

Трудовой теме

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

14-й год издания | Суббота, 10 марта 1956 г. | Цена 10 коп.

Принял обязательство — выполни его!

В декабре минувшего года и в первом квартале 1956 года коллектив нашего завода значительно улучшил свою работу. Успешно выполнены планы января и февраля по выпуску тракторов, запасных частей и других видов продукции. Усилилась борьба за технический прогресс, внедрение новой техники и улучшение организации производства.

Достижению производственных успехов способствовало развернувшееся социалистическое соревнование. Наибольший размах оно приняло во второй половине прошлого года, когда началась подготовка к XX съезду Коммунистической партии. Рабочие, инженерно-технические работники и служащие цехов и отделов, стремясь достойно встретить съезд, знаменующий собой новую веху на пути строительства коммунизма, принимали новые социалистические обязательства.

Социалистическое обязательство — документ большой политической важности. Оно отражает самое главное в социалистическом соревновании — горячее патристическое стремление трудящихся сделать для родного государства как можно больше, привести в действие все резервы производства с тем, чтобы быстрее и дешевле выпускать тракторы и запасные части.

Вместе с тем в организации соревнования и в руководстве им еще много недостатков. В отчетном докладе ЦК КПСС XX съезду партии тов. Н. С. Хрущев говорил: «Большим злом является и то, что в практической деятельности многих партийных и советских работников укоренилось безответственное отношение к принимаемым обязательствам».

Такая оценка стиля руководства социалистическим соревнованием является характерной и для некоторых хозяйственных руководителей, партийных и профсоюзных организаций цехов и отделов нашего завода. Например, на протяжении ряда лет принимаются и не выполняются обязательства по выпуску запасных частей в заданной номенклатуре. Так, из-за неудовлетворительной работы заготовительных цехов, механического цеха № 1 и других, завод недодал стране на 19 миллионов рублей запасных частей, в том числе из 45 наименований особо учитываемых деталей не выполнено по 28 наименованиям.

На заводе, а также в цехах и отделах регулярно берутся серьезные и ответственные обязательства, но проверка их выполнения организована плохо, и потому обещания зачастую нарушаются. В обязательствах, принятых в прошлом году, предусматривалось, например, перевести на групповые потоки 42 детали из поковок, изготавливаемых участком серийного производства в механическом цехе № 2, организовать участок точного литья по выплавляемым моделям и выпустить уже в 1955 году 31 тону точного литья, с целью значительного повышения износоустойчивости катков внедрить закалку опорных катков с нагревом в электролите и многие другие мероприятия. Как же выполнены эти обязательства? Следует сказать, что они остались на бумаге.

Так случилось потому, что руководители отдела главного технолога тт. Ткаченко и Литвак, а также руководители отдела главного металлурга тт. Певзнер и Фишель, партийные организации этих отделов не подкрепили принятые обязательства большой организаторской работой.

В прошлом году план по повышению производительности труда на заводе выполнен только на 98 процентов. В таких цехах завода, как прессовый (начальник тов. Шабельский), чугулитейный цех № 3 (начальник тов. Шелыхманов), плохо используется такой важный резерв роста производства, как внедрение передового опыта. Указанные недостатки свидетельствуют о том, что многие намечаемые мероприятия не выполняются.

Сегодня в нашей газете публикуются социалистические обязательства трудящихся нашего города на 1956 год — первый год шестой пятилетки, в которых видное место занимают обязательства коллектива нашего завода.

Задача хозяйственных руководителей, партийных, профсоюзных и комсомольских организаций поднять уровень руководства соревнованием, решительно преодолевать формализм в этом важнейшем деле, добиться того, чтобы каждый участник соревнования успешно выполнял принятые обязательства.

Президиума Верховного Совета СССР

О сокращении продолжительности рабочего дня для рабочих и служащих в предвыходные и предпраздничные дни

Установить с 10 марта 1956 года для рабочих и служащих предприятий, учреждений и организаций в предвыходные и предпраздничные дни сокращенный, против нормального, на два часа рабочий день, т. е. продолжительностью 6 часов.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР
К. ВОРОШИЛОВ

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР
Н. ПЕГОВ.

Москва, Кремль. 8 марта 1956 года.

В Совете Министров Союза ССР

О сокращении продолжительности рабочего дня для рабочих и служащих в предвыходные и предпраздничные дни

В соответствии с Указом Президиума Верховного Совета СССР от 8 марта 1956 года Совет Министров Союза ССР постановил:

1. Ввести с 10 марта 1956 года для рабочих и служащих предприятий, учреждений и организаций в предвыходные и предпраздничные дни сокращенный, против нормального, на два часа рабочий день, то есть продолжительностью шесть часов.

Для рабочих и служащих, которые в настоящее время имеют семичасовой рабочий день, продолжительность рабочего дня в предвыходные и предпраздничные дни установить также шесть часов. Для лиц, которые имеют шестичасовой и менее рабочий день, продолжительность рабочего дня в предвыходные и предпраздничные дни не изменять.

Работа в указанные дни должна начинаться в обычное время и может производиться без обеденного перерыва по согласованию администрации предприятия, учреждения, организации с фабрично-заводским, местным комитетом профсоюза.

2. В непрерывных производствах, а также в отдельных отраслях или видах работ, в которых невозможно по условиям производства введение сокращенного рабочего дня накануне выходных и праздничных дней, предоставлять рабочим и служащим за каждые четыре предвыходных и предпраздничных дня, отработанных по восемь часов, дополнительно один день отдыха.

