

# Трудовой Терм

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

14-й год издания № 33 (1565) Четверг, 15 марта 1956 г. Цена 10 коп.

## За глубокое изучение материалов XX съезда партии

XX съезд Коммунистической партии Советского Союза, его исторические решения вооружили партию и весь советский народ величественной программой дальнейшей борьбы за построение коммунистического общества в нашей стране, за упрочение мира во всем мире, за торжество великих идей марксизма-ленинизма. Советский народ под руководством партии добился значительных успехов в развитии социалистической экономики и культуры. Огромные задачи, поставленные XX съездом партии, требуют от советского народа новых усилий по дальнейшему развитию промышленности.

Для осуществления этих задач, необходимо улучшить идеологическую и пропагандистскую работу в партийных организациях, тесно связывая ее с практикой коммунистического строительства.

В сети партийного и комсомольского политпросвещения нашего завода приступили к изучению материалов XX съезда КПСС. Первые занятия в кружках и политшколах показали большой интерес коммунистов и комсомольцев к изучению исторических решений партии. В кружки и политшколы вошло большое количество новых слушателей. В цехах и отделах завода вновь создано 6 кружков по изучению материалов XX съезда партии.

В заводской партийной организации есть немало примеров организованного начала изучения материалов съезда в сети партийного и комсомольского политпросвещения. На высоком идейно-теоретическом уровне, с хорошей явкой и большой активностью слушателей проходят занятия в кружках чугунолитейного цеха № 1 (пропагандисты тт. Белянский, Варшавский и Рыбальченко), в кузнечном цехе (пропагандисты тт. Карташов и Кузнецова), в цехе безрельсового транспорта (пропагандист тов. Мигурский) и других. В этих кружках пропагандисты интересно и содержательно, в доходчивой форме излагают материалы съезда.

Тщательная подготовка пропагандистов к занятиям, широкое использование дополнительной литературы, наглядных пособий и тесная связь изучаемого материала с жизнью и конкретными задачами коллектива цеха, завода обеспечили высокий уровень

проводимых занятий. Об этом также свидетельствует активное участие слушателей в беседах по пройденному материалу.

Однако в отдельных цеховых партийных организациях не провели достаточной подготовки к организованному переходу сети партпросвещения на изучение материалов XX съезда. Первые занятия в некоторых кружках и политшколах показали, что партийные организации допустили в этом вопросе самотек и безответственность. В механическом цехе № 2, например, пропагандисты тт. Горянов и Жинкин проводили занятия в форме читки своих конспектов, не сосредоточивая внимания слушателей на узловых вопросах, вследствие чего им не удалось раскрыть главного содержания темы. Кроме того, большим недостатком у этих пропагандистов является то, что они не увязывали изучаемый материал с задачами, поставленными перед тракторостроителями.

Пропагандист сталелитейного цеха тов. Рыбенко явился на занятие неподготовленным и вынужден был читать из газеты первый раздел отчетного доклада ЦК КПСС XX съезду партии.

Партийным организациям цехов и отделов следует в самый короткий срок устранить недостатки в изучении исторических материалов XX съезда КПСС и добиться проведения занятий на высоком идейно-теоретическом уровне, в тесной связи с жизнью завода.

Необходимо повысить требовательность к каждому коммунисту и комсомольцу за изучение материалов XX съезда КПСС, установить действенный контроль за работой пропагандистов и консультантов, систематически анализировать качество проводимых занятий и собеседований и оказывать пропагандистам необходимую помощь.

Эту работу нужно проводить так, как этого требует партия — с настойчивостью и инициативой, с полным пониманием того, что глубокое изучение материалов съезда поможет коммунистам со знанием дела вести борьбу за успешное претворение в жизнь решений XX съезда партии.

Партийная пропаганда не может стоять в стороне от практической деятельности нашего завода. Она призвана помочь тракторостроителям добиться новых успехов в труде.

сдатчик балансиров Николай Павленко — на 230 процентов, расточник Андрей Марусов — на 207 процентов.

