

# Выше темпы выпуска запасных частей!

Судьба плана августа в ваших руках, товарищи тракторозаводцы!

## Мы можем работать лучше

Рабочие участка механического цеха № 2, где обрабатывается такая деталь, как отводка, прилагают много усилий, чтобы выполнить программу августа. С первых дней месяца участок работает ритмично, с наращиванием темпов.

На обработке отводки (38-412) высокопроизводительно трудится токарь Виктор Кириченко. Он каждую смену обрабатывает 60 деталей, вместо 40 по норме. Не уступает ему недавно пришедший на участок токарь Эдуард Макаров. Его выработка также равна 60 деталям в смену. Эта деталь идет в запасные части.

Успехи коллектива могли быть еще лучшими, если бы кузнецы улучшили качество подаваемых нам поковок. Кроме этого, тормозит в работе плохой ремонт оборудования.

Так, алмазно-расточной станок много дней не работает. Три дня с ним возились ремонтники, но так и не довели ремонт до конца. Серьезные претензии по этому поводу следует предъявить о. механика цеха тов. Иванову и мастеру ремонтников тов. Щемонаеву. Это по их вине участок не имеет возможности работать в полную силу.

Г. МАЛАХОВ,  
сменный мастер.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

# Трудовой Терм

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

14-й год издания  
№ 98 (1630)

Вторник, 21 августа 1956 г.

Цена  
10 коп.

## Стерженщицы перевыполняют производственные нормы

На стержневом участке чугунолитейного цеха № 1—высокое трудовое напряжение. Замечательные образцы труда показывают сборщицы стержней тт. Лункина и Бушуева, выполняя производственную норму на 180—190 процентов.

Добиваются высоких показателей формовщицы стержней тт. Табаленко и Матвеева. Вместо 98 стержней по норме, они формируют по 150 штук в смену.

Форму стержни двух наименований: выхлопной и всасывающий коллектора, формовщица тов. Муковозова добилась выпол-

нения плана на 215 процентов. Ежедневно перевыполняют нормы и другие формовщицы стержневого участка.

На формовке всасывающего коллектора успешно трудятся тов. Пенкина. Систематически добиваются перевыполнения заданий формовщицы тт. Баженова и Шипицына. На формовке верхнего бачка тов. Баженова выполняет задание на 207 процентов, а тов. Шипицына—на 160—170 процентов.

Т. КУЗНЕЦОВА,  
нормировщица.

## Заготовительные цехи тормозят сдачу запасных частей

Коллектив мелкосерийного пролета механического цеха № 2 приложил много усилий для выполнения месячной программы запасных частей. Из 12 наименований деталей, идущих в запасные части, по 7 наименованиям план уже завершен полностью.

Но дальнейшую успешную работу пролета тормозят заготовительные цехи. В основном этот упрек относится к поставщику чугуновых деталей—чугунолитейному цеху № 3. По вине чугунолитейщиков мы не сдали в запчасти ни одной детали 37-422. Деталь эта нетрудоемкая и ее можно за 2—3 дня изготовить нужное количество. Но тем не менее сейчас мы не можем ее сделать, так как нет ни одной заготовки. Также тормозит нам сдачу

детали 37-52 кузнечный цех, по стальному стакану постоянно нарушает работу стальных. Все это не может не сказаться на выполнении плана запасных частей.

Мелкосерийный пролет лучше других участков цеха справляется с выполнением заданий по запасным частям. Но это несколько не дает коллективу участка права на самоуспокоенность. Нужно еще больше обратить внимание на важность досрочного выполнения плана сдачи запасных частей. А производственному отделу завода следует принять меры к упорядочению подачи заготовок. Улучшение подачи заготовок во многом поможет коллективу пролета мелкосерийных деталей успешно сдавать детали в запасные части.

Г. ГУДИЛИН.

## Под угрозой срыва

Участок звездочек и втулок тракторосборочного цеха в августе отстал от графика по выпуску деталей в запасные части. Несмотря на то, что закончилась вторая декада, здесь не видно перспектив для улучшения работы. Дело в том, что сталелитейный цех почти прекратил подачу стального литья для выполнения задания по запасным частям.

На 16 августа участок звездочек должен обработать 1340 деталей 39-2 (звездочка). Это трудоемкая и дорогостоящая деталь. Вместо планируемого задания обработано только 229 звездочек. 17 августа в первой смене из-за отсутствия заготовок из сталелитейного цеха многие станки механических участков простаивали часами.

Участок стальных деталей не выполняет задания по изготовле-

нию катков. Вместо 2450 штук этих деталей изготовлено 37; 195 деталей 32-401 (ленивец) должен сдать участок звездочки, фактически сдана 71 штука.

Отставание от графика по запасным частям наносит большие убытки тракторосборочному цеху и заводу в целом. Если в ближайшие дни сталелитейщики не наведут порядок в подаче стального литья, месячное задание по этим деталям будет сорвано.

Коллектив главного конвейера также не выполняет задания по запасным частям. Цех отстал от графика по изготовлению рам. Здесь отставание произошло потому, что участок обработки стальных брусков не укомплектован квалифицированными рабочими.

Н. ПЕТРОВ.

## Соревнование с барнаульскими дизелестроителями

Прошло уже семь с половиной месяцев, как коллектив нашего завода начал социалистическое соревнование с коллективом Барнаульского завода транспортного машиностроения за досрочное выполнение плана 1956 года—первого года шестой пятилетки. Уже вошло в традицию коллективов двух предприятий нашего края: проверять выполнение принятых обязательств, обмениваться опытом работы, посылать друг к другу делегации.