На отдельных сезонных работах, где предоставление дополнительных дней отдыха в период сезона не представляется возможным, допускается, в виде исключения, суммирование таких дней за все время сезона и предоставление дополнительных дней отдыха в несезонный период.

Перечень отраслей и видов работ, в которых могут применяться указанные в настоящем пункте компенсации, устанавливаются Советами Министров союзных республик, а также министрами союзных и союзно-республиканских министерств по согласова-

нию с соответствующими Центральными Комитетами профсоюзов.

3. Установить следующий порядок оплаты труда рабочих и служащих в предвыходные и предпраздничные дни:

а) при повременной оплате выплачивать заработную плату, как за полный рабочий день;

б) при сдельной оплате выплачивать заработную плату согласно выполненной работе. При этом руководители предприятий обязаны обеспечить условия для более производительной работы рабочих путем улучшения организации производства и труда, лучшей организации рабочего места, ликвидации простоев и других потерь рабочего времени, с тем, чтобы месячные заработки рабочих не снижались в связи с сокращением продолжительности рабочего времени в предвыходные и предпраздничные дни.

4. Обязать руководителей министерств, ведомств, предприятий и организаций осуществить необходимые мероприятия, обеспечивающие переход на сокращенный рабочий день, в пределах установленных фондов заработной платы по министерствам и ведомствам, а также безусловное выполнение установленных заданий по объему производства, производительности труда и себестоимости продукции на основе устранения имеющихся недостатков в организации производства и труда, наиболее полного использования внутренних резервов и ликвидации излишеств в штатах.

5. Обязать руководителей министерств, ведомств, а также местные организации обеспечить проведение необходимых мероприятий, связанных с улучшением обслуживания трудящихся в предвыходные и предпраздничные дни: изменение в режиме работы пригородного и местного транспорта, предприятий общественного питания, торговых и коммунальных предприятий, культурно-просветительных и театрально-зрелищных, а также детских, медицинских и других учреждений и организаций.

В чем секрет трудовых успехов

Наладчик Михаил ПОТЕХИНСКИЙ обменивается опытом своей работы

Вот уже два года, как работает в механическом цехе № 2 наладчик Михаил Потехинский. За сравнительно короткое время он стал квалифицированным наладчиком, первым помощником мастера на участке. Легко воспринял он то, что необходимо для наладчика. Хорошо, со знанием дела, выполняет он свой долг — наладку и настройку оборудования.

Смена, в которой работает Михаил Потехинский, значительно обогнала по технико-экономическим показателям, соревнующуюся с ней вторую смену.

Недавно Михаил Потехинский обменялся опытом своей работы с наладчиками других смен и участков. Он подробно рассказал о том, как строит свой рабочий день, как налаживает оборудование.

— Большое внимание, — говорит тов. Потехинский, — уделяю подготовительной работе. Как прави-

ло, за час до начала работы проверяю каждое рабочее место, исправность и готовность каждого станка. Режущий и мерительный инструмент раскладываю так, чтобы у станочника был полный комплект. На токарных станках имеется два комплекта инструмента, поэтому заточку его произвожу в тот момент, когда станки пущены в ход.

Обычно резцы в течение смены приходится затачивать по 3—4 раза. В общей сложности на это уходит 30—40 минут за смену.

— Если бы это делал каждый станочник, — говорит тов. Потехинский, — то потери рабочего времени были бы огромными. Во избежание потерь заточку инструмента я взял на себя.

Слаженный и дружный коллектив чистой линии владыша помогает наладчику правильно организовать борьбу с браком. Если обнаруживается чернота

владыша, оставшаяся от обработки с черновой линии, рабочие немедленно сигнализируют наладчику. Общими усилиями брак устраняется. Детали на контрольный стол подаются не сразу, а постепенно, в течение всей смены. Это обеспечивает лучший контроль.

Далеко не так обстояло дело в смене, где наладчиками тт. Шелепов и Першин. Здесь часто было так, что станки до начала смены не готовились, шел брак по наладке, допускались большие простои оборудования и ряд других недостатков, во многом зависящих от наладчиков.

После обмена опытом наладчика тов. Потехинского заметно улучшилась работа, производительность труда на участке увеличилась на 15 процентов.

М. ПАПУШЕВА.
Механический цех № 2.

Социалистические обязательства

трудящихся предприятий промышленности, транспорта и строительных организаций города Рубцовска на 1956 год

Рабочие, работницы, инженерно-технические работники и служащие предприятий промышленности, транспорта и строительных организаций города под мудрым руководством Коммунистической партии Советского Союза успешно выполнили установленные XIX съездом КПСС задания по пятому пятилетнему плану и пришли к XX съезду партии с новыми достижениями в выполнении плана и заданий, намеченных на 1956 год.

Мы, работники предприятий промышленности, транспорта и строительных организаций Рубцовска, как и все трудящиеся нашей страны, преисполнены желания внести свой достойный вклад в дело успешного выполнения плана шестой пятилетки.

Рабочие, инженерно-технические работники и служащие предприятий промышленности, транспорта и строительных организаций города Рубцовска решили широко развернуть социалистическое соревнование за досрочное

выполнение плана 1956 года—первого года шестой пятилетки, вызвать на социалистическое соревнование трудящихся города Барнаула и взять на себя следующие обязательства:

1. Досрочно выполнить план, установленный на 1956 год, по выпуску валовой и товарной продукции в целом по промышленности и до конца года изготовить продукции сверх плана на 25 миллионов рублей.

2. Повысить производительность труда на 2 процента выше установленного задания и добиться сверхплановой экономии от снижения себестоимости товарной продукции не менее 3 миллионов рублей.

