

За новые успехи, товарищи тракторостроители!

На всех производственных участках с большой радостью узнали о замечательной трудовой победе: коллектив нашего завода 13 декабря выполнил годовой производственный план по выпуску товарной продукции, а два дня спустя—по выпуску валовой продукции. За 11 месяцев нынешнего года коллективы цехов в сравнении с 1955 годом увеличили выпуск продукции на 15,5 процента, а по тракторам на 17 процентов.

Как уже известно, первым на заводе годовой производственный план выполнил кузнецкий цех, где начальником тов. Бурман, секретарем партбюро тов. Бобров, председателем цехкома профсоюза тов. Кошелев. Накануне выполнения годового плана сталелитейщики, по графику работают чугунолитейщики первого цеха.

Увеличение выпуска продукции на заводе является прежде всего результатом претворения в жизнь исторических решений партии и правительства, направленных на дальнейшее развитие нашей промышленности. Хозяйственные руководители, партийные и профсоюзные организации стали больше уделять внимания работе с людьми. Проведенные заводские производственные совещания по профессиям убедительно показали, что это является важнейшим средством развития социалистического соревнования.

Подводя сейчас предварительные итоги 1956 года, следует сказать о главном, решающем, что обеспечило успех в работе тракторостроителей.

Исторические решения XX съезда КПСС вызвали среди рабочих и служащих небывалый трудовой и политический подъем. Несмотря на многие трудности, в цехах завода внедряется новая техника и передовые методы труда, совершенствуется производство. В механических цехах, например, организовано несколько поточных линий. Только в моторном цехе поточным способом обрабатываются задняя балка, корпус фильтра и ряд других деталей трактора ДТ-54. Это значительно повысило производительность труда.

Более организованным и действенным в текущем году было наше соревнование с харьковскими тракторостроителями и барнаульскими дизелестроителями. Это соревнование стало традиционным, помогло широко использовать опыт передовиков этих заводов и способствовало дальнейшему развитию нашего завода. У нас есть все условия, чтобы достигнутые ныне успехи прочно закрепить.

Партийная организация завода сосредоточивает сейчас главное внимание на недостатках, на нерешенных вопросах. Результаты изучения экономики многих цехов показали, что еще имеются многие факты бесхозяйственности и неправильного отношения к внедрению новой техники, использованию оборудования, факты слабой организации производства.

Опыт текущего года показал, что наш завод располагает необходимой технической базой и подготовленными кадрами. В цехах и отделах заметно выросла политическая и трудовая активность рабочих, инженеров, техников и служащих. Все это позволяет еще успешнее решать стоящие перед заводом производственные задачи. Главное теперь состоит в том, чтобы и дальше совершенствовать наше производство, ускорять технический прогресс, всемерно повышать ответственность всех наших работников за порученное дело, воспитывать кадры в духе непримиримости к недостаткам, не допускать зазнайства и самоуспокоенности.

В 1957 году перед коллективом завода встанет новая и серьезная задача: подготовить и освоить производство трелевочных тракторов ТДТ-60.

Коллектив завода добился крупных успехов. Однако впереди много исканий и творчества. Пусть же и дальше работают наши трудовые успехи на благо нашей великой Родины!

К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ XII ЗАВОДСКОЙ ПРОФСОЮЗНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

22 декабря 1956 года в 5 часов вечера в клубе завода открывается XII заводская профсоюзная конференция.

ПОРЯДОК ДНЯ КОНФЕРЕНЦИИ:

1. Отчетный доклад о работе завкома профсоюза за период с декабря 1955 года по декабрь 1956 года.

Докладчик—председатель завкома профсоюза тов. Волобуев.

2. Отчетный доклад о работе ревизионной комиссии завкома профсоюза.

Докладчик—председатель ревизионной комиссии завкома профсоюза тов. Варшавский.

3. Выборы завкома профсоюза.

4. Выборы ревизионной комиссии.

Пролетарии всех стран, единьтесь!

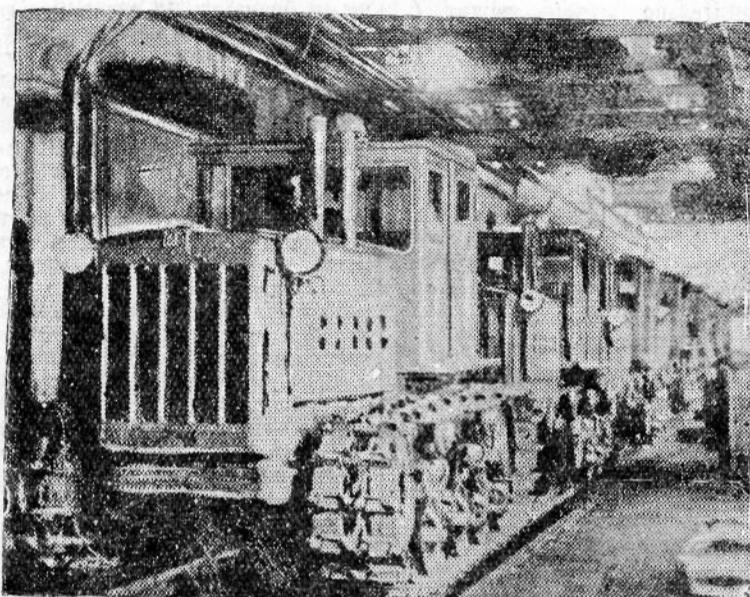
Годовой план

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

14-й год издания
№ 146 (1678)

Четверг, 20 декабря 1956 г.

Цена
10 коп.



НА СНИМКЕ: готовые тракторы ДТ-54 сходят с конвейера.

Впереди графика

С большим трудовым напряжением работает сейчас коллектив сталелитейного цеха. 17 декабря суточное задание коллектив выполнил на 100,6 процента, опередив график на 1,7 процента. По-прежнему хорошо работают бригады сталеваров Петра Косташкина, Николая Коротеева и Фомы Наконечного. Сменное задание по выплавке стали эти бригады перевыполняют почти ежедневно.

Так, бригада сталевара Николая Коротеева в этот день выплавила на 7,6 тонны больше, чем предусмотрено по норме. По 15,6 тонны стали вместо 8,9 тонны выдали бригады сталеваров Петра Косташкина и Фомы Наконечного.

А. ГЛАЗКОВА.

Металломолом — государству!