Несколько дней гостила на нашем заводе делегация дизелестроителей. Товарищи с трансмаши побывали в цехах и отделах, беседовали с рабочими, мастерами, инженерами и техниками, подробно ознакомились там с организацией труда и производства, проверяли ход выполнения обязательств во втором квартале 1956 года.

15 августа партийный комитет и завком профсоюза организовали встречу членов делегации трансмаши с партийно-хозяйственным активом завода.

В красном углу чугунолитейного цеха № 3 собрались передовики производства, руководители цехов, отделов и общественных организаций.

На совещании выступил начальник производства завода тов. Креч. Он рассказал участникам совещания, что коллектив тракторостроителей успешно поработал в первой половине нынешнего года. План шести месяцев заводом выполнен по выпуску товарной продукции досрочно, 14 июня, по выпуску валовой продукции—15 июня.

Вместе с тем, говорит тов. Креч, коллектив нашего завода не выполнил обязательства по снижению брака на 40 процентов против уровня 1955 года. Брак остался прежним и приносит большие убытки заводу и нашему государству. Кроме того, наш завод резко ухудшил работу в июле

по выпуску тракторов, моторов, запасных частей и деталей по кооперации. План июля заводом не выполнен. Неудовлетворительно работают цехи завода и в августе. Тракторостроители в большом долгу перед механизаторами сельского хозяйства, особенно в выпуске запасных частей. С большим отставанием и несвоевременно поставляются детали заводу «Алтайсельмаш» и Владимирскому тракторному заводу. Крупные недостатки в работе завода объясняются тем, что многие руководители допустили самоуспокоенность, не сумели закрепить достигнутых успехов, ослабили руководство соревнованием. В цехах завода снизился уровень трудовой дисциплины. Хозяйственные руководители мало принимают действенных мер по укреплению трудовой дисциплины.

Затем выступил руководитель делегации барнаульцев, начальник литейного цеха трансмаши тов. Колосов.

—Коллективу тракторного завода,—сказал он,—присуждено переходящее Красное знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС. Мы рады за вас, товарищи. Но и у нас достигнуты хорошие производственные показатели. За шесть месяцев коллективом дизелестроителей изготовлено большее количество готовой продукции сверх плана. План по производительности труда выполнен на 101,3 процента. Себестоимость сравнимой продукции снижена на 9,7 процента. Снижены потери от брака по заводу на 19,5 процента.

Далее тов. Колосов рассказал о том, что они увидели в цехах нашего завода. Положительным является создание на АТЗ цеха станкостроения и механизации, но этот цех нужно укреплять и развивать. Тов. Колосов отметил, что отвлечение людей из этого цеха на другие работы является крупным недостатком. Это значит не думать о завтраш-

нем дне, не заботиться об ускорении технического прогресса. Много справедливых замечаний высказали члены делегации трансмаши в адрес руководителей цехов и технических служб нашего завода. Особенно они указывали на бесхозяйственность, низкую культуру производства.

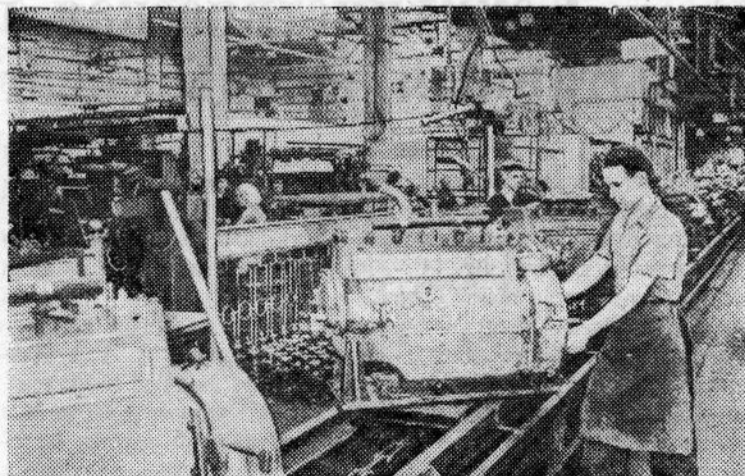
На совещании приводилось немало фактов, когда в моторном цехе мастера допускают нетерпимую грязь, детали двигателей валяются где попало. Моторы собираются грязными. На других участках большая захламленность. На заводе почти ничего не делается для того, чтобы поднять детали с пола.

Далее члены делегации трансмаши говорили, что в литейных цехах АТЗ очень мало уделяется внимания механизации трудоемких процессов. На низком уровне ведется модельное хозяйство. Было подчеркнуто, что механические цехи будут работать ритмично только при условии хорошей работы заготовительных цехов.

Заместитель председателя завкома профсоюза трансмаши тов. Арзамасов указал на серьезные недостатки в руководстве соревнованием. В цехах АТЗ очень поздно подводит итоги соревнования, многие рабочие не имеют индивидуальных обязательств. На многих участках мастера по существу стоят в стороне от соревнования. Он рассказал, что на трансмаше все рабочие берут индивидуальные обязательства, которые вывешиваются на рабочих местах.

На совещании выступили главный инженер завода тов. Бахарев и заместитель начальника главтракторопрома тов. Решетнов.

Для проверки выполнения производственных планов и принятых обязательств в третьем квартале, а также для обмена опытом барнаульцы пригласили тракторостроителей к себе на завод.



ЧЕЛЯБИНСКАЯ ОБЛАСТЬ. Уральский автомобильный завод имени Сталина в г. Миассе по итогам социалистического соревнования за 2-й квартал занял первое место среди предприятий Министерства автомобильной промышленности. Коллектив завода выпустил сверх плана 85 автомашин, 281 двигатель и большое количество запасных частей.