3. По благоустройству города на павых началах предприятий промышленности, транспорта, строительных организаций города замостить дорог протяженностью 12 километров, или 70.580 кв. метров, заасфальтировать дорог и тротуаров 6,5 км, или 34.050 кв. метров, широко провести работы по озеленению города.

4. Общими силами предприятий, строительных организаций и транспорта в 1956 году построить телевизионную станцию и сдать первую очередь в эксплуатацию к 7 ноября 1956 года, т. е. к 39-й годовщине Октябрьской социалистической революции.

5. В 1956 году осуществить следующие мероприятия по совершенствованию производства и созданию новой, высокопроизводительной техники:

а) оборудовать и ввести в эксплуатацию высокомеханизированный участок точного литья по выплавляемым моделям на АТЗ;

б) изготовить в первом полугодии опытные образцы трактора ДТ-70 улучшенной конструкции;

в) освоить цех автоматических линий по производству лемехов и отвалов на заводе «Алтайсельмаш»;

г) разработать конструкции и изготовить образцы почвообрабатывающих машин для сельского хозяйства и представить на государственные испытания плуги П5—35М полунавесной, грядоделатель и выкопный, навесные с гидравлическим управлением;

д) создать поточные линии для производства стойки предплужника с вводом ее в эксплуатацию в III квартале и для изготовления унифицированных колес во втором полугодии 1956 г.

ПО ТРАНСПОРТНОМУ ЗАВОДУ ИМ. М. И. КАЛИНИНА:

1. Досрочно выполнить годовой план по выпуску валовой и товарной продукции и выпустить продукции сверх плана на 15 миллионов рублей.

2. Повысить производительность труда на 1 процент сверх задания.

3. До конца года дать сверхплановой экономии от снижения себестоимости товарной продукции не менее 1 миллиона рублей.

4. Снизить брак по заводу на

40 проц. против уровня 1955 года.

5. Осуществить следующие мероприятия по совершенствованию производства, созданию новой, высокопроизводительной техники в 1956 году:

а) оборудовать и ввести в эксплуатацию высокомеханизированный участок точного литья по выплавляемым моделям;

б) силами завода изготовить 20 единиц нового высокопроизводительного оборудования;

в) механизировать путем конвейеризации транспортировку деталей между рабочими местами в цехах: моторном, термическом и механическом № 1;

г) в целях улучшения эксплуатационных качеств и долговечности трактора ДТ-54 модернизировать ряд узлов, в том числе осуществить торцевое уплотнение бортовой передачи, топливный бак увеличенной емкости, масляный фильтр с реактивной центрифугой, приспособление для связи тракториста с прицепщиком;

д) изготовить в I полугодии опытные образцы трактора ДТ-70 улучшенной конструкции.

6. В марте 1956 года оборудовать образцовое общежитие для молодых рабочих на 350—400 мест.

7. Оборудовать и сдать в эксплуатацию детский сад на 125 мест.

8. К 1 июня 1956 года дооборудовать пионерский лагерь.

ПО ЗАВОДУ «АЛТАЙСЕЛЬМАШ»:

1. Закончить выполнение плана по товарной продукции к 25 декабря 1956 года и выдать продукции сверх плана на 3 млн. рублей.

2. Снизить себестоимость продукции сверх установленного плана на 300 тысяч рублей.

3. Внедрить в 1956 году не менее 475 рационализаторских предложений с годовой экономией 2.700 тысяч рублей.

4. Полностью освоить мощности цеха автоматических линий по производству лемехов и отвалов в 1956 году.

5. Повысить производительность труда на 10 проц. против 1955 года.

ПО ЗАВОДУ ТРАКТОРНОГО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ:

1. Выполнить годовой план 1956 года по выпуску товарной продукции к 25 декабря.

2. Повысить производительность труда на 11 проц. по сравнению с 1955 годом.

3. Перевыполнить план снижения себестоимости продукции на 1 процент и дать сверхплановых прибылей на сумму 200 тыс. рублей.

4. В целях механизации трудоемких работ в цехах завода провести следующие мероприятия:

а) закончить до 15 марта оборудование новой гальваники в цехе электромашин;

б) организовать во II квартале поточную линию для обработки крышек генератора Г—45;

в) удлинить в III квартале конвейер в литейном цехе.

5. Снизить потери от брака на 20 процентов по отношению к 1955 году.

6. Снизить расход металла на 3 процента, по маслам—на 6 процентов.

ПО РЕМОНТНОМУ ЗАВОДУ:

1. Выполнить годовой план по выпуску валовой и товарной продукции к 20 декабря 1956 года.

2. Выполнить план по выпуску тракторных сцепок на 103 проц.

3. Повысить производительность труда на 15 процентов по отношению к 1955 году.

4. Снизить себестоимость продукции до конца года сверх плана на 0,5 процента.

5. Снизить брак по заводу на 30 проц. против уровня 1955 г.

ПО ШВЕЙНОЙ ФАБРИКЕ № 5:

1. Обеспечить выполнение государственного плана первого года шестой пятилетки к 21 декабря 1956 года.

2. Повысить производительность труда на 0,5 проц., для чего выполнить нормы выработки каждым рабочим не ниже как на 115 процентов.

3. Путем рациональной раскладки лекал и сокращения концевых отходов добиться экономии ткани 5.000 кв. метров.

4. Добиться экономии сырья, повышения выработки на одного работающего и снизить себестоимость продукции на 0,1 процента против установленного задания.

ПО РУБЦОВСКОМУ МЯСОКОМБИНАТУ:

1. Выполнить годовой план 1956 года по валовой и товарной продукции досрочно, выработать за год сверх плана: мяса—250 тонн, колбасы—50 тонн, валовой продукции—на 5 млн. рублей.