### КТО ВПЕРЕДИ В ТРАКТОРОСБОРОЧНОМ ЦЕХЕ

В тракторосборочном цехе за 13 марта особенно отличились слесарь-сборщик Василий Полемоннов, выполнивший задание на 255 процентов, слесарь

## От Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза и Совета Министров Союза ССР

Центральный Комитет Коммунистической партии Советского Союза и Совет Министров Союза ССР с глубоким прискорбием извещают, что 12 марта, в 23 часа 35 минут, после тяжелой болезни (инфаркт миокарда) в Москве скончался

выдающийся деятель международного коммунистического и рабочего движения, великий сын польского народа, Первый секретарь Центрального Комитета Польской объединенной рабочей партии Болеслав Берут.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМИТЕТ  
КОММУНИСТИЧЕСКОЙ ПАРТИИ  
СОВЕТСКОГО СОЮЗА.

СОВЕТ МИНИСТРОВ СОЮЗА ССР.

### Центральному Комитету Польской объединенной рабочей партии Совету Министров Польской Народной Республики Государственному Совету Польской Народной Республики

Дорогие друзья! Центральный Комитет Коммунистической партии Советского Союза, Совет Министров СССР и Президиум Верховного Совета СССР выражают глубокое соболезнование Польской объединенной рабочей партии, правительству и народу Польши в связи с кончиной Первого секретаря ЦК ПОРП товарища Болеслава Берута — великого

сына польского народа, выдающегося деятеля международного коммунистического и рабочего движения.

Смерть Болеслава Берута — тяжелая утрата для польского народа, для народов Советского Союза, для великого содружества социалистических стран, для трудящихся всего мира. В лице товарища Берута Польская объе-

диненная рабочая партия и весь польский народ потеряли своего испытанного политического руководителя и организатора борьбы за строительство социализма.

Славная жизнь и деятельность Болеслава Берута будет являться вдохновляющим примером в борьбе за торжество идей коммунизма, служению которым товарищ Берут отдал все свои силы.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМИТЕТ  
КОММУНИСТИЧЕСКОЙ  
ПАРТИИ СОВЕТСКОГО  
СОЮЗА.

СОВЕТ МИНИСТРОВ  
СОЮЗА ССР.

ПРЕЗИДИУМ ВЕРХОВНОГО  
СОВЕТА СССР.

## Ширить соревнование за успешное выполнение планов марта и I квартала

### Соревнование бригад чугунолитейщиков двух цехов

С успехом продолжается соревнование между бригадами формовщиков из чугунолитейного цеха № 1 тт. Марчукова и Мухина и бригадами формовщиков из чугунолитейного цеха № 3 тт. Генкель и Носовой.

13 марта бригада формовщиков тов. Марчукова выполнила задание на 186 процентов, бригада тов. Мухина — на 142 процента.

Неплохо поработали и соревнующиеся с ними бригады. Бригада формовщиков тов. Генкель выполнила сменное задание на 115 процентов, а тов. Носовой — на 100 процентов.

### Высокая производительность формовщиков

Коллектив формовочного отделения сталелитейного цеха прилагает все усилия для ликвидации допущенного отставания.

13 марта формовщики вновь показали, что они с успехом могут справиться со своими задачами. Бригада формовщиков трактора Елены Остащенко в этот день заформовала сверх нормы 37 ошок и продолжает резко увеличивать производительность труда.

Бригада формовщиков бруса Александры Сопрыкиной вместе

86 по норме выдала 103 этих трудоемких деталей. Замечательно поработала и бригада формовщиков звездочки Александры Парфеновой, которая выдала 170 деталей при установленном задании 140.

Сейчас эти бригады включились в социалистическое соревнование за достойную встречу 1 Мая. Нет сомнения в том, что они в дальнейшем добьются еще больших трудовых успехов.

А. ГЛАЗКОВА.

### Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 14 марта

Должно быть 40,7 процента.

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	103	39,3		
Чугунолитейный № 3	76	29,5		
Сталелитейный	100	39,5	102	40
Кузнечный	111	42,0		
Заготовительный	91	42,6		
Термический	83	30,5	7	25
Прессовый	101	36,1	37	34
Метизный	101	41,3	43	33
Автоматный	102	41,4	86	52
Механический № 1	100	39,9	48	20
Механический № 2	100	36	88	33
Моторный	100	38,9	80	42
Тракторосборочный	100,6	39,9	99	38
ДОЦ	101	41,1		

### Нужны условия для нормальной работы

Успехи труда всего коллектива завода хорошо видны по результатам работы сборщиков тракторов. В марте участились случаи остановки конвейера из-за плохого обеспечения участка сборки необходимыми деталями.