На снимке: конвейер сборки моторов. На переднем плане—один из лучших сборщиков М. К. Шустов.

Фото Л. Портера и В. Георгиева.

Фотохроника ТАСС.

## Рабкоровский рейд „Боевого темпа“

## В моторном цехе смирились с грязью и захламенностью

## Беспризорное оборудование

В механическом корпусе площадь моторного цеха выделяется особо. Начиная с участка головки по всему главному проходу, на участках коленвала и блока, на сборке и испытательной станции царят беспорядок, захламенность, грязь. В цехе есть только один участок, где поддерживается порядок и чистота, где у рабочих мест аккуратно сложены детали. Это участок распределительных валов, руководимый мастером тов. Куликовым. Здесь молодой, по-боевому сплоченный коллектив борется не только за план, но и за создание нормальных условий для труда.

Старший мастер участка чугунных деталей тов. Дрейман сидит за столиком напротив моечной машины. Изредка беглый взгляд его скользит по луже, окружившей машину со всех сторон, и уходит дальше, дальше за пределы участка. Машина эта не знает, что такое уход рабочего. Об этом говорит толстый налет грязи, ржавчины, мазута. Никто не чувствует себя хозяином моечной машины, не несет ответственности за плохое содержание ее. Даже некому отремонтировать шланг, поэтому отработанная вода льется прямо на землю, образуя лужу.

Проходим по участку коленвалов. Начальник участка тов. Лузянин куда-то заторопился и ушел с участка. Вот мощный, огромный токарный станок № 52. Почва вокруг него так насытилась мазутом, эмульсией, что уже не впитывает ее в себя. Станок не работает, а эмульсия вокруг него разлитая, по крайней мере, не менее 3—4 ведер. Этот станок также остался безнадзорным и чтобы прочитать его паспорт, пришлось грязь соскабливать дощечкой. Таких станков на этом участке много, и никто не проявляет заботы о том, чтобы привести их в надлежащий вид.

Участок сборки моторов. В первой смене работает коллектив мастера тов. Буркунцева.

Когда-то в этой смене боролись за план, не забывая о чистоте. Дело шло хорошо. Сейчас забыты старые традиции.

При входе в помещение сборки напротив друг друга стоят две моечные машины. Трудно поверить, что машины эти могут очистить от грязи поступающие на сборку детали. Грязь здесь накапливается месяцами и не известно, кем и когда убирается. Машины стоят в мутной, грязной воде, которая нередко заливает даже проход.

Бумага, тряпки, жалкие остатки деревянных подмостков, испорченный электромотор от насоса моечной машины—все это в хаотическом беспорядке и на виду у людей.

На вопрос о том, почему так грязно в помещении сборки и на конвейерах, зам. начальника цеха по производству тов. Козлов чисто-сердечно признается, что никто не занимается чистотой.

—Потом,—продолжает он,—нет у нас здесь постоянного хозяина. Новый старший мастер тов. Джагаров еще привыкает к работе.

Прав начальник БТК тов. Капулкин, что старший мастер привыкает к грязи. Бытует в народе старинная поговорка: «Новая метла по-новому метет». А вот здесь не видно этой новой метлы.

Пора бы сменным мастерам тт. Буркунцеву, Тимофееву, Собанину подумать о своих людях. Работа идет веселей там, где чисто, уютно, удобно. Распространению грязи способствует еще и то, что на участке нет специальных стеллажей для складирования поступающих деталей. Руководству цеха, особенно заместителю начальника по технической части тов. Ситникову, следовало бы заняться наведением порядка на производственных участках, попытаться привлечь к этой работе общественность цеха.

## Темные закоулки

Много темных закоулков на испытательной станции. И уж коли непроходимая грязь в проходах и на производственных местах, то здесь и подавно.

За длинной сушильной печью образовалось нечто склада металлолома. Ненужные детали лежат здесь годами, загромождают проходы.

—Просила я хозмастера Зацепина убрать этот лом, но он только отмахивается,— рассказывает бригадир маляров тов. Макарова. Ее в разговоре поддерживает маляр тов. Фогель. Оказывается, хозмастер тов. Зацепин вообще к своим обязанностям относится халатно, не беспокоится о соблюдении чистоты, не завозит в малярное отделение песок.

—Таскайте сами,— заявляет хозмастер.

В малярной темно. Нужен добавочный свет, но на просьбу рабочих глухи руководители моторного цеха.

Входим в мрачное помещение красилки. Рабочая Чистухина с трудом ворочает на полу 30-нилограммовую деталь. Покраска производится на земле.

—Руками поднимать тяжело, а подьемников нет,—заявляет она.

Когда-то собирались отеплить это помещение. Пролбили первую кладку кирпичной стены, потом так и оставили. Стена под угрозой обвала. Достаточно легкого прикосновения руки, и гряда камней полетит на рабочее место маляра.

—Опасно здесь работать,— признается тов. Чистухина,—по помощи ни от кого не добьешься.

Начальник цеха тов. Дюфур находится в командировке. И. о. начальника цеха, он же заместитель главного инженера завода тов. Воронин, может многое сделать, чтобы передать цех не таким, как он был принят.

Рейдовая бригада:  
Ю. КИСЕЛЕВ,  
секретарь комсомольской  
организации цеха.

Е. НЕЗИН,  
технолог.

И. МАМЧУК,  
литературный сотрудник  
газеты «Боевой темп».