2. Снизить себестоимость выпускаемой продукции на 10 процентов против плана.

3. Повысить производительность труда на 28,8 проц. к 1955 г.

ПО ПАРОВОЗНОМУ ДЕПО:

1. Повысить производительность труда на 5 процентов по отношению к 1955 году.

2. Перевыполнить заданную техническую скорость на 0,5 километра.

3. Перевыполнить установленную норму межподъемочного пробега паровозов серии СО-К на 5 тыс. километров.

4. Снизить расход топлива против установленной нормы на 2 процента.

5. Перевезти дополнительного груза от превышения веса поездов за счет вождения тяжеловесных поездов 3,5 млн. тонн.

6. Путем внедрения опыта работы передовых депо и выполнения организационно-технических мероприятий снизить простой паровозов в промысловом ремонте до 16,5 часа, в подъемочном—до 96 часов.

7. Путем снижения себестоимости продукции дать в 1956 году сверхплановой экономии 500 тыс. рублей.

ПО ВАГОННОМУ УЧАСТКУ СТ. РУБЦОВКА:

1. План 1956 года по выпуску валовой продукции выполнить на 103 процента.

2. План 1956 года выпонить:

по капитальному ремонту вагонов на 105 проц., по среднему ремонту вагонов на 105 проц., по годовому ремонту вагонов на 102 проц., по ремонту колесных пар на 105 проц., по воздухораспределителям на 110 проц. и по ремонту запасных частей на 103 процента.

3. Повысить производительность труда на 5 проц. к 1955 году. Добиться экономии денежных средств не менее 100 тыс. рублей.

4. Отремонтировать укрупненным ремонтом на ПТО 3.100 вагонов.

ПО ПРЕДПРИЯТИЯМ МЕСТНОЙ И КООПЕРАТИВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ:

Досрочно выполнить государственный план 1956 года и дать сверх плана валовой продукции на 2 млн. рублей, повысить производительность труда на 10 проц. и снизить себестоимость выпускаемой продукции на 7 процентов по сравнению с 1955 годом.

ПО СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНОМУ ТРЕСТУ № 46:

1. Выполнить план 1956 года к 25 декабря 1956 года.

2. Построить и сдать в эксплуатацию 18.100 квадратных метров жилья, из них:

I квартал—400 квадратных метров,

II квартал—5.000 квадратных метров,

III квартал—6.300 квадратных метров,

IV квартал—6.400 квадратных метров.

3. Построить и сдать промплощадей 40.200 квадратных метров и под монтаж—28.800 квадратных метров.

4. Построить 3 МТС.

5. Построить склады Заготзерно емкостью 160.000 тонн и 5 зерносушилок.

6. Снизить себестоимость строительства на 2,31 процента.

7. По культурно-бытовому строительству:

а) закончить строительство и сдать в эксплуатацию в I полугодии поликлинику на АТЗ;

б) закончить строительство клуба на заводе «Алтайсельмаш» и сдать в эксплуатацию к 7 ноября 1956 года.

Коллективы предприятий промышленности, транспорта и строительных организаций обсудили и единодушно приняли эти обязательства и включились в соревнование за повышение производительности труда, улучшение качества выпускаемой продукции, снижение себестоимости, за досрочное выполнение годового плана по выпуску валовой и товарной продукции в соответствии с заданной номенклатурой.

Это будет в шестой пятилетке



РОСТ НАЦИОНАЛЬНОГО ДОХОДА НА 60%



РОСТ РЕАЛЬНОЙ ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ РАБОЧИХ И СЛУЖАЩ. НА 30%



РОСТ ДОХОДОВ КОЛХОЗНИКОВ НА 40%

Директивы XX съезда КПСС определяют рост национального дохода (в сопоставимых ценах) за пятилетие на 60 процентов, повышение реальной заработной платы рабочих и служащих в среднем на 30 процентов и увеличение денежных и натуральных доходов колхозников в среднем не менее чем на 40 процентов.

Фотохроника ТАСС.

Изучение материалов XX съезда КПСС в сети партийного просвещения

С большим воодушевлением приступили трудящиеся нашего завода к изучению материалов XX съезда КПСС. Партийные организации цехов и отделов все делают для того, чтобы занятия в кружках и политшколах были глубоко содержательными, тесно увязывались

с решением конкретных задач, стоящих перед коллективами цехов и отделов. Заводским партийным комитетом разослан примерный план занятий для кружков и политшкол. Партийная библиотека в помощь пропагандистам и агитаторам подобрала местные материалы.

Занятие прошло организованно

Практика показывает, что политическая и трудовая активность масс проявляется в большей мере там, где воспитательная и агитационно-массовая работа находится на должной высоте и в полной мере отвечает запросам трудящихся.

При партийной организации термического цеха в марте текущего года организован кружок по изучению материалов XX съезда партии.

Первое занятие кружка состоялось 6 марта. В хорошо подготовленной аудитории собралось 20 слушателей. Разместившись за столами, каждый приготовился вести запись особо важных выводов из рассказа пропагандиста.

Нужно сказать, что подготовка к занятию была проведена все-

сторонне. На стенах аудитории развешены географические карты, портреты руководителей партии и Советского государства.

Ознакомив присутствующих с темой и планом занятий, руководитель кружка Вениамин Семенович Харитонов, начальник термического цеха, начал рассказ. Умело, живо и ярко он передает содержание отчетного доклада ЦК КПСС XX съезду.

