 3—4 дня до конца месяца коллектив этой смены выполнял свое задание по всем показателям.

Однако неудачи июля не должны вносить неуверенность и растерянность в ряды тех коллективов, которые из передовых неожиданно вышли в отстающие.

Красное знамя Совета Министров СССР должно остаться на нашем заводе. Оно завоевано самоотверженным трудом тракторостроителей и дело чести каждого работника завода закрепить это достижение.

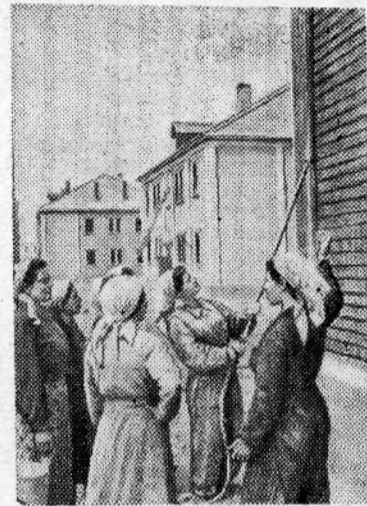
В последних числах июля сборщики задних мостов и коробок скоростей механического цеха № 1, сборщики моторов и тракторов работают напряженно. Отдельные смены выполняют задания на 120—130 процентов. Это свидетельствует о том, что вопреки всем трудностям наш завод может и должен прочно удерживать первое место в соревновании предприятий нашего министерства.

ПРЕДЛОЖЕНИЕ НАЛАДЧИЦЫ АННЫ КИСЕЛЕВОЙ

Наладчица участка корпусных деталей моторного цеха Анна Киселева недавно побывала на Харьковском тракторном заводе в составе делегации алтайских тракторостроителей.

Анна Киселева сразу после приезда из Харькова внесла новое рационализаторское предложение — изготовить упорный патрон на подшипники.

Новый патрон явится как бы ограничителем и позволит проводить чистую обработку деталей, соблюдая точно определенные размеры.



МОЛОТОВСКАЯ ОБЛАСТЬ.
В Березники на строительство комбината цветной металлургии, химического завода и завода железобетонных изделий приехало более двух тысяч комсомольцев Московской области. Их разместили в благоустроенных общежитиях. Здесь имеются библиотеки с технической и художественной литературой, красные уголки, прачечные, душевые. Сейчас молодежь приобретает различные строительные специальности.

На снимке: бригадир-инструктор малярных работ Н. И. Овчинникова (справа) знакомит девушек-комсомолок с малярными работами.

Фото Б. Визуля.

Фотохроника ТАСС.

Последовательно-прогрессивные штампы

Группа работников бюро холодных штампов отдела технолога завода главным образом обслуживает прессовый цех. Здесь в основном применяются штампы. Технологи поставили перед собой задачу бесцельски совершенствовать технологию изготовления деталей методом холодной штамповки.

Сейчас создан ряд последовательных прогрессивных штампов. Раньше деталь упора пружины, колпачок масляного щупа, идущие на мотор, изготовлялись в 3—4 операции. С применением последовательно-прогрессивных штампов детали стали изготовляться в одну операцию на одном штампе.

Это в 3—4 раза увеличило производительность труда прессовщика, дало возможность сэкономить дорогостоящий металл, ранее затрачиваемый на изготовление штампов для каждой операции.

Сейчас группа работает над созданием штампов с автоматической подачей для изготовления деталей 31-й группы — регулировочных прокладок. Предполагается — заменить ручную подачу ленты под штампы автоматической, что повысит производительность примерно в 3 раза.

Трудовой подъем на сборке

С большой радостью встретили тракторостроители весть о том, что нашему заводу присуждено почетное первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании.

В субботу 28 июля сборщики главного конвейера перевыполнили суточное задание. Особенно дружно поработала смена тов. Абакумова. На установке шестерен бортовой передачи слесарь-сборщик тов. Абакумов дал более двух с половиной норм. Так же хорошо потрудились в этот день слесарь-сборщик Н. Кузьмин, устанавливающий рудевые управления.

Инженеры-конструкторы отдела главного конструктора тт. Аракчеев, Пилюгин, Зайцев пришли на помощь сборщикам и показывают высокие образцы труда. Они быстро освоили порученную работу и вносят достойный вклад в выполнение июльского плана.

На установке верхушек капота и боковых листов в этот день в смене мастера тов. Тумашева работал тов. Сейдаханов. Коллектив смены с удовлетворением оценивает трудовую помощь этого работника отдела главного конструктора.

Н. ПЕТРОВ.

Передовой опыт в широкие массы!

Рационально использовать рабочее время

В сталелитейном цехе хорошо знают формовщицу углеродистого литья Пелагею Старикову. За три года работы в смене мастера Дмитрия Петровича Старченко, она накопила богатый опыт, освоила передовые методы труда других формовщиков. Это помогло выйти ей в число передовиков цеха. За полгода ее выработка в среднем составила 128 процентов — на 13,5 процентов больше, чем у других формовщиков.

В чем же секрет успехов Пелагеи Стариковой? В том, что она неустанно изыскивает резервы повышения производительности труда.

Пелагея Старикова дорожит рабочим временем, экономит его в процессе работы. Обдувая модели, она делает позуоборот с наклоном вправо. Правой рукой берет шланг и становится в исходное положение. В результате при обдувке нет ни одного лишнего движения.