КРАСНОДАРСКИЙ КРАЙ. На курорте Геленджик действует свыше 30 санаториев и домов отдыха, туристская база, пансионат. Здесь ежегодно отдыхает до ста тысяч грудящихся. Только в санатории имени Ломоносова за лето бывает около двух тысяч человек. Здесь проводят каникулы многие студенты Московского университета и других вузов столицы.

На снимке: отдыхающие в санатории имени Ломоносова студенты Московского университета. Слева направо—Людмила Сергеева, Тан Ти, Хуан Те-юнь, Ван Вен-инь, Ян Юань, Сергей Морозов, Галия Нищименко и Кун Сянь-чжун.

Фото Е. Шулепова.

Фотохроника ТАСС.

## Оживить работу профгрупп

Более 2-х лет коллектив участка средней группы молотов тяжелой кузнницы кузнечного цеха избирает меня профгруппоргом. Мне оказывают большое доверие. Но в то же время я хорошо сознаю, что доверия этого я не оправдываю, хотя и стараюсь сделать все возможное, чтобы наладить по-настоящему работу нашей профгруппы.

Дело в том, что в основном профсоюзную работу в группе мы сводим только к сбору членских взносов, да к разбору больничных листов. Вот пожалуй и все, чем приходится заниматься профгруппоргу. Это, в свою очередь, имеет в виду и председатель цехкома тов. Кузнецов, когда оценивает работу профгруппы. А ведь нужно смотреть значительно глубже. У нас не чувствуется живой, интересной работы профгруппы, которая захватила бы всех ее членов.

Часто профгруппорг не знает, что ему нужно делать. В таком неведении он остается почти весь год. Определенного направления, плана работы профгруппа не имеет. Это говорит о том, что с профгруппоргами никто не занимается. Семинаров как цеховой комитет, так и заводком профсоюза не проводят. Отсюда ясно, что представленные самим себе профгруппорги перестают быть вожаками коллектива.

Подчас случается, что мастер участка не чувствует, какая сила

общественного воздействия с нарушителями трудовой дисциплины кроется в тесной связи с профсоюзным активистом. Когда профгруппорг и мастер работают совместно, они обязательно добиваются положительных результатов. У нас этого еще нет. Собрания профгруппы проводятся очень редко.

С вопросом соревнования сейчас на нашем участке дело значительно улучшилось. Бригада штамповщиков (бригадир тов. Иванов) завоевала первенство в соревновании за первую декаду августа. Соревнование живое, активное. Но оно проводится в масштабе цеха. А у нас есть необходимость проводить соревнования между агрегатами.

Однако и здесь профгруппа осталась в стороне, потому что роль ее принижена. Чтобы поправить дело, цеховому комитету и его председателю тов. Кузнецову надо принять серьезные меры по оживлению работы профгруппы.

Следует бросить справедливый упрек партийному бюро цеха и его секретарю тов. Боброву, который проходит мимо того, что работа профсоюзной организации цеха, в частности, ее руководство профсоюзными группами находится на низком уровне. А ведь поправить дело—его прямая обязанность.

А. ЛИТВИНОВ,  
профгруппорг участка средней  
группы молотов.

## Семинар профгруппоргов

16 августа в красном уголке чугунолитейного цеха № 3 состоялся цеховой семинар профгруппоргов. На семинар пришли профгруппорги всех участков.

Председатель цехового комитета тов. Коробов подробно рассказал присутствующим о том, как нужно организовать работу профгруппы на участке. Профгруппор-

ги ознакомились с опытом работы профгруппы 4-го участка литейного цеха № 3 Московского автомобильного завода.

## Коммунистическая партия—испытанный вождь советского народа

Почти четыре десятилетия Коммунистическая партия руководит Советским государством, направляя развитие нашей страны по пути к коммунизму. Советский народ прочно связал свою судьбу с партией коммунистов. На историческом опыте он убедился, что руководство Коммунистической партии является важнейшим условием силы и крепости социалистического строя.

Известно, что до победы Великой Октябрьской социалистической революции в нашей стране, помимо Коммунистической партии, были и другие политические партии—помещичья партия правых (черносотенцев), буржуазная партия кадетов, мелкобуржуазные партии эсеров и меньшевиков. Эти партии были у власти. Но что они дали народу? Ничего! Эти партии стояли на страже интересов эксплуататоров.

В годы первой мировой войны они завели страну в тупик, поставили ее перед катастрофой.

И только Коммунистическая партия, созданная великим Лениным, возглавила рабочий класс, всех трудящихся в борьбе против помещиков и капиталистов. В октябре 1917 года рабочие и крестьяне под руководством Коммунистической партии свергли господство империалистов и установили свою, Советскую власть, которая дала народу мир, землю крестьянам, фабрики и заводы рабочим.

Всемирно-историческая заслуга нашей партии состоит в том, что она указала народу верный путь к новой, социалистической жизни. Она вдохновила и повела массы по этому славному пути. Великие победы социализма в СССР стяжали нашей партии безграничное доверие и любовь

народов Советского Союза, поддержку и симпатии международного рабочего класса, всех трудящихся.

Сила Коммунистической партии—в ее верности ленинизму, в ее теснейших связях с народом. Последовательно осуществляя марксистско-ленинскую политику, партия коммунистов ведет советский народ от победы к победе.

Следя ленинской традиции, наша партия, ее Центральный Комитет никогда не упиваются победами, как бы велики они ни были. Партия постоянно воспитывает у коммунистов и всех советских людей высокую требовательность к себе, неукротимое стремление идти вперед.