Пропагандист рассказывает о том, как развивалась экономика нашей страны, о достижениях, полученных советским народом за годы, предшествующие XX съезду. Сравнивая преимущества социалистического строя перед капиталистическим, пропагандист говорит:

—Каждый из нас, советских

граждан, должен знать, почему в капиталистических странах ведется сейчас бешеная гонка вооружений, которая тяжелым бременем ложится на плечи трудящихся масс.

Причиной этого является цель наживы небольшой кучки эксплуататоров, накопившей миллиарды прибылей.

Каждое слово не ускользает от внимания слушателей.

После окончания беседы пропагандисту были заданы вопросы. Показывая на политической карте мира страны народной демократии, тов. Харитонов дает краткую, но исчерпывающую характеристику этих стран.

Первое занятие термистов прошло на высоком уровне.

И. МАМЧУК.

Беседа была интересной и доходчивой

В кружках сети партийного просвещения в кузнечном цехе организованно прошли первые занятия по изучению материалов XX съезда КПСС.

На занятии в кружке, где пропагандистом тов. Кузнецова, в этот день явились все слушатели. Пропагандист в начале своей беседы рассказала слушателям о плане изучения материалов съезда, порекомендовала необходимую литературу.

Тема первого занятия: «Международное положение СССР в период между XIX и XX съездами партии». Доходчиво, простым для слушателей языком вела беседу тов. Кузнецова. Она рассказала о дальнейшем развитии народного

хозяйства в СССР, об успехах Китайской Народной Республики и других стран народной демократии в строительстве социализма, о состоянии экономики капиталистических стран и дальнейшем росте противоречий империализма, о провале империалистической политики «с позиции силы», о распаде колониальной системы империализма.

Большинство слушателей в кружке тов. Кузнецовой это рядовые рабочие, имеющие недостаточную общеобразовательную подготовку. Исходя из этого, пропагандисту приходится тщательно готовиться к каждой беседе, чтобы суметь заинтересовать слушателей. Тов. Кузнецо-

ва добилась также того, что все присутствующие приняли участие в беседе. Во время рассказа она задавала вопросы слушателям, и они охотно на них отвечали. Яркие примеры из жизни цеха делали ее беседу более доходчивой.

Партийная организация кузнечного цеха провела серьезную подготовку кружков к изучению материалов XX съезда КПСС. Организованно прошло первое занятие и в кружке, где пропагандистом тов. Карташов. Однако в кружке тов. Бурмана, где должны были заниматься комсомольцы, занятие не состоялось из-за неявки слушателей.

А. ДМИТРИЕВА.

В отрыве от жизни коллектива завода

Материалы XX съезда КПСС—это неисчерпаемый источник для пропагандиста. В них глубоко и полно, с предельной ясностью отражен славный путь советского народа под руководством Коммунистической партии, начертаны грандиозные задачи дальнейшего продвижения вперед к коммунизму. Материалы XX съезда КПСС вооружают нас новыми положениями марксистско-ленинской теории, учат, как применять их на практике.

Важнейшая задача каждого пропагандиста— широко разъяснять исторические решения XX съезда КПСС, глубоко изучать их со своими слушателями.

В механическом цехе № 2, как и в других цехах и отделах нашего завода, в кружке партийного просвещения приступили к изучению материалов съезда.

На первое занятие пришли не только слушатели кружка, но и начальники пролетов, мастера участков. Среди слушателей, записавшихся в кружок, и заместитель начальника цеха по технической части тов. Кононов, и старший мастер тов. Иванов, и наладчик тов. Матузок, и слесарь Шабалин, и многие другие.

24 слушателя присутствовали на первом занятии кружка. Это свидетельствует об огромном интересе к изучению исторических материалов съезда.

Руководитель кружка тов. Горяинов должен был бы со всей серьезностью отнестись к подготовке и проведению занятий, сделать свой рассказ доходчивым и интересным, вызвать активность у слушателей.

Но, к сожалению, у пропагандиста этого не получилось. Излагая материалы первого раздела отчетного доклада ЦК КПСС «Международное положение СССР в период между XIX и XX съездами партии», тов. Горяинов ограничился главным образом цитированием доклада. Он почему-то не приводит примеры из жизни цеха, родного завода.

А ведь можно было бы, говоря об успехах советского народа за период от XIX по XX съезд партии, привести много ярких фактов и примеров о росте цеха, завода. Ведь за пятилетие значительно вырос и цех, и наш завод, увеличился выпуск продукции, улучшилось качество машин, запасных частей и т. д.

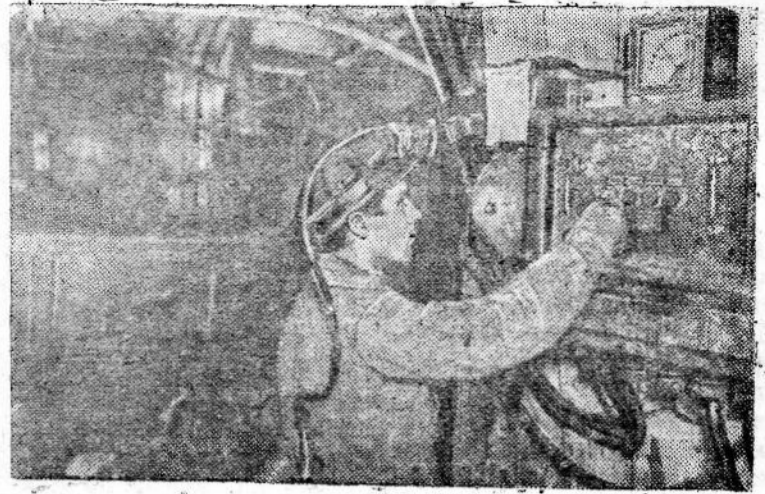
Приводя примеры о братской,

бескорыстной помощи Советского Союза странам народной демократии, разве нельзя было бы привести факты непосредственной помощи алтайских тракторостроителей странам народной демократии. Ведь сотни тракторов, сделанных руками работников нашего завода, отправляются в Китайскую Народную Республику, в Корею, в Корею Народно-Демократическую Республику. Ведь совсем недавно мы получили письмо от наших друзей из Кореи, в котором они благодарят коллектив завода за присланные тракторы. Какой это замечательный факт для пропагандиста!