Заготовка и своевременная отгрузка металломолома — важнейшая государственная задача. Коллектив скрапоразделочного цеха благодаря дружной и слаженной работе 16 декабря выполнил годовую программу плана по сдаче черных металлоотходов.

Подсчитав свои возможности, коллектив цеха решил в оставшиеся дни декабря сдать десятки тонн металломолома сверх плана.

Вот уже четвертый день продолжается отгрузка металлоотходов в счет 1957 года — второго года шестой пятилетки. Хорошо трудаются тт. Кондурова, Смолина, Волков, Гальперина и другие. Они систематически перевыполняют сменные производственные задания.

С. ШМЕЛЕВ.

Трудовая победа — досрочное выполнение годового плана — радует каждого тракторостроителя.

Чем больше тракторов, запасных частей, тем больше зерна и других сельскохозяйственных продуктов.

Трудящиеся завода сдержали свое слово

Коллектив нашего завода 15 декабря досрочно завершил годовой производственный план по выпуску товарной и валовой продукции. До конца года будет выдано стране сверхплановой продукции более чем на 20 миллионов рублей.

За 11 месяцев нынешнего года выпущено валовой продукции на 15,7 процента больше, чем за этот же период в 1955 году. Значительно увеличился выпуск тракторов. Производительность труда возросла на 7,3 процента, трудоемкость трактора снижена на 12,3 процента.

В борьбе тракторостроителей за успешное выполнение плана первого года шестой пятилетки большую роль сыграла партийно-организационная и партийно-политическая работа. Пропагандистская работа была направлена на неуклонное претворение в жизнь исторических решений XX съезда КПСС.

Агитаторы цехов и отделов пламенным словом и личным примером мобилизовывали тракторостроителей на преодоление трудностей, на безусловное выполнение сменных и суточных заданий, на улучшение технико-экономических показателей в работе завода.

Достигнутые коллективом завода успехи убедительно свидетельствуют о том, что решения партии и правительства, принятые за последние годы, нашли горячий отклик в сердцах рабочих и служащих завода и восприняты ими как боевая программа действий. Эти решения успешно претворяются в жизнь, потому что они направлены на дальнейшее улучшение благосостояния трудящихся, на укрепление могущества нашей Родины и полностью отражают коренные интересы нашего социалистического государства.

Авангардную роль в борьбе за досрочное выполнение годового производственного плана сыграли коммунисты завода. Заслуженной славой пользуются передовики и новаторы производства мастер чугунолитейного цеха № 1 коммунист тов. Зайко, правительщик тракторосборочного цеха тов. Львов. Тов. Львов регулярно проводит массово-политическую работу у себя на производственном участке. Можно назвать сотни коммунистов, которые служат примером на производстве. Они ведут за собой коллектив, сплачивают его, добиваются трудовых успехов.

Как известно, коллектив кузнецкого цеха одним из первых на заводе, на 20 дней раньше срока, завершил годовой производственный план по выпуску

поковок. Партийная организация цеха, осуществляя контроль над хозяйственной деятельностью администрации, неустанно борется за технический прогресс, за совершенствование производства. На заседаниях партийного бюро, на партийных собраниях выдвигались для обсуждения вопросы, тесно связанные с жизнью производства.

Только за 11 месяцев текущего года в кузнецком цехе подано 125 рационализаторских предложений, 51 из них внедрено в производство, что составило 461 тысячу рублей условно-годовой экономии. А если учсть еще 80 внедренных в производство организационно-технических мероприятий, то сумма годовой экономии составит свыше 900 тысяч рублей.

Коммунисты кузнецкого цеха показывают высокие образцы социалистического отношения к труду, являются организаторами и вожаками масс. Коммунист Николай Георгиевич Дюков руководит одним из важнейших участков кузнецкого цеха — отделением тяжелой кузницы. Он проявил себя умелым организатором, рационализатором и новатором производства. Коллектив этого отделения один из передовых в цехе. Особенно слаженно работает смена, где мастером коммунист Григорий Маслов.

В штамповкой мастерской умело организует свой труд строгальщик коммунист Николай Гуляев. 300 процентов выполнения задания в смену — таков его показатель. Николай Гуляев обменивается опытом своей работы и имеет многих последователей. Такой же высокой производительности труда добивается фрезеровщик коммунист Иван Загайн.

Большую работу ведут коммунисты сталелитейного цеха. Коллектив цеха накануне завершения годового плана. Коммунист сталевар Павел Ушкленко за 11 месяцев уже выдал 1137 тонн стали сверх задания, бригада сталеваров Василия Коваленко выплавила сверх плана 900 тонн стали. Десятки тысяч тракторов сверх задания выданы только двумя бригадами сталеваров.

Мы можем привести еще много примеров, свидетельствующих о самоотверженном труде коммунистов — передовиков соревнования.

Задача состоит в том, чтобы закрепить успехи, встретить новый 1957 год — второй год шестой пятилетки — новыми трудовыми победами.

Г. ГОЛУБЦОВ,
заместитель секретаря
партийного комитета завода,

ПРИВЕТ СЛАВНОМУ КОЛЛЕКТИВУ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛЕЙ!

Годовой план выполнен досрочно

* ГОД ПЛОДОТВОРНОЙ РАБОТЫ

Славную трудовую победу одержал коллектив кузнецкого цеха в нынешнем году. Годовой план по выпуску поковок выполнен на 20 дней раньше срока. Этому успеху способствовала трудовая активность всех рабочих, наладчиков, мастеров.

Определенную долю в это вложила и бригада штамповщиков, которой я руковожу. Первый год шестой пятилетки мы начали с думой о том, как лучше организовать процесс штамповки поковок с наименьшей затратой сил при высокой производительности.

Правда, за истекший год состав моей бригады менялся несколько раз. Но я всегда думал об одном: как бы использовать все возможности для увеличения выпуска поковок. И где бы я ни работал: на шеститысячном или четырехтысячном молоте, всегда старался работать так, чтобы выполнить и перевыполнить сменное задание. Поэтому нередко бригада выполняла по полторы—две нормы. Но надо сказать, что достигнутое—не предел. Можно значительно умножить достигнутые успехи, если каждый из нас будет активно вникать в производство, «болеть», как говорят, за него, совершенство-

Высококачественный инструмент—цехам завода

Успешное выполнение заводом годового производственного плана вызвало трудовой подъем рабочих на всех участках и в отделениях инструментально-штампового корпуса.