Не выпуская шланга из правой руки, формовщица делает поворот влево, берет со стола смоченную в масле паклю и выбивая воздухом смазку из пакли, обрызгивает модель. Потом снова поворачивается вправо, помещает шланг на кронштейн и одновременно кладет паклю обратно на стол.

После обрызгивания формовщица накладывает опоку на модель. Делает это она таким образом: наклоняясь влево, берет левой рукой за опоку, подвешенную на подъемнике, затем рывок на себя. Помогая правой рукой подвести опоку к модели и направляя опоку по штырям, накладывает ее на модель. Потом снимает дуги подъемника, рывком влево отводит подъемник в сторону. Для наиболее быстрого выполнения данной операции и устранения излишних движений П. Старикова требует от подобно работающего, чтобы он подавал пустую опоку на подъемнике на расстояние не больше одного метра от машины.

Выполняя операцию насыпки земли в опоку, Пелагея Старикова делает полшага назад, поворачивается влево, и берет наполненную рамку и кладет ее на опоку. Правой рукой берет за кольцо тяги, открывает лифт бункера и быстро насыпает землю, разравнивая ее по опоке. Потом она с наклоном вправо правой рукой включает встряхивание и одновременно разравнивает землю по опоке. В период встряхивания снимает наполнительную рамку, берет подопочную доску, накладывает ее на опоку и выключает встряхивание. Одновременно закрепляет подопочную доску и поворачивает опоку на 180 градусов. Также быстро формовщица подпрессовывает форму, ставит стол машины в исходное положение.

Применяя рациональные приемы труда, Пелагея Старикова добивается быстроты и ловкости движений. Каждому формовщику следует внимательно присмотреться к работе формовщицы Стариковой и перенять ее опыт.

Работая так, как Пелагея Старикова, формовщицы-сталелитейницы сумеют добиться дальнейшего роста производительности труда.

Г. БЕРЕЗОВ.
Сталелитейный цех.

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. Каргополов В. А.)

Начало в 6 часов вечера.

ЗАВОДСКОЙ ПАРТИЙНЫЙ КОМИТЕТ.

* Экономить сжатый воздух — важнейшая задача коллектива завода

В заводском партийном комитете состоялось совещание работников отдела главного энергетика и секретарей партийных организаций цехов — потребителей сжатого воздуха. Участники совещания заслушали и обсудили информацию секретаря парткома тов. Яковенко о неудовлетворительном расходе сжатого воздуха на заводе и о мерах по коренному улучшению использования этого важного дорогостоящего вида энергии.

По установленным нормам для выпуска продукции на нашем заводе необходимо расходовать 35—40 тысяч кубометров сжатого воздуха в 1 час. А действующие на заводе компрессоры вырабатывают 55 тысяч кубометров в 1 час. И такого количества воздуха не хватает для нужд производства. Следовательно потери сжатого воздуха достигают примерно 40—50 процентов.

Основными причинами перерасхода сжатого воздуха, достигающего 15—20 тысяч кубометров в час, являются огромные потери из-за плохого состояния запорной арма-

В парткоме завода

туры, воздухопроводов и оборудования, потребляющего сжатый воздух.

— Крупные потери сжатого воздуха в цехах, — заявили в своем выступлении начальник теплосилового цеха тов. Гусаков и другие участники совещания, — приводят к тому, что в литейных цехах формовочные машины работают не на полную мощность, снижают производительность труда, а заливка металлом недостаточно уплотненных форм приводит к большому браку.

На совещании отмечалось, что из-за недостаточного количества сжатого воздуха в механических цехах прекращают работу отдельные участки. Например, в тракторосборочном цехе участок рам работает с большими перебоями, так как клепку рам можно производить при давлении воздуха в 5,8 атмосфер. Кроме того, нарушается работа подъемников и приспособлений станков, что приводит к простоям сборочных конвейеров, а это значит, к снижению выпуска тракторов, моторов и запасных частей, соответственно снижается заработная плата рабочих.

Для того, чтобы ликвидировать серьезные недостатки в расходе сжатого воздуха, — говорили в своих выступлениях главный энергетик завода тов. Жилин, секретарь партийной организации чугунолитейного цеха № 3 тов. Бородин и дру-

гие, — необходимо, чтобы мастера участков и заместители начальников цехов повседневно заботились об экономном расходе сжатого воздуха. Наряду с этим на совещании указывалось на необходимость того, чтобы при подведении итогов соревнования строго учитывались показатели по расходу воздуха в цехе.

На совещании были вскрыты серьезные недостатки в массово-разъяснительной работе среди рабочих. Внимание коллективов цехов не направлено на то, чтобы на всех участках вести решительную борьбу с потерями воздуха. Не занимаются, по существу, этой важнейшей работой ремонтные службы и отдел главного механика.

Как известно, огромное значение в борьбе за экономию всех видов энергии имеет наглядная агитация. На совещании принято решение усилить наглядную агитацию в цехах завода, на конкретных примерах показывать рабочим во что обходится заводу и нашему государству потеря сжатого воздуха.

Коренное улучшение в расходе сжатого воздуха на заводе немисливо без активной работы в этом направлении партийных, профсоюзных и комсомольских организаций. Они призваны добиться устранения указанных недостатков, мобилизовать коллективы цехов на решение этой важнейшей задачи.

На совещании намечены конкретные мероприятия, направленные на всемерную экономию сжатого воздуха на заводе.