Пропагандист тов. Горяинов также не использовал для своей беседы наглядных пособий. Разве можно излагать тему «Международное положение Советского Союза», не пользуясь политической картой мира?

Мы не можем упрекать пропагандиста в том, что он допускал неточности в излагаемом материале, но рассказ получился не доходчивый только потому, что теоретические вопросы не увязывались с жизнью, с практикой.

К. НАУМОВ.



ПРИМОРСКИЙ КРАЙ. Шахты треста «Артемуголь» переходят на автоматическое управление ленточными транспортерами, что позволяет высвободить значительное количество рабочих на другую работу и ускорить транспортировку угля. Теперь линией из пяти—шести транспортеров управляет один человек. На снимке: насыпщик Г. Н. Серезко у пульта управления ленточными транспортерами, установленного в электровозном штреке участка «Запад-32» шахты № 3-ц треста «Артемуголь».

Прессовый цех срывает ритмичную работу завода

Штамповое хозяйство в запущенном состоянии

Ежедневно в марте трактороборочный цех ощущает неритмичную подачу кабин и ряд других деталей и узлов, изготавливаемых в прессовом цехе. Например, 8 марта на сдаточной площадке оказалось 40 тракторов без кабин, 7 машин без кабин.

Сборщики тракторов постоянно простаивают из-за отсутствия уплотнительных сальников бортовой передачи.

Что препятствует нормальной работе прессового цеха, не справляющегося с планируемым заданием по изготовлению деталей, идущих на сборку тракторов?

Для того, чтобы ответить на этот вопрос, необходимо присмотреться к работе хотя бы одного из участков цеха.

Возьмем, например, участок тяжелых прессов. На этом участке изготавливаются детали для кабин и ряд других. Наряду с мощной техникой (здесь имеются 400—900-тонные прессы) еще велик объем ручного труда рабочих. После штамповки многих деталей, машинную работу начинают править посредством молотка, зубила и т. д. На эти операции тратится много рабочего времени, причем большое количество деталей уходит в брак.

В основном плохая работа участка тяжелых прессов зависит от штамповой мастерской. Систематически, изо дня в день прессы дают негодную продукцию потому, что многие штампы давно требуют замены. Однако заместитель начальника цеха по технической части тов. Мороз не решает эту неотложную задачу.

Следует отметить, что многие штампы не отвечают техническим требованиям, в запущенном

состоянии находится и крепежное хозяйство.

Вот пример. 7 марта при штамповке деталей на тяжелом 900-тонном прессе оборвался штамп. Как всегда в таких случаях, инструмент деформируется и попадает в длительный ремонт. Ремонтится штамп вот уже несколько дней, хотя участок должен выполнять задания по выпуску деталей трактора.

Этот случай с обрывом штампа не единичен. Тов. Мороз следует проявить максимум внимания к тому, чтобы предотвратить в дальнейшем такие серьезные недостатки.

При изготовлении муфты сцепления штампы выдерживают обработку 150—200 деталей. После каждой серии этих деталей приходится перенастраивать пресс, что отнимает время и, как результат, план не выполняется из месяца в месяц. Как правило, детали получаются с большим отклонением от чертежа и их «выправляют» молотками. Специальных рабочих на эту операцию не предусмотрено, и поэтому рихтовкой деталей занимаются те же прессовщики и другие квалифицированные рабочие. За это время они могли бы дать сотни новых деталей.

Чтобы преодолеть отставание участков легких и тяжелых прессов, необходимо в первую очередь наладить работу штамповой мастерской.

Этого требуют все задачи дальнейшего увеличения выпуска тракторов. Прессовщики не имеют никаких оснований сдерживать работу всего завода.

К. НАМ,

планировщик прессового цеха.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Отдел механика чугунолитейного цеха № 3 должен улучшить свою работу“

Под таким заголовком в № 16 газеты «Боевой темп» была опубликована статья о неудовлетворительной работе службы механика по ремонту оборудования в чугунолитейном цехе № 3. Редакция направила статью для расследования и принятия мер.

Как сообщил редакции главный механик завода тов. Любинский, факты, изложенные в статье, полностью подтвердились. В данное время приняты меры по улучшению работы оборудования. На формовочных машинах 254 и 255 модели

произведена модернизация. Это повысило их производительность. Кроме того, обращено большое внимание на несвоевременную уборку и очистку горелой земли от конвейеров, а также на нерегулярный замен изношенных деталей: роликов, скатов и закруглений.

Слесари сейчас обеспечены необходимым инструментом, укреплена руководство ремонтной службой более опытным механиком. Намечен ряд дополнительных организационно-технических мероприятий по улучшению работы оборудования.

Вот они, наши резервы

Из опыта работы по модернизации оборудования в автоматном цехе

Вчитываясь в документы XX съезда КПСС, мы, ремонтники, задумываемся над тем, как улучшить работу станочного парка. Широкое применение технических новшеств, открытых в последние годы, творческая инициатива рабочих, инженеров и техников позволяют нам значительно улучшить работу оборудования, повысить его производительность.