Инструментальщики в ноябре с честью выполнили месячный производственный план. В декабре они также добиваются бесперебойного обеспечения цехов завода высококачественным инструментом и приспособлениями.

Лучше других в эти оставшиеся до конца года дни трудился коллектив первого инструментального цеха, которым руководит тов. Банников. Цех добился работы по графику. Передовики производства лекальщика тов. Бондаренко, шлифовщик тов. Воробьев и токарь тов. Назаров выполняют по две—две с половиной нормы в смену. Цех поставляет заказчикам необходимые индексы инструмента в срок и без брака.

В отделении приспособлений два года работает шлифовщица Фаина Зубкова. За это время она в совершенстве освоила свою профессию и теперь систематически выполняет задания на 240—250 процентов. Ее труд служит примером для всего коллектива отделения.

В эти дни у инструментальщиков широко развернутое действенное социалистическое соревнование. Каждый горит желанием встретить новый 1957 год достойным трудовым подарком.

Н. ДРОБОТОВ,
председатель цехкома инструментально-штампового корпуса.

вать технологию штамповки. На нескольких примерах наглядно видно, какую большую помощь оказали цеху рационализаторы.

Из поданных мной двух предложений одно внедрено. Это предложение дало 28 тысяч 42 рубля условно-годовой экономии. А если подсчитать экономию от внедренных предложений рационализаторов тт. Заздравных, Дюкова, Кулепова и других, то станет ясно, какая это огромная помощь коллективу цеха.

Но следует отметить, что в цехе еще не все сделано для быстрого внедрения ценных предложений. Ведь не секрет, что штамповщики тяжелой кузницы давно ждут механизации гибки детали 40-425. Предложение это оформлено, сделаны чертежи, но вот уже

три месяца заказ на его исполнение находится в штамповской мастерской. Да мало ли таких случаев! Например, я много раз говорил о том, чтобы на рабочих местах штамповщиков были оборудованы вентиляционные обдувочные установки по методу Минского тракторного завода. Они значительно лучше наших. Но пока все остается по-старому. А летом из-за отсутствия таких установок опять будет снижаться производительность труда.

Наша задача, сейчас—закрепить достигнутые успехи и не успокаиваться на достигнутом, идти вперед по пути непрерывного совершенствования производства.

Н. ОЖОГИН,
штамповщик кузнецкого цеха.

Вклад молодых чугунолитейщиков

В трудовых успехах коллектива нашего завода есть немалый вклад и молодых чугунолитейщиков. Комсомольцы и молодежь чугунолитейного цеха № 1 показывают пример трудового героизма. Они помогают цеху успешно справляться с выполнением производственных планов.

В эти дни в цехе широко развернулось социалистическое соревнование между комсомольско-молодежными бригадами формовщиков среднего литья. Формовщики бригад Анатолия Куцанкова, Владимира Гаркавенко и Леонида Разумника систематически перевыполняют задания. Победителям соревнования за декаду вручается переходящий красный щит. Лучшие показатели имеет бригада формовщиков Леонида Разумника. Она выполняет задание на 110—115 процентов. Формовщики тт. Гренгендлер и Читков выполняют до полутора норм в смену.

Совсем недавно формовочные машины часто проставляли. Слесари из отдела механика комсомольцы тт. Сизко и Мецлер взяли шефство над конвейером. Они обеспечили бесперебойную работу всех формовочных машин.

Соревнование среди молодых формовщиков нашего цеха разгорается все ярче. Результаты соревнования комсомольско-молодежных бригад заносятся на доску показателей. Опыт передовых бригад будет распространен среди всех формовочных бригад нашего цеха.

В. ВИЛЬКИН,
секретарь комсомольской организации чугунолитейного цеха № 1.

Результаты дружной работы

Недавно мне пришлось разговаривать с одним из наладчиков участка коленвалов нашего моторного цеха. С каким-то ухарством он рассказал мне, что несколько дней не выходил на работу.

Мне пришлось сказать зарвавшемуся наладчику, что на нашем участке распределалов ему придется бы очень плохо, мы заставили бы его ответить за такие нарушения дисциплины.

На нашем участке работают четыре наладчика. Самый малый стаж у наладчика тов. Разумника—7 лет. Есть наладчики с 14-летним стажем. Никто из них не имеет прогулов, ибо наладчик—это первый помощник мастера, организатор труда рабочих. Многолетняя практика дает хорошие производственные навыки, разумное использование которых способствует плодотворной работе всего коллектива. Наш участок первым в цехе в середине декабря выполнил годовой план.

Если человек не любит трудиться или не обладает твердыми знаниями, он старается выделить

ся из среды товарищей нехорошими поступками. С такими людьми мы ведем непримиримую борьбу, используя для этого профсоюзные собрания совместно с комсомольской группой. Разъяснительная работа, товарищеская критика помогают исправляться недисциплинированным работникам.

В нашем коллективе многие учатся. Я, например, работаю наладчиком 8 лет. Умею устранять неисправности в оборудовании, знаю «капризы» станков, но и нахожу время повышать свои технические знания. Сейчас учусь на курсах наладчиков при ОТО завода. Многие наши работники учатся в школе рабочей молодежи, вечернем техникуме, университете марксизма-ленинизма.

Учеба не мешает, а помогает в работе. Так, например, октябрьский план мы выполнили на 110 процентов, ноябрьский — на 111,2 процента. Способствует этому также внимательное отношение опытных работников к молодым рабочим. Так, Галина Иг-

Выполнение оргтехплана—основа роста выпуска продукции

Коллектив кузнецкого цеха выполнил производственный план 1956 года 10 декабря, увеличив продукцию на 27 процентов в сравнении с 1955 годом. Производительность труда за это время возросла на 10 процентов.

В 1956 году снижены потери от брака на 35 процентов и обеспечена экономия по хозяйственной деятельности на сумму более чем на полмиллиона рублей. Впервые в практике работы цеха в летние месяцы третьего квартала удалось сохранить выпуск продукции на уровне первого квартала, несмотря на значительный рост текущести рабочей силы в это время года.

Успешная работа коллектива цеха была обеспечена активной борьбой за внедрение мероприятий, предусмотренных оргтехпланом, и выполнением плана по рационализации. Более 80 мероприятий выполнено в цехе по оргтехплану и 51 предложение по рационализации.