Ценное предложение литейщиков

В чугунолитейном цехе № 1 продолжает активно работать рационализаторская мысль. Недавно было внедрено в производство предложение слесаря Василия Немцева и бригадира землеприготовительного отделения Дмитрия Лунева.

Василий Немцев предложил изготовить бункер и транспортную ленту для накопления мелкого брака стержней. А Дмитрий Лунев предложил отгружать молотый брак стержней на 19 ленту.

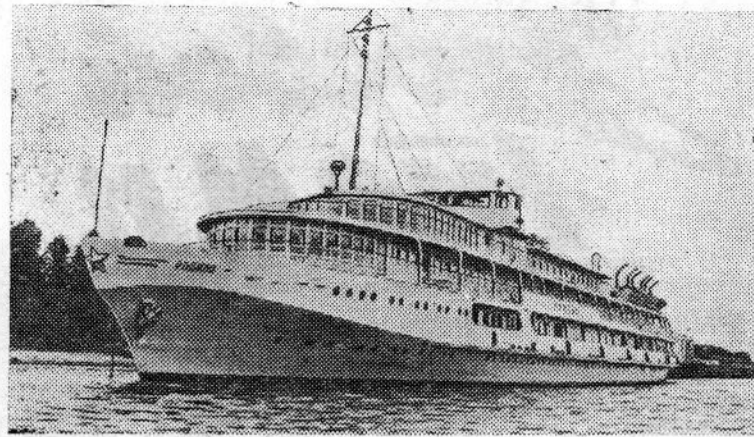
Внедрение этого ценного предложения принесло то, что ранее выбрасываемый брак начал применяться как готовый, высококачественный песок. Предложение двух рабочих принесло заводу экономическую эффективность на сумму 139 тысяч 300 рублей в год.

Металлизация бракованных деталей

Распревал — деталь сравнительно небольшая, но требующая больших затрат на обработку. Несмотря на то, что каждый станочник борется за качество, к концу месяца несколько деталей уходит в брак по ослаблению диаметров шеек и другим причинам.

Мастер участка П. Куликов и наладчик А. Драйлин предложили термический способ металлизации бракованных распревалов.

Недавно испытана опытная партия деталей, забракованных ранее по токарным резкам и ослаблению рабочих мест. Металлизация устраняет эти дефекты и таким образом по механической обработке брак может быть ликвидирован полностью. В этом и заключается ценность предложения рационализаторов участка распревалов тт. Куликова и Драйлина.



МОСКВА. К центральному причалу Северного речного вокзала, закончив переход протяженностью более четырех тысяч километров, прибыл теплоход «Родина». Это еще один трехпалубный пассажирский теплоход из серии строящихся в Германской Демократической Республике по заказу Советского Союза. Теплоход «Родина» будет курсировать от Москвы до Астрахани.

На снимке: теплоход «Родина» у причала Северного речного вокзала.

Фото С. Преображенского и А. Софийского.

Фотохроника ТАСС.

НОВОСТИ ТЕХНИКИ

Автомат-анализатор

В мартевской лаборатории завода «Азовсталь» испытана новая электро-оптическая установка, сконструированная сотрудниками Физического института имени Лебедева. Она автоматически производит химический анализ металла.

Сложный процесс выплавки стали сопровождается серией анализов, без которых сталевару невозможно выдать металл заданной марки. Малейшее повышение процента фосфора, оставшегося в металле, снижает качество стали. Поэтому сталевар, выполнив одну из операций плавки, не при-

ступает к другой, пока не получит из лаборатории данных анализа. Существующий же способ лабораторного контроля в ряде случаев не обеспечивает скоростного сталеварения. Новая автоматическая установка разрешает этот вопрос.

Весь процесс анализа проходит в 3—5 минут — в четыре раза быстрее, чем обычным способом. Намного облегчается труд лаборантов. Сталевары получили возможность лучше управлять технологическим процессом.

(ТАСС).

Приспособление для сборки клапанов

На Сталинградском тракторном заводе спроектировано приспособление для сборки клапанов в головке цилиндров. Оно состоит из пневматических цилиндров и общей нажимной планки. При сборке головки цилиндров со вставленными клапанами и надетыми на них пружинами кладут на стол в приспособление. Включением воздуха нажимная планка опускается одновременно на все 8 клапанов, сжимая при этом все пружины. Рабочий вставляет су-

харники в выточки стержней клапанов и выключает воздух. Нажимная планка поднимается, освобождая пружины, и сухарики всех клапанов одновременно зажимаются между стержнем клапана и седлом.

Внедрение этого приспособления значительно облегчило труд рабочего, повысило производительность (операция продолжается 2 минуты) и улучшило качество сборки.

НА ПАРТИЙНЫЕ ТЕМЫ

За тесную связь партийно-политической работы с производством

Двадцатый съезд КПСС обязал партийные организации совершить крутой поворот к вопросам партийного руководства производством, усилить изучение техники и экономики промышленных предприятий, чтобы руководить их работой со знанием дела. Это важнейшее требование съезда заставляет нас, заводских коммунистов, серьезно подумать над содержанием партийно-политической работы в цехах завода, над улучшением стиля руководства массово-политической работой и делами производства.

К сожалению, в цехах и отделах нашего завода есть еще такие члены партийных бюро и их секретари, партгруппы и другие партийные активисты, которые не занимаются по-настоящему организаторской работой на местах, непосредственно там, где куется успех борьбы за выполне-

ние производственных заданий, а живое дело мобилизации и организации коллектива на безусловное выполнение количественных и качественных показателей поднимают общими разговорами.