Одним из важнейших источников дальнейшего совершенствования производства является использование внутренних резервов, т. е. на имеющихся площадях, на имеющемся оборудовании увеличить выпуск продукции, поднять качество, снизить брак.

ХОРОШИЕ ТРАДИЦИИ КОЛЛЕКТИВА РЕМОНТНИКОВ

Внедрение скоростного и силового резания металлов—задача первостепенной важности. В условиях нашего автоматного цеха, где большинство деталей не превышает диаметра 20 миллиметров, для внедрения скоростного резания необходимо увеличить число оборотов шпинделей токарных станков.

Шпиндели токарных станков старой конструкции, как правило, были на бронзовых скользящих подшипниках, а число оборотов их не превышало 600 в минуту. Когда по требованию производства на токарных станках увеличили число оборотов до 900—1000, понадобились частые подтяжки подшипников, шабровка их и полная замена. Все это требовало большой затраты квалифицированного труда, в результате допускались простои в ремонте.

У коллектива ремонтников нашего цеха установилась такая традиция. Если какой-либо станок часто выходит из строя, то мы обсуждаем имеющиеся в станке недостатки, намечаем пути улучшения работы данной детали или узла.

С помощью нашего конструктора тов. Сафоновой, вычерчиваем деталь, а если нужно, то и весь узел станка. Это делаем для того, чтобы на бумаге решить возможность установки и сопряжения деталей задуманного изменения. После этого доводим до сведения работников мастерской: мастера, токарей, фрезеровщика, слесаря, что мы думаем изменить и как нужно изготовить нужные детали.

Активными рационализаторами являются мастера тт. Ходоренко и Прудников, а также слесари тт. Сорокин, Фронов, Кряквин, токарь тов. Каплунов.

За короткий период времени мы перевели с подшипников скольжения на подшипники качения семь одношпиндельных автоматов, семь токарных станков, два фрезерных и одиннадцать бесцентрово-шлифовальных станков. Кроме улучшения эксплуатационных качеств оборудования значительно сократилась трудоемкость при ремонте.

НАСОСЫ СМАЗКИ И ОХЛАЖДЕНИЯ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ

При изменении тех или иных узлов станка мы изыскиваем возможности изготовления нужных деталей своими силами из доступных нам материалов, по возможности тех, которые применяются на тракторе ДТ-54, следовательно, всегда имеющихся на заводе.

Например, насосы смазки и охлаждения, которых на автоматах установлено не менее 2-х штук, трудоемкие в изготовлении. Раньше из-за массового выхода из строя насосов смазки и охлаждения на автоматах и других станках мы имели длительные простои в ремонте.

Выход нами был найден. Мы начали применять насосы, идущие на мотор трактора ДТ-54. Причем корпус насоса и шестерни подбирались из брака.

Когда насос собран, остается продумать, как его установить на станке, так как места установки везде различные. В настоящее время насосов с трактора ДТ-54 у нас в цехе установлено более 60 штук.

Для того, чтобы запас насосов пополнялся и не было простоев станков из-за отсутствия годных насосов, у нас при мастерской работает квалифицированный слесарь тов. Кряквин, который является ответственным «поставщиком» насосов всех систем для оборудования нашего цеха.

КАК МЫ ЛИКВИДИРОВАЛИ ТЕЧЬ МАСЛА

Много неприятностей нам, ремонтникам, доставляет течь масла из коробок скоростей станков и других масляных картеров. Для ликвидации течи масла мы с успехом применяем самоподжимающие каркасные сальники «СК», устанавливаемые на трактор ДТ-54. Так, например, на токарных станках Куйбышевского завода модели 1615, работающих на больших оборотах с резким изменением направления вращения шпинделя (операция подрезки торца нарезанных гаек трактора), очень трудно устранить течь масла.

Нами установлены на переднюю шейку шпинделя сальник СК-80, на заднюю шейку—СК-50, а на вал фрикциона, где установлен приводной шкив, ставим сальник СК-25.

В результате, течь масла на этих станках ликвидирована. На бесцентрово-шлифовальных станках из-за ненадежного войлочного сальника, предусмотренного конструкцией, попадала наждачная пыль в подшипник и шпиндель ведущего камня. Как результат; быстро изнашивались подшипник и шейки шпинделя.

Для устранения этого недостатка мы применили сальник СК-80, надежно предохраняющий шпиндель от попадания наждачной пыли. Такие сальники установлены на многих станках.

Этим мероприятием мы ликвидировали течь масла, обеспечили быстрый и доброкачественный ремонт в случае износа сальника.

ПРЕДЛОЖЕНИЕ СЛЕСАРЯ СОРОКИНА

Для удешевления и ускорения ремонта фрикционов токарных станков модели 1615 слесарь-бригадир тов. Сорокин предложил использовать диски фрикциона от редуктора трактора ДТ-54, забракованные на трактор и вполне пригодные для станков. В результате внедрения этого предложения ремонт фрикционов ускорился, и запасные части имеются в достаточном количестве.

УЗЛОВОЙ МЕТОД РЕМОНТА ОБОРУДОВАНИЯ

Директивы XX съезда по шестому пятилетнему плану требуют внедрения прогрессивного узлового метода ремонта оборудования. Коллектив ремонтников нашего цеха наметил для замены ряд узлов, которые часто выходят из строя, а ремонт их сравнительно длителен, что приводит к срыву выполнения суточных заданий. Так, например, суппорты правки абразивных кругов на бесцентрово-шлифовальных станках часто вырабатываются, требуя длительного ремонта, шабровки.

У себя в цехе мы готовим узел фрикциона ускоренного хода автоматов модели 61, а также целиком узел фрикциона на токарные станки модели 1615.