Важнейшей вехой в борьбе за коммунизм явился XX съезд КПСС, который дал глубокий марксистско-ленинский анализ

международного положения, подвел итоги наших побед в хозяйственном и культурном строительстве, наметил грандиозную программу движения нашей страны к коммунизму. Директивами съезда по шестому пятилетнему плану поставлена задача—обеспечить дальнейший мощный рост всех отраслей народного хозяйства, осуществить крутой подъем сельскохозяйственного производства и на этой основе добиться значительного повышения материального и культурного уровня советского народа. Для выполнения этой задачи съезд обязал партийные организации держать свои ряды в состоянии высокой боеспособности, неустанно улучшать и совершенствовать всю партийную работу, повышать активность коммунистов и всех трудящихся.

Съезд одобрил деятельность Центрального Комитета, выступившего против культа личности, распространение которого умаляло роль партии и народных масс, приняло значение кол-

лективного руководства в партии и нередко приводило к серьезным упущениям в работе. Нашей партии чуждо таить от масс ошибки и недостатки. Она открыто, по-ленински сказала народу правду.

Культ личности чужд социалистическому строю, марксистско-ленинской идеологии. Он тормозил развитие внутривластной и советской демократии, мешал развертыванию критики недостатков и их устранению. Вот почему партия развернула столь решительную борьбу против культа личности, за восстановление ленинских норм партийной жизни, принципа коллективности руководства.

Постановление Центрального Комитета «О преодолении культа личности и его последствий», целиком вытекающее из решений XX съезда КПСС, дало исчерпывающий ответ на вопрос о причинах, вызвавших культ личности, наметило действенные меры по преодолению его последствий. Враги социализма за рубежом

# Письма В РЕДАКЦИЮ

## Нам сообщают:

### 25 тракторов при задании 18

Одна из смен сборочного конвейера тракторосборочного цеха, где мастером тов. Томашев, борясь за первенство в соревновании, показывает образцы высокой производительности труда. 17 августа сменой было собрано 25 тракторов при задании 18.

Особенно замечательных успехов добились А. Шелепов на установке баков, П. Бескараваев на установке звездочек. Слесарь-сборщик А. Ванькова на установке карданов выполнила норму на 189 процентов.

### Автоматчики сдерживают сборку

Сейчас сборщики узлов трактора прилагают много усилий для того, чтобы преодолеть отставание и успешно завершить план августа. Однако в других цехах, таких, как автоматный (начальник тов. Земский) выпуск деталей организован плохо.

17 августа в третьей смене сборщики подвесок укомплектовали только 16 узлов по причине отсутствия колец (деталь 31-463) из автоматного цеха.

Сборщики просят руководителей автоматного цеха улучшить подачу деталей.

М. НАЗАНОВА.

## Позор прогульщикам!

Можно ли оставаться равнодушным в такое горячее время, когда от нас, тракторостроителей, требуется безусловное выполнение плана? Конечно, нет. А вот в коллективе участка чугунных деталей тракторосборочного цеха нашлись такие. Это токари Кузьмина и Стражкова. Они не только оказались спокойны и безразличны за судьбу плана участка, но явно стали на путь срыва задания.

17 августа Кузьмина и Стражкова не вышли на работу. Сменное задание по обработке сальников было поставлено под угрозу срыва. Чтобы избежать провального положения, я решил узнать, в чем дело, и вызвать прогульщиков на работу. Но этого мне сделать не удалось. «Подруг» дома не оказалось. Как только они заметили машину, быстро скрылись на велосипеде в переулке. Утром этого дня их видели у заводской кассы, затем на рынке и т. д.

Об этом возмутительном случае должна знать вся общественность завода. Пусть прогульщикам будет стыдно. Досадно, что еще есть среди нашего коллектива дезорганизаторы производства, которые тормозят выполнение плана, срывают задания, но их нужно сурово осуждать. Коллектив тракторосборочников против тех, кто не борется за его честь.

И. КОЗЛОВ,  
сменный мастер.

По следам выступлений «Боевого темпа»

### „В термическом цехе плохо заботятся о людях“

Под таким заголовком в № 86 газеты «Боевой темп» была опубликована корреспонденция тов. Мамчука. В ней автор рассказывал о систематическом обчете рабочих при начислении зарплаты работниками первичного учета и плохой заботе о людях со стороны руководителей термического цеха.

Как сообщил редакции начальник термического цеха тов. Кудрявцев, факт обчета пескоструйщиков цеха тт. Чигинды и Шинкаренко действительно имел место. Работниками первичного учета были допущены ошибки при выписке нарядов.

Руководство цеха строго предупредило виновников ошибок и обязало БТЗ установить строгий контроль за работой работников первичного учета.

## Впереди графика

Ширится социалистическое соревнование за перевыполнение плана августа на участке

сборки подвесок, где инструктором тов. Марусов. Коллектив сборщи-

ков 17 августа собрал 23 узла при задании 18.

Сейчас сборщики под-

весок идут впереди графика на 9 комплектов.

М. ПЕТРОВА.

## Большое спасибо

Неоценима забота партии и Советского правительства о благе трудящихся. Одним из ярких проявлений этого является ночной санаторий нашего завода.

В санатории отдыхающий получает полную возможность для восстановления сил и хорошего отдыха. Без отрыва от производства здесь можно принимать лечебные процедуры.