И совершенно справедливо недавно на отчетно-выборном партийном собрании в чугунолитейном цехе № 3 резкой и справедливой критике были подвергнуты члены партийного бюро, которые за отчетный период уходили от насущных задач, решаемых коллективом цеха, занимались разговорами вообще, не вели настойчивой борьбы с недостатками в организации производства, смирились с тем, что цех работает с большим отставанием от плана, допускает огромный брак и тормозит работу завода.

Примером общего, декларативного руководства может служить деятельность бывшего секретаря

партийной организации чугунолитейного цеха № 3 тов. Локтинова. Он слабо выиал в состоянии политической учебы коммунистов, редко бывал на производственных участках, плохо знал людей цеха, но зато много говорил о пользе неразрывной связи партийно-политической работы с производством, не показывая на деле, как нужно связывать партийную работу с делами производства.

Как указывали коммунисты на партийном собрании, в планах работы партийного бюро было много формализма, не выделялось главное, характерное для коллектива цеха. Поэтому не случайно, что партийно-политическая работа в этом цехе не оказывала сколько-нибудь серьезного влияния на работу литейщиков, на технико-экономические показатели цеха.

Каждый секретарь партийной организации, члены партийного бюро обязаны прежде всего глубоко, в деталях знать жизнь коллектива цеха. Иначе они не смогут строить партийно-политическую работу в соответствии с производственными задачами, без этого партийные активисты не сумеют помогать хозяйственным руководителям бороться с недостатками в организации производства, контролировать их работу.

Надо сказать, что у нас на заводе многие партийные организации цехов живой организаторской работе в коллективе уделяют сейчас, в наиболее трудный период борьбы за досрочное выполнение первого года шестой пятилетки, главное внимание и тем самым оказывают большое влияние на работу тракторостроителей.

К числу таких партийных организаций относится парторганизация чугунолитейного цеха № 1, где секретарем тов. Назаров. В этом цехе члены партийного бюро повседневно опираются на актив, на агитаторов, держат постоянную связь со всеми участками цеха.

Большое внимание партийное бюро уделяет распространению передового опыта, как главному в организации социалистического соревнования.

Конечно, партийная организация этого цеха не лишена недостатков. Часто бывает, что принятое решение заслоняет живое дело, а руководство партийно-политической работой не отличается конкретностью. Но партийное бюро стало сейчас на путь решительного преодоления недостатков. Это помогло выработать правильное направление в работе, вернуть внимание актива к решению производственных задач.

Все это, безусловно, помогает партийной организации глубже выиать в производственные дела.

Установившаяся в этом цехе тесная связь партийного актива с профсоюзной и комсомольской организациями вносит конкретность и предметность в их работу, помогает им успешно решать свои задачи. Не случайно в этом цехе много передовиков производства. Инструктор П. Кривокрытов, распрямивший Я. Кузнецова, стер-

Забытый отдел механика

В ремонтно-механическом цехе от работы отдела механика в большой мере зависят производственные успехи. Труд слесарей-ремонтников обеспечивает отличную работу всего цеха. К сожалению, об отделе механика здесь вспоминают лишь тогда, когда нужно произвести ремонт станка. В цехе не заботятся о нуждах отдела.

Для нормальной работы отдела механика необходим универсально-фрезерный станок. Для изготовления станка очень давно был выдан заказ своему же цеху. Но начальник цеха тов. Первознов не считает необходимым помочь отделу механика. Происходит так потому, что за выполнение заказов для других цехов с него требуют вышестоящие руководители, а свой отдел механика по его мнению не имеет большого значения. Кроме того, ряд важных заказов на изготовление запасных частей, без которых отдел механика никак не может обходиться, не выполняется по нескольку лет. Ремонтникам крайне необходимы шпиндели и шестерни, но в цехе к их изготовлению не приступают.

Работники отдела механика и механик цеха тов. Фомин прилагают много усилий к тому, чтобы станочники повышали культуру производства, следили за чистотой оборудования, что на много продлит срок службы станков. Но в этом вопросе их не поддерживает руководство цеха.

Имел место такой случай. После третьей смены на участке мастера тов. Ефименко были оставлены грязными три карусельных станка. Не обратив на это внимания, мастер распорядился начать на них работу. Механик цеха сделал ему замечание и предложил привести станки в порядок. Но тов. Ефименко не выполнил требований механика. Тогда по распоряжению тов.

Фомина станки были отключены. Мастеру следовало бы подчиниться, но не тут-то было. Он считал себя обиженным и пошел жаловаться начальнику цеха тов. Первознову. На разговоры он потратил более часа. Этого времени вполне хватило бы для наведения порядка на всем участке. И тов. Первознов, отменив распоряжение механика, дал указание подключить эти станки. Ошибку начальника цеха мастер принял как покровительство. А тов. Первознову не следовало бы так поступать. Нужно использовать все средства для того, чтобы повысить культуру производства.

Механик тов. Фомин из-за грязи отключил и токарно-карусельный станок № 2804. Он ушел после работы домой, а тов. Первознов начал упорно настаивать на разрешении работать на грязном станке. Механик не разрешил, тогда тов. Первознов сам подключил станок. После этого бригадир ремонтников Михаилу Лебедеву пришлось два раза разбирать этот станок и вынимать забытый грязью суппорт.