Если в феврале мы значительно опередили график, то в этом месяце начинаем отставать. Попробуем инициативу сборщиков сдерживают механические участки тракторосборочного цеха, где начальниками пролетов тт. Пузики и Лопатин.

Например, 13 марта в первой смене сборщики собрали только 12 рам, так как большая часть рабочего времени прошла вхолостую. Не было деталей.

Тем не менее коллектив главного конвейера не утратил своей боеспособности, и всегда готов трудиться так, как нужно. С приходом на вторую смену бригада инструктора Ивана Попова была полностью обеспечена деталями. Дружная бригада приступила к работе немедленно, и как результат — собрано 25 рам при задании 17. Отличились в работе слесари-сборщики тт. Ширинов, Касьянов, Алымов, Черета и Донец.

К сожалению, такие показатели в эти дни бывают редкостью. Постоянно мы срываем сдачу рам в запасные части.

Нужно строго потребовать от начальников пролетов тт. Лопатина и Пузикова мобилизовать свои коллективы на улучшение их труда, чтобы создать нормальные условия для выполнения плана по сборке тракторов.

Г. ЖГУТ.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

## Улучшить работу с рационализаторами в моторном цехе

Важную роль в повышении производительности труда, улучшении качества выпускаемой продукции и снижении ее себестоимости играют рационализаторы и изобретатели. Используемые имеющиеся на нашем заводе огромные производственные резервы в большой мере зависят от того, как в цехах ведется работа по развитию творческой мысли рационализаторов и какая им оказывается помощь и поддержка.

Правильно сделала партийная организация моторного цеха, поставив на обсуждение очередного партийного собрания вопрос о состоянии рационализации и изобретательства в цехе.

В докладе заместителя начальника цеха по техчасти тов. Ситникова говорилось о том, что в 1955 году рабочими и инженерно-техническими работниками цеха было подано 264 рационализаторских предложения, из них 119 предложений были приняты к внедрению и 88 внедрены в производство. Значительный процент невнедренных и отклоненных предложений говорит о том, что работа по сбору предложений новаторов производства производилась формально. Слабая работа с рационализаторами привела к тому, что моторный цех в 1955 году не выполнил план по экономии.

После этого докладчик остановился на задачах, поставленных перед коллективом цеха в области технического прогресса. За два

месяца в цехе собрано 47 рационализаторских предложений, 26 из них внедрены в производство. Экономия составила 68.981 рубль.

В цехе широкой известностью пользуются имена лучших рационализаторов — слесаря тов. Постнова, технолога тов. Шелехова, мастеров тт. Мальгина, Кубло и Дреймана, нормировщика тов. Ивахина и других. Однако в целом работа с рационализаторами и изобретателями в цехе находится на низком уровне.

Коммунисты подвергли резкой критике недостатки в деле ускорения технического прогресса в цехе. Выступавшие в прениях говорили о том, что отдельные ценные предложения новаторов производства подолгу задерживаются в технических отделах цеха и завода. Так, предложение рабочего участка блока тов. Тумашева пролежало без движения в отделе главного технолога более 8 месяцев. Руководители моторного цеха не проявили должной заботы об ускорении рассмотрения этого рационализаторского предложения.

Большую помощь рационализаторам и изобретателям должна оказывать цеховая комиссия содействия рационализаторам. Однако эта комиссия в цехе совершенно не проводила никакой работы.

Недостаточно внимания уделяют рационализаторам и новаторам производства партийные группы производственных участков. Коммунисты не разъясняют

рабочим и служащим важности всемерного развития творческой мысли, направленной на улучшение технико-экономических показателей работы производственных участков.

Хуже других поставлена работа с рационализаторами в отделах механика и энергетика цеха. Начальники этих отделов тт. Мешковский и Хомутов не способствуют развитию творческой мысли. В результате такого отношения в этих отделах за 2 месяца 1956 года не было подано ни одного предложения.

В моторном цехе имеются большие резервы производства. Для повышения производительности труда и улучшения других показателей работы цеха должны быть мобилизованы все имеющиеся резервы. Ведущее место в этом должны занять рационализаторы и изобретатели.

На партийном собрании выступили токарь тов. Долгих, наладчик тов. Загурский, мастер тов. Резинов, секретарь партбюро цеха тов. Светлов, заместитель секретаря парткома завода тов. Голубцов и другие.