На 20 процентов выросла выработка продукции на большой группе молотов за счет решения двух коренных вопросов, лимитировавших их работу. Первый вопрос — это модернизация 7,5-дюймовых ножниц, проведенная под руководством механиков цеха тт. Кудрявцева и Родштейна. Модернизация обеспечила бесперебойную работу ножниц на порезке заготовок. Большая группа молотов с марта работала бесперебойно благодаря наличию полрезанных заготовок.

Второй решенный вопрос — это освоение работы на второй печи 22-тысячного молота, что было осуществлено коллективом отдела энергетика цеха под руководством тов. Якушина. Наличие второй печи для нагрева заготовок под штамповку коленчатого вала исключило простой молота. Во время штамповки коленчатого вала ведется ремонт печи для нагрева бортовых шестерен и, наоборот, при штамповке бортовых шестерен ведется ремонт печи коленчатого вала.

На средней группе молотов и

ковочных машинах решающими в увеличении выпуска продукции явились мероприятия по улучшению технологии штамповки распределалов, корпуса отводки, рычага отводного и других деталей, по созданию условий для использования в работе шеститысячного молота, по снижению простоев молотов из-за поломки поршневых колец и по проведению организационной перестройки, заключающейся в подчинении участка ковочных машин мастерству тяжелой кузницы.

По предложениям конструкторов и технологов цеха улучшение конструкции штампов шло за счет введения замков в штампах распределала и венцов, а также за счет введения черновых ручьев в штампе отводки и рычаге отводки. По предложению группы рабочих и мастеров тяжелой кузницы был поднят пол у шеститысячного молота и улучшена система рычагов парораспределения. Ранее бездействовавший молот начал давать продукцию как нормальный агрегат.

На ряде молотов наблюдалась частые поломки поршневых колец, что вызывало простой молотов целыми сменами. Модернизация плунженной головки сейчас не дает возможности верхнему поршневому колычу попасть в паровые окна. Таким образом, простой, связанные с заменой поршневых колец, резко сократились. Организационная перестройка, заключающаяся в подчинении участка ковочных машин мастерству тяжелой кузницы, улучшила обслуживание бригад, сократила брак при штамповке первых операций заготовок.

Резко улучшились условия труда в легкой кузнице и термическом отделении за счет реконструкции вытяжных зонтов и труб от печей. Правда, мы еще не имеем полной ликвидации дыма, но в сравнении с прошлым годом здесь намного легче стало работать. Постройка подкрановых путей и пуск кранбалки по широкому пролету термического отделения ликвидировали ручной труд и значительно облегчили труд рабочих.

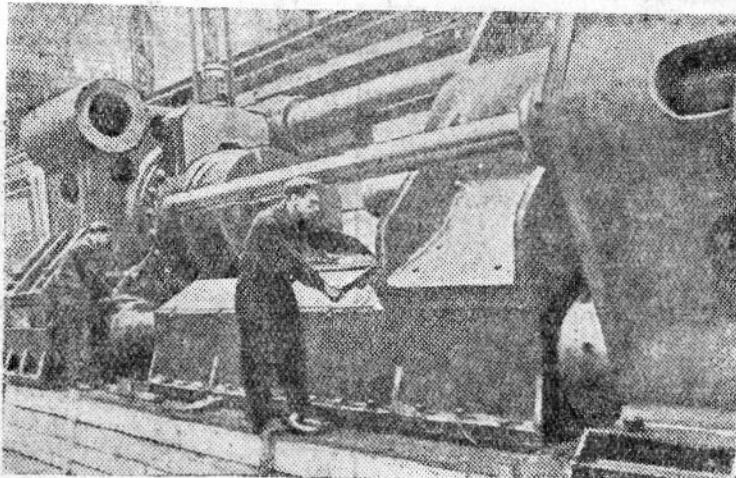
В цехе еще много нерешенных вопросов, из-за которых в 1957 году цех может стать тормозом в работе завода.

Перед нами стоит задача по сохранению кадров основных профессий: штамповщиков, подручных, слесарей и электриков. Эта задача может быть решена за счет строительства жилищ и полного удовлетворения ими всех работающих. Руководство цеха сейчас ведет подготовку к строительству своими силами 8-квартирного дома. Рабочие выражают пожелания организовать участок индивидуальных застройщиков-кузнецов в одном месте, чтобы цех мог оказать им помощь в строительстве.

Необходимо форсировать строительство и пуск термического цеха и связанные с этим расширение штамповой мастерской и создание ремонтной базы в цехе. Надо выполнить мероприятие по благоустройству двора цеха, по складу № 12 и заготовительному отделению, необходимо обеспечить учет и сохранность заготовок в цехе.

Коллектив кузнецкого цеха под руководством партийной организации полон решимости в новом 1957 году работать еще лучше на благо нашей Родины.

Я. БУРМАН,
начальник кузнецкого цеха.



ЛЕНИНГРАД. Коллектив Ижорского завода успешно освоил производство гидравлических прессов для цветной металлургии. Мощные прессы давлением 5 тысяч тонн предназначены для производства прутков различных профилей из цветных металлов. Два таких пресса изготовлены для Китайской Народной Республики. Конструкторы продолжают усовершенствовать машины. Сейчас они работают над переводом пресса на дистанционно-автоматическое управление, подготавливается замена кованного цилиндра сварным из двух частей. Это позволит уменьшить его вес на 17 тонн.

На снимке: сборка пресса.
Фото В. Капустина.

Фотохроника ТАСС.

Достигнутое — не предел

В социалистическом соревновании коллектива завода тракторосборочный цех постоянно за- воевывает одно из первых мест. Рабочие, обслуживающие станки, слесари-сборщики, наладчики и мастера с полной ответственностью относятся к выполнению своих обязанностей.

В течение последних месяцев, особенно в четвертом квартале, работа на заводе значительно оживлена. Первыми о выполнении годового плана рапортовали кузнецы, затем стало известно о выполнении плана 1956 года всем заводом. Это сообщение воодушевляет нас на новые трудовые подвиги, заставляет работать еще лучше.

Недавно на участках сборки проходили производственные совещания, на которых были подведены итоги соревнования прошлого месяца. Многие сборщики узлов, с борцами и тракторов выполнили ноябрьский план на 150—200 процентов.