Отдел механика ремонтно-механического цеха работает слаженно. Благодаря ему все плановые и предупредительные ремонты проводятся досрочно. Простои станков в цехе снижены и вовсе устранены по вине ремонтников. Но это не значит, что начальник цеха и главный механик завода тов. Любинский не должны интересоваться своим отделом. Ведь когда обратился к тов. Любинскому с просьбой помочь отделу, он ответил, что у него нет для этого времени.

Нужно изменить коренным образом отношение руководителей ремонтно-механического цеха к своему отделу механика.

М. ВАСИЛЬЕВ.

Лекция в Доме техники

28 июля в Доме техники состоялась лекция на тему «Полупроводники и их применение». Лекцию читал инженер тов. Домбровский. С большим вниманием

слушатели прослушали лекцию. Лектору были заданы вопросы.

В заключение были просмотрены киножурнал «0 стотысячном тракторе марки «АТЗ».

женщина А. Мирошникова, слесарь П. Новоселов и другие по-вседневно перевыполняют сменные задания.

В то же время следует сказать, что требования нашей партии о том, чтобы основу деятельности каждой партийной организации составляла живая творческая работа в массах на нашем заводе не выполнялись не только в чугунопольном цехе № 3, но имеют место и в других парторганизациях.

Соплемя еще на один из примеров.

В партийной организации инструментального цеха, как это показало заседание парткома, где обсуждался вопрос о выполнении решения парткома по работе инструментальщиков, все еще оценивают свою работу по количеству проведенных собраний, а не по тому как поставлена массово-политическая работа среди рабочих и служащих и как она влияет на дела производства. А ведь всем известно, что инструментальщики не увеличивают, а снижают выпуск инструмента для нужд за-

вода, допускают большой брак.

Секретарь партийного бюро этого цеха тов. Бабаев работает по старинке. Он редко бывает на участках. В цехе плохо работает агитколлектив. И не случайно, тов. Бабаев на заседании парткома не мог что-либо определенного сказать на заданный ему вопрос: когда же цех улучшит работу по выпуску инструмента?

Коллектив нашего завода принял на себя ответственные обязательства по выпуску тракторов, моторов и запасных частей. Наша задача состоит в том, чтобы быстрее преодолеть недостатки в партийно-политической работе, повысить ее действенность, приблизить ее к рабочим и служащим завода. И нет сомнения, что коллективы цехов и отделов завода, воодушевленные решениями XX съезда КПСС, с еще большей настойчивостью будут совершенствовать методы своей работы и добьются новых успехов во Всесоюзном соревновании тракторных заводов страны.

А. ТЫШКЕВИЧ.

Мероприятия оргтехплана не выполняются

XX съезд Коммунистической партии Советского Союза обратил особое внимание работников промышленности на дальнейшее развитие новой техники и технологии, что является важным резервом роста производительности труда. С целью внедрения в производство наиболее важных видов техники и передовой технологии в цехах составляются планы организационно-технических мероприятий. Выполнение мероприятий оргтехплана обеспечивает улучшение технико-экономических показателей цеха.

Каким же образом выполняется оргтехплан в инструментальном цехе?

Оргтехплан инструментального цеха на 1956 год составлен с учетом успешного выполнения задач, которые предстоит решить цеху в первом году шестой пятилетки. Но, просматривая намеченные мероприятия, выясняется, что все хорошее осталось на бумаге. Многие ценные мероприятия не выполнены, хотя сроки давно прошли.

В оргтехплане, например, записано: «Создать во втором квартале гальваническое отделение в цехе». Но прошел второй квартал, а гальванического отделения в цехе не появилось. Не заметно, что к его устройству приступят в третьем или четвертом кварталах. Причины разные: инструментально-штамповый отдел не освобождает площадь, отдел главного энергетика, теплосилового цех и отдел главного механика не спешат с выполнением порученных работ. А самое главное, технические руководители цеха тт. Че-

прасов и Верный не заботятся о выполнении в срок каждого мероприятия.

В первом квартале был запланирован перевод участка штампов в новый прессовый цех. Но только сейчас начаты подготовительные работы, а когда они будут закончены — не известно. В связи с этим срывается и другой пункт оргтехплана, намеченный на второй квартал. Это — перепланировка оборудования в старом корпусе.

Об унификации инструмента в инструментальном цехе говорят давно и много. Слов нет: унификация — дело трудное, необходимое и исключительное по своей ценности и важности. Признавая это, руководители инструментального цеха включили в оргтехплан сразу два важных пункта: произвести во втором квартале унификацию режущего инструмента и одновременно осуществить унификацию вспомогательного инструмента. Но записав это в оргтехплан, начальник цеха тов. Франкфурт, его заместитель тов. Чепрасов и заведующий техотделом тов. Верный ничего не сделали для претворения этих пунктов в жизнь. Они считают, что все работы по унификации должны быть проведены отделом. Отдел главного технолога обязан вместе с цехом осуществить унификацию.

Инструментальщики решили во втором квартале освоить новую технологию производства наборных червячных фрез. Но в цехе до сих пор не организовали испы-

тания ряда приспособлений, необходимых для освоения новой технологии. В срыве всех сроков выполнения этого мероприятия также повинны тт. Чепрасов и Верный, которые совершенно недостаточно занимаются технологическим процессом в цехе.

То же самое наблюдается с пунктами оргтехплана по внедрению механического клеймения круглого и плоского инструмента, выпуску быстрорежа центрбежным способом отлива, установке высокотемпературных соляных ванн, гидравлического пресса в термическом отделении и т. д.