Собрание по обсужденному вопросу приняло решение, в котором намечены пути улучшения работы с рационализаторами и изобретателями в цехе.

А. ТРАХТЕНБЕРГ.

## Агитатор на производственном участке

Агитаторы механического цеха № 2 добиваются того, чтобы агитация способствовала мобилизации коллектива на выполнение задач, поставленных XX съездом КПСС. Агитаторы разъясняют рабочим, что Коммунистическая партия борется за дальнейшее развитие народного хозяйства СССР, за повышение благосостояния советских людей, за ослабление международной напряженности.

Чтобы со знанием дела, доходчиво разъяснять решения XX съезда КПСС, нужно много читать самому и хорошо знать положение дел в цехе и на участке. Я, например, к каждой беседе тщательно готовлюсь. Для того, чтобы заинтересовать слушателей, я заранее рекомендую им прочесть необходимую литерату-

ру, а на следующей беседе мы оживленно обсуждаем прочитанное.

В нашей жизни все большее значение приобретает сила положительного примера. Агитировать — это прежде всего значит изучать и распространять передовой опыт. Рассказывая о задачах, поставленных в шестой пятилетке, я говорю о необходимости повышать производительность труда, подкрепляю сказанное убедительными примерами. Агитатор должен всегда учитывать советы и предложения рабочих, высказанные во время бесед.

Пропаганда решений XX съезда партии дает положительные результаты. Сейчас участок идет впереди соревнующихся в цехе, работает ритмично.

П. ФИЛАТОВ,  
агитатор механического цеха № 2.

### ИЗВЕЩЕНИЕ

16 марта 1956 года, в 4 часа дня, в красном уголке чугунолитейного цеха № 3 состоится заводской семинар агитаторов.

#### ПОРЯДОК РАБОТЫ СЕМИНАРА:

1. О мирном сосуществовании двух систем и возможностях предотвращения войн в современной эпохе. (Докладчик тов. Смирнов).

2. О своеобразии форм перехода различных стран к социализму. (Докладчик тов. Федосеев).

ЗАВОДСКОЙ ПАРТИЙНОГО КОМИТЕТА.



ТАТАРСКАЯ АССР. Леспромысловые республики ежегодно дают стране сотни тысяч кубометров высококачественного строительного и крепежного леса. Одним из крупнейших предприятий Татарии является Лубянский леспромхоз. Здесь все основные процессы механизированы. Трелевочные тракторы, электро- и бензомоторные пилы, мощные погрузо-разгрузочные лебедки, краны прочно вошли в производство. Лесные участки соединены сетью узкоколейных железнодорожных путей. В леспромхозе внедрен метод циклической организации работ. Соревнуясь в честь XX съезда КПСС, коллектив леспромхоза заготовил большое количество древесины сверх плана.

На снимке: бригадир раздольной комплексной бригады нижнего склада электропильщик Садык Шакиров (справа). На раскряжевке леса он выполняет норму на 120—130 процентов.

Фото Б. Мясникова.  
Фотохроника ТАСС.

## По методу токарей-скоростников

Профессия токаря-универсала сложная и интересная. Чтобы овладеть мастерством обработки деталей на токарных станках, необходимы знания, большой практический опыт.

Помню первого своего учителя токаря-универсала тов. Попова. Пожилой человек, он становился как будто моложе и собраннее, когда поступала сложная и ответственная работа.

Я наблюдал всегда за своим учителем, как он приступает к работе, и много ценного перенял у него.

Но не все было гладко. Много неудач и затруднений пришлось пережить на пути к мастерству. Сейчас, когда у меня уже 14-летний стаж непрерывной работы на токарном станке, я вижу все полезное, воспринятое мной от других, и то, что выработано собственной практикой. Сейчас своим опытом работы, наблюдениями хочется поделиться с товарищами по профессии.

Первым делом хочу сказать, что каждому рабочему нужно иметь необходимые общеобразовательные и технические знания. Если не читать, допустим, техническую литературу, не интересоваться достижениями передовиков труда, не воспринимать все передовое, новое, то трудно шагать в ногу с развивающейся новой техникой, с ростом производства.