На сборке рулевых управлений хороших производственных показателей добивается слесарь-сборщик Виктор Лавров. Он уже

трудится в счет будущего года. На участке подвесок все хорошо знают имя Нины Казанцевой. Трудолюбивая и энергичная сборщица ежедневно выполняет задания на 130—150 процентов.

Наша бригада обеспечивает сборку бортовых передач, направляющих колес, рулевых управлений для 22—24 машин.

На главном конвейере замечательно трудится молодой рабочий Петр Руденко. Он выполняет трудоемкую операцию: устанавливает звездочки ведущего колеса. Тов. Руденко сдает в смену 22—23 машины.

Многое зависит от работы сборщиков рам. Если на ленте главного конвейера нет рам, то проходит вся смена сборщиков. Андрей Иванович Пикалов — один из лучших сборщиков рам. Он собирает в смену 22—25 рам.

Тракторосборщики полны решимости повысить темпы в труде, дать Родине новые сотни и тысячи первоклассных машин.

П. СЕЛЮТИН,
инструктор тракторосборочного цеха.

В Институте электросварки имени Е. О. Патона Академии наук Украинской ССР имеется примечательная карта. На ней от Киева во всех направлениях расходятся тонкие линии. Они связывают столицу Украины с Таганрогом, Харьковским, Ленинградом, Куйбышевом, Краматорском, тянущиеся к городам Урала и Закавказья, Прибалтики и Сибири, Белоруссию и Дальнего Востока.

— Наш институт, — говорит его директор Борис Евгеньевич Патон, — работает в тесной связи с промышленными предприятиями многих районов страны. Несколько лет назад таких заводов и строек было немногим больше сотни. Теперь, как видите, их около тысячи.

Институт имени Е. О. Патона действительно широко известен в нашей стране как крупный научно-исследовательский центр в области сварочных работ. В современном машиностроении и крупном строительстве невозможно обойтись без электро- сварки. Коллектив института создает новую сварочную технику, дает практикам новейшую аппаратуру и оснастку, которые помогают намного повысить производительность труда, по- новому и с большой экономической выгодой решать сложные технические вопросы.

Современные машины — это крупные, зачастую в сотни тонн, агрегаты. Их изготовление тре-

бует много времени и значительных материальных затрат. Мощные прессы, уникальные гидравлические турбины, котлы высокого давления состоят из деталей огромных размеров. Детали эти изготавливаются, как правило, из крупных поковок или отливок и затем обрабатываются на специальных металлоизделиях станках-гигантах.

А нельзя ли упростить процесс их изготовления?

Оказывается, можно. И путь к этому — внедрение сварки. Еще недавно мировая практика не знала эффективных способов сварки для выполнения таких работ. Эту сложную научную проблему успешно решил в нашей стране коллектив Института электросварки имени Е. О. Патона. Здесь в результате многолетних исследований был разработан так называемый электрошлаковый способ сварки.

Источником тепла при этом способе сварки служит не электрическая дуга, а жидкий электропроводный шлак. тепло, образуемое в шлаке при прохождении электрического тока, расплавляет электрод и кромки свариваемого изделия. Жидкий электродный металл, перемешав-

К заводской профсоюзной конференции

Рационализация и изобретательство рабочих

Рационализаторы нашего завода в 1956 году внесли ценный вклад в дело внедрения новой техники, повышения производительности труда, экономии материалов, электроэнергии, снижения себестоимости и трудоемкости.

За 11 месяцев текущего года от 1340 рационализаторов поступило 2544 предложения, из которых принято к внедрению 1855 и внедрено в производство 1176 предложений. Они дали заводу 6 миллионов 962 тысячи рублей условно-годовой экономии. За счет внедрения рационализаторских предложений снижена трудоемкость трактора на 2 часа 15 минут. За тот же период в прошлом году мы имели экономию 5 миллионов рублей, т. е. меньше чем в текущем году на 1 миллион 800 тысяч рублей.

Говоря о рационализаторах нашего завода, нельзя не упомянуть имена лучших из них. Заведующий техбюро чугунолитейного цеха № 1 Алексей Иванович Шведунов падал в 1956 году 12 предложений, давших экономию заводу 16 тысяч рублей. 8 предложений рационализатора Ильиадора Евдокимовича Гузеева дали экономию 21 тысячу рублей. 67 тысяч рублей экономии штамповщик кузнецкого цеха Николай Григорьевич Охогин. Мастер скрапоразделочного цеха тов. Прохоров предложил использовать стружку, сплески и слизи бронзы С-30 в механическом

цехе № 2 в качестве добавки к шихте, что дало экономию 128 тысяч 680 рублей.

Бригадир землеприготовительного отделения чугунолитейного цеха № 1 Дмитрий Максимович Лунев и слесарь Василий Андреевич Немцов изготавливают ленточный транспортер для транспортировки и использования бракованных стержней. Это сэкономит 1260 тонн кичигинского песка в год. В денежном выражении экономия составит 139 тысяч 296 рублей.

В 1956 году хороших результатов в рационализации добился чугунолитейный цех № 1 (уполномоченный БРИЗ тов. Гузеев). В этом цехе чисто и внимательно относятся к рабочим предложениям и принимают все меры к их внедрению. Вот почему здесь много хороших рационализаторов, перевыполнены планы по сбору рационализаторских предложений по экономии.

Значительно улучшили работу в этом важном деле коллективы моторного, транспортного цехов и газогенераторной станции. Для направления деятельности рационализаторов на заводе издан специальный темник, в заводской газете систематически освещаются достижения рационализаторов.

В марте 1956 года была проведена конференция рационализаторов завода. На конференции был избран новый состав комиссии содействия рационализации и

изобретательству завкома профсоюза.

Несмотря на некоторые достижения, в рационализаторской работе имеются еще большие недостатки. В ряде цехов продолжительное время не внедряются ценные предложения рабочих. Так, чугунолитейный цех № 3 за 11 месяцев выполнил план по экономии только наполовину, стальлитейный цех на 43 процента. Кузнецкий цех внедрил в производство лишь 32 процента принятых предложений. Тракторосборочный цех при плане 300 тысяч рублей дал экономию по рационализации 96 тысяч. Плохая работа этих цехов определила низкий процент внедрения принятых предложений по заводу.

Не все члены комиссии добровольно относились к своим обязанностям. Совершенно не принимали участия в заседаниях комиссии тов. Пономарев, устроился от этой почетной работы и тов. Бронский.