Оргтехплан в инструментальном цехе не выполняется. Не выполняются планы организационно-технических мероприятий, руководители цеха показывают свое косное отношение ко всему новому, передовому, направленному на повышение производительности труда, улучшение условий работы инструментальщиков.

Партийное бюро инструментального цеха и его секретарь тов. Бабаев из-за слабого контроля за делами на производстве совершенно забыли об оргтехплане. Партбюро не потребовало от руководителей цеха тт. Франкфурта, Чепрасова и Верного изменить свое отношение к мероприятиям оргтехплана.

Нельзя забывать о том, что в инструментальном цехе предстоит очень много сделать в вопросе внедрения новой техники и передовой технологии. Дело чести инструментальщиков — выполнить все мероприятия, намеченные оргтехпланом.

М. КАШНИКОВ.

Люди шестой пятилетки

Токарь Валентина Бехметьева

Еще задолго до заводского гудка, до начала работы убаюргивает свои шаги девушка. Утренний ветерок треплет ее косынку, из-под которой выбиваются пряди непокорных, черных волос. Совсем молодо выглядит девушка, искрится ее радостью, то заботой ее такие же молодые глаза.

Да как же Валентине Бехметьевой — токарю механического цеха № 1 — не выглядеть молодо, когда ей всего 19 лет.

17-летним подростком пришла она в цех. Все для нее казалось новым и неизвестным. Она впервые в руки брала резец, сверла, включала станок. В первые месяцы было много огорчений и по поводу сломленного сверла и по поводу того, что мастер холодно смотрел на Валентину, из-за того, что она не выполняла сменных заданий.

Любознательность,

пытливость, стремление к новому, вернее замечательная черта характера — искать, искать и искать, и наконец находить главное в работе — за короткое время — за два года сделала Валентину Бехметьеву одним из лучших токарей цеха.

Спросите у сменного мастера шестого участка Степана Липатова:

— Кто первый в цехе поддержал почин москвичей и дал слово выполнить сменное задание за 7 часов?

— Валентина Бехметьева.

— У кого в отличном состоянии станки и всегда чистота и порядок на рабочем месте?

— У Валентины Бехметьевой.

— Кто настойчиво требует от мастера Степана Липатова, когда заготовки на исходе?

— Валентина Бехметьева.

— Беспокорный характер у нашей Валентины, — говорит мастер. — Попробуй ей не

во-время подать заготовки, весь цех на ноги подымет.

Четко, без лишнего движений работает Валентина Бехметьева на двух токарно-револьверных станках, обрабатывая шестерни и вилку кардана.

Смотришь и дивишься, как это у нее все складно получается. Не успеешь оглянуться — уже сняты фаски, ловко зенкером расверлен и расточен диаметр, обработанная деталь — шестерня — поступает на стол ОТК.

В то же самое время на другом токарно-револьверном станке она успевает обработать вилку кардана. — А не так давно на этих операциях было занято двое токарей. Правильно организовав труд, уплотнив рабочее время, отказавшись от лишних ручных приемов, сократив время на подналадку станков, молодой токар Валентина Бехметьева рабо-

тает сейчас за двоих.

Вот почему и в эти напряженные июльские дни она значительно перевыполняет сменные задания. Надо, например, обработать за смену 64 шестерни — она выдает 90 и, кроме того, обрабатывает 90 вилок кардана, вместо 80 по норме.

И вот сегодня, как вчера и в предыдущие дни, заранее проверив станки, запасный комплект инструментов, наладив заготовки, точно с заводским гудком Валентина Бехметьева начинает работу.

Все 480 минут рабочего времени полностью использованы. Вот почему в коллективе смены и у мастера Степана Липатова есть всегда твердая уверенность:

— Валентина Бехметьева никогда не подведет. Она обязательно перевыполнит сменное задание.

К. НАУМОВ.

Соревнование стрелков-спортсменов

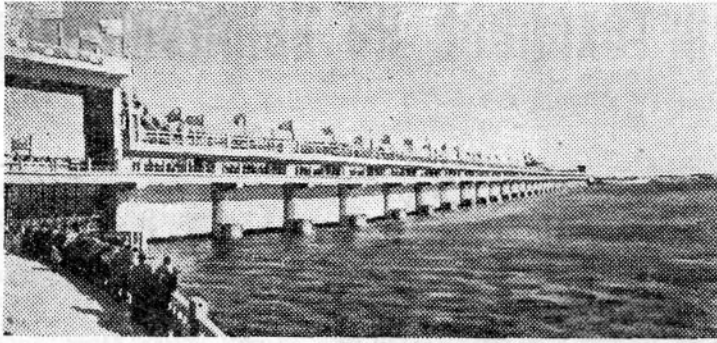
5 августа заводской комитет ДОСААФ организует соревнования стрелков между цеховыми командами завода. В них примут участие команды отдела главного конструктора, автоматного, ремонтно-механического и других цехов и отделов.

В прошлом году стрелки-спорт-

смены ремонтно-механического цеха завоевали в соревнованиях по стрельбе первое место. Второе место заняла команда отдела главного конструктора.

В настоящее время предстоит еще более острые и интересные состязания. Многие команды в результате тренировок достигли хо-

роших результатов. Сильными соперниками в предстоящем стрелковом состязании будут стрелки из ремонтно-механического цеха Михаил Лебедев, Нина Игнатьевна Измайлова, из отдела главного конструктора — Рая Тарасова и Вячеслав Дочкин.



КИТАЙСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА. В провинции Цзянси закончилось строительство крупного гидротехнического узла на реке Шяньхэ, который позволит оросить около одного миллиона гектаров полей. Гидроузел Шяньхэ, расположенный при впадении реки в Желтое море, состоит из большого шлюза, плотины, дамбы на берегу моря протяженностью в несколько десятков километров и других сооружений. Сбор зерновых на орошаемых землях в этом районе значительно увеличится.

На снимке: вид большого шлюза. Фото Сюй Би-хуа (агентство Синьхуа).



ГОЛЛАНДИЯ. Амстердам. На одном из каналов.

Фото Л. Великанова.

Фотохроника ТАСС.

Международный обзор

Съезд французских коммунистов

Англо-американский нажим на Египет

Состоявшийся во Франции XIV съезд Коммунистической партии явился событием, наглядно показавшим рост не только французских, но и международных сил мира, демократии и социализма.

Французская коммунистическая партия, насчитывающая 430 тысяч членов, всегда была и остается важнейшим отрядом международного рабочего движения. За свою почти 36-летнюю историю она стала второй по численности компартией (после итальянской) капиталистических стран. Во Франции, как это было подчеркнуто на съезде, коммунисты — ведущая сила в борьбе за интересы народа и социальный прогресс. За них на состоявшихся в начале нынешнего года парламентских выборах было подано 5 миллионов 600 тысяч голосов, то есть на 625 тысяч больше, чем на прошлых выборах. Французская компартия располагает 144 депутатскими местами в национальном собрании Франции; 25 тысяч коммунистов избраны советниками муниципалитетов, а 1300 — мэрами (руководителями) этих местных органов самоуправления. В городе Гавре, где коммунистам принадлежит большинство мест в муниципалитете, они провели обложение богачей и добились увеличения ассигнований на школы и социальное обеспечение.

Съезд мобилизовал силы французских коммунистов на дальнейшую борьбу за интересы народа, за мир. Для успешного разрешения этих задач, заявил на съезде генеральный секретарь Центрального Комитета Французской коммунистической партии Морис Торез, необходимо добиться единства действий коммунистов и социалистов Франции.

На съезде указывалось на отставание в экономическом развитии Франции. Так, производство стали в стране с 1929 по 1955 год возросло лишь на 2 милли-

на тонн. Уместно в связи с этим напомнить, что в нашей стране выплавка стали за то же время увеличилась на 48 миллионов тонн. На съезде отмечались также тяжелые условия жизни трудящихся, в частности, сельскохозяйственных рабочих, из которых 200 тысяч вынуждено ютиться в сараях и конюшнях.

Вся работа XIV съезда Французской коммунистической партии была проникнута идеями пролетарского интернационализма, духом солидарности с братскими коммунистическими и рабочими партиями других стран.

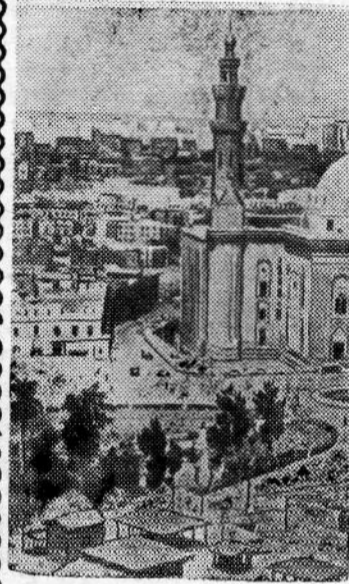
На съезде присутствовало 29 делегаций от коммунистических и рабочих партий различных стран, в том числе от Коммунистической партии Советского Союза во главе с членом Президиума ЦК КПСС М. А. Суловым.

В ответном послании Центральному Комитету КПСС съезд подчеркнул, что Французская коммунистическая партия не будет отделять своего стремления обеспечить улучшение жизни трудящихся Франции от борьбы о постоянном укреплении связей с братскими коммунистическими партиями. Съезд подтвердил нерушимую солидарность между Французской коммунистической партией и Коммунистической партией Советского Союза.

На прошлой неделе Соединенные Штаты Америки и Англия отказались от своего прошлогоднего обещания оказать Египту финансовую помощь в строительстве Асуанской плотины.

Асуанская плотина — большое сооружение на протекающей через Египет реке Нил. Предполагается, что длина плотинный составит около 5 километров, а высота — 100 метров. Сооружение плотины позволило бы оросить в общей сложности 730 тысяч гектаров земли и построить ряд электростанций общей мощностью в 1440 тысяч киловатт. Стоимость строительства запланирована в 1300 млн. долларов, из которых 900 миллионов долларов намерен выделить Египет, а 400 миллионов предполагалось получить в виде иностранных займов.

В прошлом году Англия и США обещали «помощь» в финансировании строительства Асуан-



ЕГИПЕТ. Вид части города Каира.

ской плотины, но теперь, как говорилось выше, отказались от своего обещания. Американская и английская буржуазная печать не скрывает, что основной причиной отказа является независимая политика Египта, его нежелание принимать участие в военных блоках западных держав. Иными словами, отказываясь от своих обещаний, США и Англия оказывают грубый нажим на Египет и хотят заставить его изменить независимую политику.