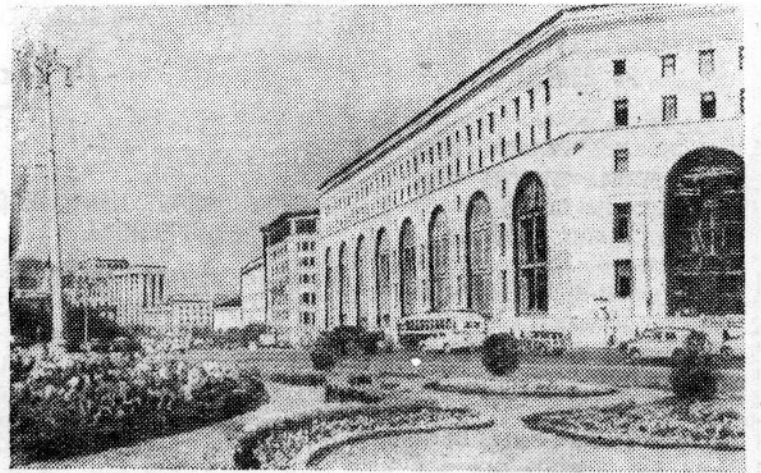
Я также отдыхала в ночном санатории. За месяц пребывания там я поправила свое здоровье и прибавила в весе больше чем на 3 килограмма. Чувствую себя здоровой, бодрой.

Нельзя не сказать об обслуживающем персонале санатория. Чутко и заботливо относятся к отдыхающим доктор санатория тов. Бартель, старшая медицинская сестра тов. Северина, официантка тов. Суворова и другие.

Хочется сказать большое сердечное спасибо за заботу о людях.

С. БРИГИДА.

Чугунолитейный цех № 3.



МОСКВА СЕГОДНЯ. Строительство универмага «Детский мир» на углу площади Дзержинского и Театрального проезда. Фото П. Грановского. Фотохроника ТАСС.

## Опыт передовиков—в широкие массы!

### Мой опыт точения деталей

За многолетнюю производственную практику у меня накопился немалый опыт работы. Мне хочется поделиться своими знаниями с товарищами по профессии.

Первый мой совет начинающим токарям—это серьезный подход к делу. Одно из главных условий производительного труда—это любовь к выбранной профессии, твердое знание оборудования, бережный уход за ним. Старые токари говорят: «Люби станок и он тебя будет любить». Это значит, нужно содержать станок в чистоте, обязательно смазывать его перед запуском, следить за исправностью.

Прежде чем приступать к выполнению задания, я тщательно продумываю, как быстрее, качественнее, с наименьшей затратой сил сделать требуемое. Лучшее решение, если что-нибудь остается не ясным. Обычно, приступая к точению, направляю сразу все необходимые резцы, чтобы не отрываться от станка в процессе его работы.

Нередко наши токари занимаются перетачиванием резцов. Это напрасный труд и лишняя затрата дорогостоящего режущего инструмента. Заточенный под определенный угол резец обязательно понадобится в будущем. Ведь не секрет, что после 3—4 переточек резцы к дальнейшей эксплуатации не пригодны. Значит каждый токарь обязан бороться за экономно режущего инструмента.

Несколько слов о режимах резания. Наиболее прогрессивным методом точения является скоростной. Однако не на каждой детали применим скоростной метод.

Инструментальщики, да и ремонтники нередко вытачивают детали большой длины, но маленьких диаметров. Такой, например, деталью являются шпиндели для многшпиндельных головок. Длина шпинделей равна 250—300 миллиметрам, а диаметр их—30 и 16 миллиметров. При скоростном режиме резания такую деталь проточить невозможно. Обычно для этих деталей применяется сталь 40. По такой стали хорошо идет резец из быстрореза. На обычных оборотах за одну стружку выполняю черновую обдирку, оставив 1—1,5 миллиметра для чистовой обработки. Чистовая обработка выполняется при больших оборотах, примерно 2500—3000 оборотов в минуту с подачей 0,3—0,4 миллиметра.

При окончательной обработке деталей требуется большая точность выполняемой работы. Как лучше добиться точности, тем более, что нониусы токарных станков имеют некоторые отклонения от нужных замеров. Даже при малых партиях деталей (5—6 штук) нужно применять индикатор. Устанавливается он на неподвижной направляющей суппорта. После того, как индикатор правильно установлен, последующие детали выполняются быстро и точно. К сожалению, многие токари не оценили важности работы с индикаторами и тратят много времени на лишние контрольные замеры.

Каждый токарь выполняет, например, внутренние размеры деталей. Возьмем обыкновенную втулку. Всегда стараюсь просверлить отверстие сверлом, наиболее близким к требуемому размеру. Чаще приходится протачивать детали с большими внутренними диаметрами. Некоторые токари растачивают деталь на всю ее длину. Я поступаю иначе.

Протачиваю обычно внутренние размеры деталей с обеих сторон. Резец ставлю с маленьким вылетом, чтобы обеспечить ему наилучшую устойчивость. Большая глубина резания, большие обороты ускоряют процесс проточки по длине примерно на одну четверть детали.

Оставив припуск для чистовой обработки, выдвигаю резец дальше, чтобы можно было проточить деталь примерно на половину ее длины. Затем переворачиваю деталь и такой же процесс повторяется снова. При этом стружка имеет свободный выход и не выкрашивает резец.

Чистовая проточка выполняется на всю длину детали при большой скорости резания.

Хорошие навыки могут получить токари на занятиях в организованной при отделе технического обучения заводской школе токарей-скоростников. Многому можно научиться у таких токарей-универсалов как тт. Немцев и Ярошевский.

Б. МАРКЕЛОВ,

токарь-универсал инструментального цеха.

подняли визг. Они пытаются оклеветать наш социалистический строй, принизить значение руководящей роли Коммунистической партии в жизни советского общества. Но тщетны попытки врагов!

Осуществляемые ныне меры обеспечивают коллективное руководство партией и страной на основе проведения марксистско-ленинской политики, создают благоприятные условия для разветвления внутрипартийной и советской демократии, направленных на повышение активности народных масс, на успешное выполнение задач коммунистического строительства.