Серьезная критика работы комиссии содействия рационализации и изобретательству поможет устранить имеющиеся недостатки, что в свою очередь улучшит постановку рационализаторской работы на заводе.

Л. ТИКУНОВ,
председатель комиссии
содействия рационализации
и изобретательству завкома
профсоюза.

Новые книги

Воспоминания о Владимире Ильиче Ленине. В 2-х ч. Подготовлены Н. М. Мор и Р. М. Савицкая. Ч. 1. М., Госполитиздат, 1956 г.

Первая часть сборника включает воспоминания, освещающие жизнь и деятельность В. И. Ленина преимущественно до Великой Октябрьской социалистической революции. Сюда входят воспоминания родных — А. И. Ульяновой-Елизаровой, Д. И. Ульянова, М. И. Ульяновой и Н. К. Крупской, воспоминания И. В. Бабушкина, В. А. Шелгунова, Г. М. Крикуновского, К. Е. Ворошилова, В. М.

Молотова, О. Б. и П. Н. Лепешинских, Ц. С. Бобровской, Е. Д. Стасовой, Е. М. Ярославского, В. Коларова, Я. С. Ганецкого, Г. К. Орджоникидзе, В. Д. Бонч-Бруевича, А. В. Луначарского и др. Воспоминания расположены в основном хронологически.

ФРИДЛАНД Л. С. — По дорогам науки. Рассказы о медицине. Издание 3-е, М., «Сов. наука», 1956 г.

Привлекая интересные факты из практики лечебных учреждений, из области истории и художественной литературы, автор знакомит с достижениями со-

ветской медицины. Он рассказывает о широком применении переливания крови, пересадке роговицы, возвращающей зрение слепым, о лечении различных болезней пересадкой тканей, новых лечебных средствах — антибиотиках, о лечении отморожений, восстановительной хирургии и операциях на сердце, о лечебном применении наркоза, об успехах в борьбе с раком. В данное издание (второе вышло в 1954 г.) введены новые главы: «Борьба за время», «Искусство восстановления», «Борьба со старостью», «Когда мозг спит» и «Найденные связи».

В МИРЕ НАУКИ И ТЕХНИКИ

В ногу с жизнью

бует много времени и значительных материальных затрат. Мощные прессы, уникальные гидравлические турбины, котлы высокого давления состоят из деталей огромных размеров. Детали эти изготавливаются, как правило, из крупных поковок или отливок и затем обрабатываются на специальных металлоизделиях станках-гигантах.

А нельзя ли упростить процесс их изготовления?

Оказывается, можно. И путь к этому — внедрение сварки. Еще недавно мировая практика не знала эффективных способов сварки для выполнения таких работ. Эту сложную научную проблему успешно решил в нашей стране коллектив Института электросварки имени Е. О. Патона. Здесь в результате многолетних исследований был разработан так называемый электрошлаковый способ сварки.

Источником тепла при этом способе сварки служит не электрическая дуга, а жидкий электропроводный шлак. тепло, образуемое в шлаке при прохождении электрического тока, расплавляет электрод и кромки свариваемого изделия. Жидкий электродный металл, перемешав-

ся с расплавленным основным металлом, остывает и образует надежный сварной шов. Электрошлаковый способ позволяет за один проход автомата сваривать металлы практически неограниченной толщины.

Электрошлаковая сварка, как и многие другие работы института, нашла широкое применение на заводах тяжелого машиностроения и крупнейших стройках страны. На Ново-Краматорском заводе в Донбассе уже освоено производство прокатно-сварных станин мощных ковочных прессов. Переход от литой конструкции станины к сварной из проката позволил облегчить ее вес со 115 до 92 тонн, сократить цикл изготовления этой детали более чем в два раза, высвободить большие формовочные площади и мощности литьевого и механического цехов. В Краматорске же впервые в практике турбостроения изготовлен вал сварной конструкции, который раньшековался из 100-тонного слитка. Вал был изготовлен из двух частей — кованого полого стержня и литого фланца. Применение электрошлаковой сварки позволило уменьшить вес заготовки вала на 40 тонн и в пол-

тора раза сократить цикл его изготовления.

Теперь работники института совместно с новокраматорцами разрабатывают новую технологию производства литосварных станин прокатных станов. Предстоит освоить сварку элементов станин сечением 1000×1000 миллиметров. Предварительные подсчеты показывают, что завод и здесь получит большой экономический эффект.

В шестой пятилетке приобретет широкие масштабы строительство мощных нефте- и газопроводов. Институт помогает строителям внедрять новейшие методы сварки и монтажа труб. Создана и уже отправлена на трассу газопровода Ставрополь — Москва сборочно-сварочная машина. Она производит сборку и двустороннюю сварку труб в пласти до 60 метров длиной. Это резко снижает объем сборочных работ и монтажной сварки стыков, ускоряет и удешевляет сооружение магистральных трубопроводов.

Широкое признание находит разработанный институтом в содружестве с нефтяниками способ контактной сварки поперечных стыков трубопроводов. Выпускаемые нашей промышлен-

ностью агрегаты, созданные работниками института, позволяют перейти к поточным методам строительства трубопроводов в любое время года.

Большое народнохозяйственное значение имеет разработанный коллективом ученых метод индустриального изготовления нефтяных резервуаров. Сейчас корпуса резервуаров доставляются в самые отдаленные районы страны в виде рулона. Этот же оригинальный принцип «сворачивания» применяется в трубном производстве. Созданный и построенный институтом стан для производства таких труб передан Днепропетровскому трубному заводу.

Значительное место в творческой деятельности коллектива института занимают работы по развитию и широкому внедрению стойкой наплавки для восстановления и изготовления новых деталей машин. Более 14 предприятий металлургической промышленности — Магнитогорский комбинат, днепропетровские заводы имени Ленина и имени Петровского, сталинградский «Красный Октябрь» и другие — успешно восстанавливают с помощью автоматической наплавки изношенные валы прокатных станов, узлы засыпных аппаратов доменных печей и другие. Это позволило приятиям сэкономить миллиардов рублей.

Я. ДЕНИСЮК

Повесть**Георгий
Брянцев**

Он погасил примус, старательно обтер его тряпкой и собственоручно уложил в кошелек.

— Если будет хандрить, приноси.