МОДЕРНИЗАЦИЯ СТАНКОВ

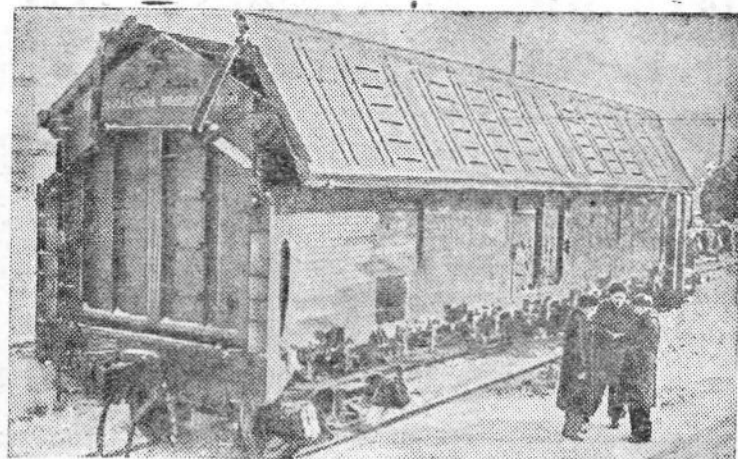
В феврале коллективом ремонтников нашего цеха модернизирован продольно-фрезерный станок. Мы ликвидировали кинематику передачи от приводного шкива на шпиндель и ускоренный ход стола, пришедших в негодность. Вместо изношенных узлов мы установили на станок надежный редуктор, а вал ускоренного хода поставили на шарикоподшипники. После произведенной модернизации станок стал работать бесшумно, надежно, при этом увеличился съем деталей со станка.

В этом же месяце мы пустили в эксплуатацию токарный станок, который не работал из-за полной негодности специального электромотора. Электромотор впредсоставился статором в корпус станка. Для запуска станка мы изготовили специальный фланец с промежуточным валом. Обычный мотор установили рядом со станком, осуществив привод через текстронные ремни.

Изучая решения XX съезда КПСС, ремонтники нашего цеха намерены поднять уровень своей работы. Они добиваются, чтобы по их вине не было ни одного случая простоя оборудования.

А. ПОБЕЖИМОВ,
механик автоматного цеха.

ТЕХНИКА ШЕСТОЙ ПЯТИЛЕТКИ



СТО НОВЫХ САДОВОДОВ-ЛЮБИТЕЛЕЙ

В конце февраля состоялось общее собрание садоводов, вступивших в Мичуринское общество осенью 1955 года и зимой 1956 года. Всего за этот период вступило 100 человек, большинство которых тракторостроители.

Председатель Мичуринского общества тов. Аболишин ознакомил новых садоводов с уставом общества, договором на пользование земельным участком под сад.

Правление общества установило, что все садоводы обязаны внести первую половину взносов до 15 марта, а вторую половину до 1 мая с. г.

Общее собрание избрало организационную пятерку в помощь правлению по вспашке земли, нарезке земельных участков и прочим работам. Силами новых садоводов будет построен новый арык и ограда на 4 участке.

О. БОНЧКОВСКАЯ.

Коллектив «Уралвагонзавода» выпустил четырехосный универсальный грузовой вагон, предназначенный для перевозки различных насыпных, штучных и длинномерных грузов, допускаемых к транспортировке на открытом подвижном составе, а также грузов, требующих укрытия от атмосферных осадков. Наличие раздвижной крыши позволяет использовать его как открытый полувагон и как крытый вагон, что значительно сокращает порожний пробег вагонов. Крыша состоит из двух сварных продольных полукрыш, опирающихся на торцевые фрамуги. Механизм подъема и опускания крыши—ручной и пневматический или электрический. В открытом положении полукрыши располагаются вдоль боковых стен так, что возможна разгрузка вагона на вагонопрокидывателе.

Вагон оборудован автосцепкой СА-3, автоматическим тормозом—МТЗ-135 и выпускается на двух двухосных тележках типа МТ-50.

На снимке: четырехосный универсальный грузовой вагон. Фото С. Преображенского. Фотохроника ТАСС.

Концерт цеховой художественной самодеятельности

7 марта, в красном уголке чугунолитейного цеха № 3 состоялось торжественное собрание, посвященное Международному женскому дню 8 марта. С докладом выступила технолог цеха тов. Мануковская. После торжественной части состоялся концерт участников цеховой художественной самодеятельности. С большим интересом просмотрели чугунолитейщики одноактную пьесу

Ольшанского «Я блонья». Маргарита Гейдт и Галина Беззубова исполнили русские народные песни «Рябинушка» и другие. Хорошо прочла отрывок из романа Галины Николаевой «Жатва» Людмила Шабурова.

Концерт художественной самодеятельности прошел с большим успехом.

Редактор **А. ТЫШКЕВИЧ.**

ОТКРЫТА ПОДПИСКА

на заводскую газету



ОРГАН ПАРТКОМА,
ДИРЕКЦИИ И ЗК
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного
завода им. М. И. Калинина

на II квартал и до конца 1956 года

Подписная плата:

на 9 мес.—11 руб. 25 коп., на 6 мес.—7 руб. 50 коп.

ГАЗЕТА ВЫХОДИТ ТРИ РАЗА В НЕДЕЛЮ
НА ЧЕТЫРЕХ СТРАНИЦАХ.

Подписку принимают уполномоченные партийных организаций по подписке в цехах и отделах завода, а также в редакции газеты.

Товарищи тракторозаводцы! Не откладывайте выписку газеты на последние дни. Своевременной подпиской вы обеспечите аккуратное получение газет.