Советские люди, горячо одобрявшие решения XX съезда КПСС, по-деловому обсудившие конкретные меры по их осуществлению, самоотверженно трудятся над выполнением плана первого года шестой пятилетки. Итоги первого полугодия свидетельствуют, что социалистическая промышленность выполнила по-

агудовой план. Совхозы, МТС и колхозы также успешно выполняют задания партии и правительства. В нынешнем году выращен хороший урожай. Страна получит хлеба значительно больше, чем когда-либо раньше.

Отмечая наши достижения, партия вместе с тем призывает советских людей не успокаиваться на этом. В работе партийных, советских и хозяйственных организаций еще много недостатков. Не все еще партийные организации предприятий, колхозов и совхозов перестроились и работают напряженно, как требуют решения XX съезда КПСС. Партия принимает все меры к тому, чтобы не было отстающих предприятий, чтобы они неуклонно повышали производительность труда, снижали себестоимость продукции, работали ритмично, выполняли изо дня в день, из месяца в месяц производственные планы. К этому направлено все более развертывающееся социалистическое соревнование и рас-

пространение опыта передовиков производства.

В целях дальнейшего повышения руководящей роли партийных организаций в хозяйственном и культурном строительстве партия укрепляет свои ряды, усиливает борьбу за чистоту марксистско-ленинской идеологии. Своей важнейшей задачей партия считает коммунистическое воспитание советских людей. Идеологическая работа партии направлена на преодоление отрыва пропаганды и агитации от насущных задач нашего строительства, на повышение трудовой и политической активности масс в борьбе за создание материально-производственной базы коммунизма, за дальнейший подъем благосостояния трудящихся и укрепление Советского государства.

Вся организаторская и политическая деятельность партии подчинена успешному осуществлению исторических решений XX съезда КПСС.

Л. КЛЮЧНИК.

### Студенты-практиканты на заводе

На нашем заводе заканчивает производственную практику группа студентов Новосибирского института механизации сельского хозяйства в количестве 65 человек.

Студенты-практиканты детально ознакомились с работой заготовительных и механических цехов, лабораторий. Для них прочитан ряд лекций на технические темы. Инженером тов. Домбровским прочитана лекция на тему: «Электросилового метода обработки металла».

В воскресенье, 19 августа в лекционном зале Дома техники студенты-практиканты с большим интересом прослушали лекцию инженера тов. Ясногородского на тему: «Электронагрев металла и применение его в промышленности».

## Международный обзор

### КТО ВДОХНОВЛЯЕТ КАМПАНИЮ ПРОТИВ ЕГИПТА

В Лондоне открылась конференция, посвященная вопросу о Суэцком канале. Накануне конференции правящие круги Англии, Франции и США предприняли кампанию против Египта и прибили к грубому, представляющему собой вызов делу мира нажиму на египетское государство. Почему же национализация Египтом компании Суэцкого канала вызвала переполох в западных державах, чьи интересы выражают их выступления против Египта?

Суть дела в том, что за спиной официальных кругов в западных державах действуют могущественные капиталистические монополии. Именно они и являются истинными вдохновителями шумной кампании против Египта. Ру-

ководство национализированной компании Суэцкого канала тесно связано с крупными капиталистическими объединениями. В числе директоров компании были бывший управляющий англо-французской нефтяной компании и два руководителя французской нефтяной компании. Бывший председатель компании Суэцкого канала Шарль-Ру одновременно занимал пост администратора в крупнейшем французском банке. Монополии Западной Европы владели основной частью акций компании Суэцкого канала, приносящих им огромные доходы.

Национализация Суэцкого канала не дает покоя капиталистам еще и потому, что они боятся, как бы по пути Египта не пошли другие арабские страны, огромные нефтяные богатства которых находятся в руках английских,

французских и американских трестов. Тревога за баснословные доходы, выколачиваемые западными капиталистами за счет эксплуатации естественных богатств народов стран Ближнего и Среднего Востока, отчетливо прозвучала в американской газете «Нью-Йорк геральд трибюн». Суэцкий кризис, писала она, вызвал «растущее опасение того, что враждебное отношение арабов к Западу весьма усилилось, отчего может возникнуть угроза для многомиллиардных долларовых капиталовложений в средне-восточную нефть».

Западные державы, выступая против национализации Египтом компании Суэцкого канала, защищают интересы отнюдь не своих народов. Главное для них — интересы капиталистических монополий. Это на днях признала даже такая буржуазная газета, как французская «Фигаро», писавшая: «употреблять силу для защиты интересов Суэцкой компании значит... подтверждать правильность марксистского положения о подчинении капиталистических государств интересам финансовых монополий».

Законные права Египта на Суэцкий канал поддерживает более полтора миллиарда человек различных стран мира. 16 августа в арабских странах проведена всеобщая забастовка солидарности с Египтом и в знак протеста против посягательств западных держав на его суверенные права. Законность действий египетского правительства признали правительства СССР и многих других государств. Министр Иностранных Дел СССР Д. Т. Шенников по прибытии в Лондон для участия в конференции по вопросу о Суэцком канале, заявил, что советская делегация сделает все возможное, чтобы содействовать поискам путей, которые могли бы повести к урегулированию спорных вопросов посредством соглашения всех заинтересованных государств при

непрерывном участии египетского государства.

### КАТАСТРОФА НА БЕЛЬГИЙСКОЙ УГОЛЬНОЙ ШАХТЕ

В Бельгии, на угольной шахте Марсинель произошла, по сообщению французской печати, одна из величайших в нынешнем веке катастроф. В результате пожара, возникшего 8 августа, на шахте оборвалась подземная клеть. Более 260 горняков, работающих на глубине от 800 до 1000 метров, оказались отрезанными от внешнего мира. Свирепствовавший в глубине шахты огонь не давал спасательным отрядам возможности добраться до нижних галерей, где находились шахтеры. Почти все они погибли.