Старуха зубами развязала узел на головном платке, вынула из него несколько смятых немецких марок и молча положила на верстак:

— Дай бог тебе здоровья!.. Прошвей!

— Счастливо, мать!

С кряхтением и вздохами старуха стала подниматься по крутым ступенькам.

Косые лучи клонящегося к западу солнца заглядывали в мастерскую, но почти не освещали ее. Только на уголок верстака падал желтый блик.

Чернопятов задумался. Гибель Кости Голованова тревожила его. Каким образом гестапо удалось напасть на след парня? Ответить определенно на этот вопрос не могли ни Чернопятов, ни Калюжный. О том, что Костю предали, не могло быть и речи. Его, как радиста и участника подполья, знали лишь трое: Чернопятов, Заболотный и Калюжный. За обоих последних Чернопятов мог поручиться, как за самого себя. Но Костю могли и не предать, а высledить. А если так, то что навело на след Кости?

Возможно, что под слежкой оказался не Костя, а кто-нибудь из них троих, знаяших его как радиста. Тогда следует разобраться, кто именно: Чернопятов, Заболотный или Калюжный—допустил оплошность и навлек на себя подозрение?

Заболотный знал, где живет Костя, но уже более года не видел его. Следовательно, это подозрение отпадает.

Чернопятов, покинув дом Головановых, в котором он проживал нелегально, встречался с Костем очень редко. Последний раз он принимал Костю у себя в мастерской месяца три тому назад. Стало быть, Чернопятов не мог служить причиной пропажи.

Оставался Калюжный. На его обязанности лежало поддерживать постоянную связь с Костем и изредка встречаться с ним. Они виделись на прошлой неделе. Костя заходил в лавку и «приобрел» там сорочку.

Но если гестаповцы «вышли» на Костя через Калюжного, напрашивался сам собою вопрос: почему они не арестовали Калюжного? Конечно, за этим могли скрываться определенная тактика гестаповцев, определенный расчет: слежка за Калюжным дала им радиста, авось, даст и еще кого-нибудь.

Как бы то ни было, необходимы срочные меры, и прежде всего усиление конспирации.

Калюжному уже приказано временно прекратить встречи с участниками своей группы и, чтобы сбить с толку врагов, почаще бывать с людьми, не имеющими никакого отношения к подпольной работе. Останавливаться с ними на улице, вступать в беседы, ходить в гости.

Участникам группы Калюжного было поручено поочередно наблюдать за ним самим и за его домом, чтобы выяснить, нет ли слежки со стороны гестапо.

Чернопятов учтивал и то, что Костя погиб в результате перепеленции. Хотя он проводил передачи не в строго определенные дни и часы, его станцию все же могла запеленговать немецкая радиоконтрразведывательная служба...

Потеря радиосвязи с армей-

Голубой пакет

ским центром поставила подполье в труднейшее положение. Захваченный в курьерской почте голубой пакет с документами огромного военного значения до сих пор лежал без движения. Чернопятов не знал, что принять.

Был один, правда, очень рискованный выход: послать с документами человека через линию фронта, до которого около двухсот километров. Для этого требовался человек надежный, хорошо знающий местность, физически способный за короткое время покрыть большое расстояние.

Но где взять такого человека? И можно ли так рисковать важными документами?

Чернопятов вздохнул, в сердцах отшвырнул в угол какую-то кастрюлю и, повернувшись, заметил чьи-то ноги в проеме дверей. Он пригнулся и увидел Заболотного. В руках у него был старый железный таз.

Заболотный быстро скатился вниз по ступенькам и, подбежав вплотную к Чернопятову, выпалил прерывающимся шепотом:

— Готовцев — предатель!.. Чернопятов отшатнулся:

— Ты... в своем уме?

Глаза Заболотного сверкали. Он вытер рукавом лоб с приступившими на нем росинками пота.

— Предатель, я говорю!.. Я брил Скитальца, видел Демьяна. Они все рассказали... В тюрьме сидит Валентина Готовцева, которую мы ожидали! Ее арестовали сегодня утром.

Чернопятов схватился за сердце и тяжело опустился на ящик. Лицо его покрылось мертвенно бледностью.

— Григорий Афанасьевич, что с вами? — испуганно спросил Заболотный.

— Ничего... подожди... сейчас пройдет, — ответил тот ровным и тихим голосом и осторожно вздохнул. — Не обращай внимания...

Хорошенькое дело—не обращай внимания! Ничего подобного не случалось до сих пор с Чернопятовым, хотя подполью и наносились тяжелые удары. Кто-то, а уж Заболотный отлично знал, что сердце Григория Афанасьевича никогда не шалило. Но, видно, всему есть предел.

Чернопятов сидел прямо, молча, не отрывая руки от груди, стараясь дышать ровно, без напряжения.

— Отпустило, — тихо произнес он. — Да, отпустило. Скажи на милость! Нужно же приключиться такому не во-время... Говори, Степа, я слушаю тебя...

Заболотный рассказал о том, что узнал от Скитальца. К Готовцеву явилась в кафе девушка, и он ее выдал. Сегодня днем Готовцева вызывали в гестапо, и он на очной ставке уличил девушку. Но она ни в чем не призналась. Она заявила, что не знает Готовцева, хотя по документам является его сестрой. Как ее арестовали, Скитальц не уточнил, но тут кое-что дополнил Демьянчук.

— Какой Демьянчук? — переспросил Чернопятов, хотя отлично знал его.

Заболотный пояснил: Никанор Демьянчук Сербин из деревни Лужки. Он по наряду от управы обслуживает кафе «Глобус». Сегодня утром ездил на молочную ферму с Готовцевым. Тот был не один. С ним из города выехала сестра, которую он оставил на шестом километре в лесу «собирать грибы». На обратном пути они хотели захватить сестру с собой, но она на шоссе не вышла. Потом на пути встретилась женщина из Лужков, сказала, что в лесу была стрельба. А Готовцев только усмехнулся. Старику это показалось подозрительным. Он слышал о том, что у Готовцева есть сестра, что она работает

якобы на немцев в Минске, и ее появление здесь, странная поездка в лес за грибами, да еще стрельба навели на нехорошие мысли.

— И вот когда я, — продолжал Заболотный, — увязал рассказ Демьянчика со словами Скитальца, мне стало все ясно.