Американо-английский нажим вызвал глубокое возмущение не только в Египте, но и во всех арабских странах. «Мы заявляем Америке и ее союзникам», — пишет египетская газета «Аш-Шааб», — что Египет, который дорогой ценой добился независимости, никогда не откажется от завоеванной свободы». Египетская и сирийская печать подчеркивает, что англо-американский нажим на Египет свидетельствует о том, что цели империалистических держав в отношении арабских стран сводятся к лишению их независимости и вовлечению в политику военных блоков. Однако народы арабских стран, пишет египетская газета «Аль-Гумхурия», «единодушно выступают против этих англо-американских стремлений, противоречащих интересам мира».

Г. ПОДКОПАЕВ.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: **ТАЛВИР А. Ф.** — На Буинском тракте. Повесть. Авторизованный перевод с чувашского М. Никитина. М., «Сов. писатель», 1956 г.

Герой этой книги, от имени которого ведется повествова-

ние, — сын деревенского мастера, чувашский мальчик Сандор Ахмаров. Его судьба обрисована на фоне реалистической картины жизни чувашской деревни в предреволюционные годы и в годы Великой Октябрьской социалистической революции. Мальчик растет

среди обездоленных, притесняемых деревенскими богатыми и царскими чиновниками крестьян, видит все их невзгоды и тяжелый труд. Третья часть книги посвящена Чувашии в период революции и гражданской войны.

СОВЕТЫ ВРАЧА ДИЗЕНТЕРИЯ

Взрослые и дети раннего возраста болеют дизентерией поразному. У детей старше трех лет дизентерия часто начинается бурно: накануне, а иногда и с утра у внешне здорового ребенка появляется несформированный стул. Перед испражнением ребенок жалуется на боли в животе. Через некоторое время стул становится более жидким с примесью слизи. Иногда выходит только одна слизь или к ней примешиваются прожилки крови. Общее состояние ребенка ухудшается, он беспокоен, плохо спит, теряет в весе. Иногда начало болезни бывает очень бурным: с высокой температурой, рвотой, затемненным сознанием и судорогами.

Дети до двух лет заболевают дизентерией в 5—6 раз чаще, чем дети старшего возраста. Особенно склонны к заболеванию дети, вскармливаемые искусственно, часто болевшие диспепсией, а также дети с упадком питания, т. е. страдающие гипотрофией.

У детей раннего возраста, особенно на первом году жизни, очень часто начало заболевания да и все течение дизентерии неясно.

Заболевание может протекать под видом диспепсии, при нормальной температуре и нечастых испражнениях. Ребенок может болеть дизентерией несколько раз. Нередко она повторяется каждое лето 2—3 года подряд. Не исключена возможность заболеть дизентерией и в зимнее время.

Острая форма дизентерии может переходить в хроническую. Причиной перехода острой формы в хроническую является ранний возраст ребенка, поздно начатое, слишком рано законченное или неправильно проведенное лечение. Большое значение имеют перенесенные незадолго до этого заболевания, ослабившие организм ребенка.

При хронической дизентерии, в промежутках между обострениями процесса, кишечник приходит в норму, стул у ребенка становится нормальным. Так продолжается до тех пор, пока какая-нибудь причина (перекорм, недоброкачественная пища, перегревание) не даст толчок к новой вспышке дизентерии. Чтобы не допустить обострения процесса, полезно находиться как можно больше на свежем воздухе. Нельзя забывать, что дети в период выздоровления от дизентерии очень легко заражаются ею снова, поэтому детей, перенесших дизентерию, в первое время надо особенно оберегать от соприкосновения с больным каким-либо поносом.

Ребенок, перенесший дизентерию, обладает пониженной сопротивляемостью к различным микробам, вызывающим инфекционные заболевания. Такие дети легко заболевают катаром верхних дыхательных путей,

воспалением почечных лоханок, гнойничковыми заболеваниями кожи и другими болезнями. Это указывает на то, что дизентерия ослабляет весь организм ребенка и особенно центральную нервную систему, которая недостаточно помогает организму приспосабливаться к вредным внешним условиям. Чем моложе ребенок, тем сильнее поражение нервной системы и всего организма.

КАК ПРОИСХОДИТ ЗАРАЖЕНИЕ ДИЗЕНТЕРИЕЙ

Первисточником заражения является больной. Кроме того, существует немало людей, которые сами не болеют, а окружающих могут заражать, это так называемые бактерионосители.

Многие взрослые болеют дизентерией легко, не лечатся и являются источником заражения окружающих, особенно детей. Распространению болезни может способствовать антисанитарное состояние рынков, жилищ и дворов. Дизентерия распространяется также через загрязненную воду или пищу, через предметы, загрязненные испражнениями, или руки здоровых людей, ухаживающих за больными. Особенно большой вред приносят мухи. Они переносят заразу от больных и из выделений на пищу, посуду, предметы обихода.

ДЛЯ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДИЗЕНТЕРИИ НЕОБХОДИМО:

1. Тщательно мыть руки перед едой, после посещения уборной, после прихода со двора или с улицы.

2. Оберегать от мух пищевые продукты и готовую пищу.

3. Перед употреблением в пищу овощей и фруктов тщательно обмывать их кипяченой водой. Молоко кипятить и хранить в холодном месте в закрытой посуде.

Все переболевшие дизентерией и простыми поносами даже при хорошем самочувствии должны обратиться к участковым врачам или в кабинет кишечных инфекций, и провести профилактическое лечение на дому.

Правильно проведенное в зимнее время лечение, предохранит появление обострения дизентерии и переход ее в хроническую форму, что избавит от страданий больного и предупредит заражение окружающих.

Р. КРИЧЕВСКАЯ,
врач медсанчасти.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.