Весть о трагической гибели горняков, среди которых было много итальянцев, приехавших в Бельгию в поисках работы, облетела все страны мира. Многие зарубежные газеты указывают, что катастрофа произошла потому, что бельгийские капиталисты — владельцы шахт, несмотря на огромные доходы, которые они получают, не хотят создавать необходимые условия для безопасности труда. Из-за отсутствия в шахтах достаточной вентиляции и противопожарных средств, из-за того, что не проводятся систематические крепление штреков и штолен и другие ремонтные работы, несчастные случаи на шахтах Бельгии стали частым явлением. С 1947 по 1956 год в стране погибло 1164 горняка. Бельгийская профсоюзная газета «Сите», требуя немедленного улучшения условий труда на шахтах, пишет: «стремление к наживе и денежные соображения капиталистов слишком давно приносят гибель горнякам».

Трудящиеся Бельгии и Италии проводят в эти дни забастовки и митинги, призывая положить конец произволу капиталистов, виновных в гибели шахтеров Марсинеля.

Н. ЧИГИРЬ.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

### Путешествие вокруг Европы



В этом году большая группа советских туристов совершила путешествие вокруг Европы на теплоходе «Победа». Туристы прошли по нескольким морям и Атлантическому океану, посетили Болгарию, Грецию, Италию, Францию, Голландию и Швецию. Они побывали во многих городах, осмотрели памятники старины и сокровищницы культуры, познакомились с жизнью и бытом различных народов.

Сейчас на теплоходе «Победа» совершает интересное путешествие очередная группа туристов.

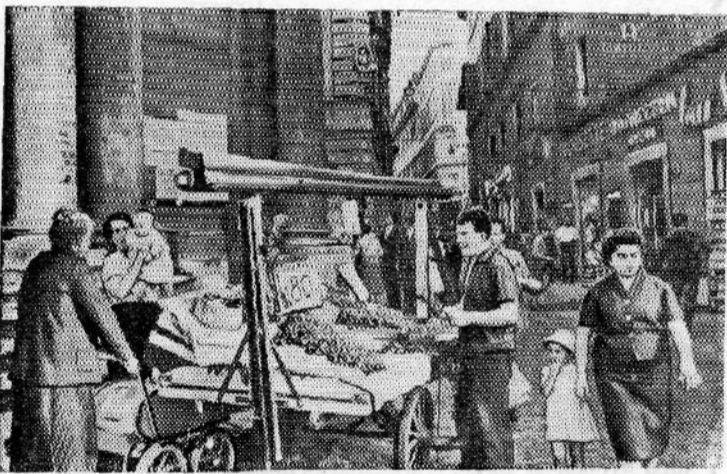
На снимках:

1. На вокзале Сен-Лазар в Париже. Французы приветствуют советских туристов.

2. Италия. Рим. Продажа фруктов на одной из улиц города.

Фото А. Стужина.

Фотохроника ТАСС.



### Новинки техники

### Трактор-великан

В Москву на Всесоюзную промышленную выставку доставлен дизель-электрический трактор «ДЭТ-250». Эта могучая машина длиной в шесть с лишним метров и высотой в три метра сооружена на Челябинском тракторном заводе.

...Павильон «Машиностроение». Во всю длину зала протянулись сверкающие свежей краской тракторы. Три машины — самые могучие в этой шеренге — изготовлены на Челябинском заводе. Уральцы демонстрируют здесь болотный трактор «С-100». «Башмаки» его — гусеницы — метровой ширины.

Ему не страшны болотистые места и даже топи.

Рядом с ним стоит более мощная 140-сильная челябинская машина. До последних дней она не имела себе равных на выставке. Теперь ее «стодвинул» на второе место 250-сильный трактор. Он скоро станет незаменимым на крупных стройках. Машина может работать прицепным и навесным оборудованием — бульдозером, канавокопалем, скрепером и другими механизмами. А в тех местах, где нет электроэнергии, трактор может стать передвижной электростанцией. Мощности его хватит на

освещение поселка из 300 домов. На одну лошадиную силу двигатель трактора расходует в час 170—180 граммов топлива. В кабине водителя летом прохладно, свежий воздух нагнетает сюда вентилятор, оборудованный в потолке, зимой в кабине тепло — теплый воздух непрерывно поступает от двигателя. В двухместную кабину не проникает пыль, заглушается звук работы мотора.

Завод выпустил первые опытные экземпляры 250-сильного трактора. Сейчас ведутся их испытания.

(ТАСС).

### ВЕЧЕРНИЙ УНИВЕРСИТЕТ МАРКСИЗМА - ЛЕНИНИЗМА

при Рубцовском горкоме КПСС объявляет прием слушателей на I курс.

Обучение бесплатное. Срок обучения 2 года.

Заявления подавать в партийную библиотеку нашего завода, здесь же можно справиться об условиях приема.

Администрация, партийная, профсоюзная организации и коллектив механического цеха № 2 с прискорбием извещают о трагической смерти механика цеха

**Ивана Григорьевича ХИЛЯ,**

последовавшей 18 августа 1956 года, и выражает соболезнование семье покойного.

Производственно-технический совет завода глубоко скорбит по случаю безвременной трагической смерти члена техсовета, механика механического цеха № 2

**Ивана Григорьевича ХИЛЯ**

и выражает соболезнование родным и близким покойного.