Чернопятов подумал: «Значит, Костя успел-таки передать телеграмму, если Бакланов выслал человека?»

— Как ты инструктировал Готовцева? — спросил он.

— Я предупредил, — твердо заявил Заболотный, — что если к нему под видом сестры явится женщина, он должен принять ее, укрыть и уведомить меня.

— И все?

— Знает ли он кого-либо из наших, кроме тебя?

— Никого!

— А Костя Голованова?

— А при чем тут Костя? — удивился Заболотный. — Да и что он мог о нем знать?

— Я спрашиваю об этом потому, — тихо произнес Чернопятов, — что Костя уже нет. Костя погиб. В дом к нему всрвались гестаповцы, и он подорвал себя и их гранатой. Это было позавчера ночью.

Заболотный стоял потрясенный. Он оцепенел и не мог выговорить ни слова. В голове все смешалось. Он шел сюда со страшной вестью, но здесь его ожидала не менее страшная. Только необходимость что-то решать, принимать срочные меры вывела его из оцепенения.

Чернопятов спросил:

— А насчет Демьянчика Готовцев не догадывается?

— Что вы! Откуда! — с тревогой ответил Заболотный. — Ведь старик по наряду у них в кафе работает.

Зная о том, что Готовцев — родственник Заболотного и что именно Заболотный рекомендовал его на подпольную работу, Чернопятов сказал:

— Он и тебя может выдать...

— Я думал об этом, — признался Заболотный. — Да уж лучше о меня...

— Не говори глупостей! — борвал его Чернопятов.

Заболотный нахмурился.

— Думал я и вот о чем: почему он раньше меня не выдал? Что ему стоило? Ничего. Значит ему это невыгодно...

— Не понимаю, — заметил Чернопятов.

Может быть, я и не то скажу, — поправился Заболотный, — но мне кажется, что ему неинтересно было предавать меня одного. Он хотел узнать, кто стоит за моей спиной.

— Он твой шуряк?

— Да, он женат на моей родной сестре.

— Хм.. Интересно, как она поведет себя, узнав, что Готовцев — предатель.

— Клавдия задушит его собственными руками! — страшно волнуясь, произнес Заболотный. — В этом я могу поручиться своей головой. Разрешите мне поговорить с ней, и вы убедитесь...

— Подожди, Степа... подожди... Давай обдумаем все, со всех сторон.

27

B одиннадцать часов вечера закрытая тюремная машина доставила Туманову в гестапо.

В кабинете Штауфера, кроме него и гестаповца в штатском, находился хозяин кафе Циглер. Туманова поняла, что его вызвали сюда для очной ставки.

Ее усадили на прежнее место.

— Этот человек вам, конечно, тоже не знаком? — спросил ее Штауфер, не скрывая иронии. Вы угадали, — ответила разведчица.

Циглер возмутился. Он не ожидал подобного вероломства. Хлопнув себя по ляжкам, тол-

стяк сокрушенно покачал головой.

— А вы ее хорошо запомнили? — спросил Штауфер.

— Конечно, я бы ее узнал из тысячи! — заверил Циглер.

В голове Циглера была страшная пущаница. Он не мог сообразить, в чем провинилась «роскошная» сестра его шеф-повара, как не мог понять и того, почему она не признает его, когда он так любезно ее встретил и беседовал с нею.

— Неужели вы.. — попытался он сам напомнить Тумановой, но его прервал Штауфер:

— Не волнуйтесь, господин Циглер. Это не должно вас удивлять. Не смею вас больше задерживать.

Хозяин кафе попятился к дверям и, поклонившись, вышел.

Туманова взглянула на тумбочку, где стоял сифон с газированной водой, и судорога передернула ее лицо. Она непривычно провела сухим, воспаленным языком по запекшимся губам и с невероятным усилием отвела глаза от сифона.

Целый день ей не давали воды. Не дали даже умыться, на что она так рассчитывала. А после обеденной бурды, которая оказалась не только отвратительной по вкусу, но и пересоленной, жажда мучила не милосердно.

Штауфер отлично понимал состояние арестованной: все делалось по его приказанию. Он подошел к тумбочке и наполнил стакан прозрачной газированной водой. Подняв стакан до уровня глаз, он наблюдал с подчеркнутым вниманием, как поднимались вверх маленькие пузырьки, выбрасывая мельчайшие брызги.

— Ну-с... Что же мы будем делать дальше? — спросил он арестованную.

Разведчица молчала, плотно сжав губы.

Штауфер поднес стакан к рту и, запрокинув голову, стал пить воду крупными глотками. Его кадык ритмически двигался. Поставив пустой стакан на место, Штауфер прищелкнул языком, погладил рукой по груди и повел допрос дальше:

— Вы не передумали? Нет? Неужели вам не ясно, что перед вами выбор: или рассказать о себе все, ничего не утаив, или...

— И он сделал выразительный жест над своей головой. — Я понимаю, что неприятно и то и другое, но существует правило: всегда выбирать из двух зол наименьшее. Я бы лично в вашем положении...

— Вам тоже придется когда-нибудь выбирать! — не сдержалась Юlia.

Глаза Штауфера побелели. Он быстро подошел к сейфу, взял лежащий на нем кусок резинового шланга в палец толщиной и, крепко зажав один конец в своей руке, приблизился к арестованной.

— Вы... неразумная! — зло, сквозь зубы бросил он. — Всякому терпению может прийти конец. Я не намерен слушать ваши остроты. Я могу сделать так, что ваш язык будет говорить только то, что мне нужно.

Туманова посмотрела ему в глаза и усмехнулась.

Зазвонил телефон. Штауфер хлестнул шлангом по голеничу сапога и подошел к столу. Повернувшись к арестованной спиной, он снял трубку.

— Да! Ну? — спросил он резко и отрывисто. — Ерунда! Делайте то, что вам приказано. Вот, вот!.. К вашему сведению, нет на свете человека, который не страдал бы каким-нибудь недугом. Что?..

Продолжение следует.

За рубежом



ПОЛЬСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА. Страны социалистического лагеря оказывают братскую помощь Венгрии. Трудящиеся Польской Народной Республики направляют продовольствие в Будапешт.

На днях в Венгрию отправлены молоко в порошке, сгущенное молоко, сахар, масло, консервы и другие продукты.

На снимке: погрузка продовольственных товаров в самолет. Фото Тыминского (Польское центральное фотоагентство).