Меня всегда интересовал метод работы токарей-скоростников. На эту тему было прочитано немало технической литературы. Тем не менее осуществить переход на скоростную обработку деталей я смог только после того, как ознакомился с работой скоростника тов. Петрова.

В настоящее время при обработке деталей, имеющих большие размеры по длине, я использую скоростные методы резания.

Очень важно делать выбор нужного инструмента прежде чем выполнять тот или иной заказ. Нередко приходится видеть, как отдельные токари одним и тем же резцом обрабатывают и сталь, и чугун. А между тем для различной твердости стали нужно применять соответствующие резцы, для обработки чугуна идет режущий инструмент, отличный от того, который хорошо устойчив при обработке стали или цветных металлов.

Например, обработку деталей из стали 18ХГТ я производжу резцами Т30. Правильная заточка резца — это залог успеха в работе. Обработывая деталь, мне иногда приходится одним резцом проработать всю смену, только подправляя режущую кромку оселком. Стоит поленился и своевременно не подточить оселком резец, как он быстро тупится, пригорает и не дает чистоты обрабатываемой поверхности. На обработке чугунных деталей хорошо применять резец ВК-8.

Токарю-универсалу требуются различные виды режущего инструмента. К сожалению, получить их в наших кладовых не всегда удается. Поэтому приходится заниматься изготовлением резцов своими силами.

В этом отношении у меня выработались определенные навыки. Я выбираю нужную оправку от пришедшего в негодность резца и делаю напайку тугоплавких пластин. Работаю в основном резцами собственного производства — это проходные, подрезные, отрезные и другие.

К сожалению, наши инструментальщики и снабженцы пренебрежительно относятся к обеспечению токарей резцами, называемыми «столбиками», предложенными в свое время инженером тов. Капиловичем, «московскими» резцами.

Имеющимся резцами «столбиками» можно делать различные операции без замены резцов. Поворот «столбика» дает возможность делать ту или иную операцию. Изготовление резцов не требует больших затрат. Из тугоплавкой пластины одного нашего резца можно сделать 6—8 резцов «столбиков», а одна оправка остается пригодной для работы 500—800 «столбиков». Нужно практиковать изготовление этих резцов на нашем заводе, а также оформлять заказ специальным инструментальным заводам.

Все это значительно повысит производительность труда, а это одна из главнейших наших задач.

И. БРЫЛЕВ,  
токарь моторного цеха.

## Цветы и растения для озеленения

Во дворе Дома техники работники жилищно-коммунального отдела завода заканчивают строительство большой оранжереи площадью в 100 квадратных метров.

Здесь будут выращиваться цветы и растения для продажи жильцам, для клумб и газонов улиц и площадей поселка.

Из краснодарского совхоза уже выписано 200 трехлетних корней лимона, из Пятигорска поступают 100 корней морозо-

устойчивых сортов роз. Кроме того, ожидается получение 70 штук трехлетних пальм, 30 корней жасмина, 100 корней канов и другие декоративные растения.

Этими днями в хорошо оборудованной, теплофицированной оранжерее начнут выращивать рассаду для клумб и газонов, а также комнатные цветы для жильцов поселка.

Оранжерея явится большим подспорьем для озеленения поселка и квартир.

## Прессовый цех попрежнему плохо справляется с выпуском запчастей

В прессовом цехе изготавливаются многие детали к тракторам, идущие в запасные части. За последнее время прессовщики далеко отстали от заданного плана и установленной номенклатуры.

Плохая организация труда на участках, слабое использование производственных мощностей приводит обычно к отставанию коллектива прессовщиков. В цехе крайне слабо поставлена агитационно-массовая работа.

Одним из отстающих участков цеха является участок сборки радиаторов, водяных и масляных фильтров, где руководителем тов. Высоченко. Здесь часто допускаются простои оборудования и рабочих из-за отсутствия тех или иных деталей.

Сдатчик тов. Рохин рассказывает, что простои у них бывают часто.

— Вот и сегодня, — говорит он, — нет стоек. Вчера не было бачков, часто отсутствуют опорные пластины.

В отделении грязно, неблагоустроено. Найчик радиаторов промывает соты из ведра. Вода льется на пол, под ноги, нет желобков для стока воды.

Следует сказать, что руководители цеха не прислушиваются к запросам рабочих, не оказывают им помощи в организации необходимых условий труда. Так, в отделении водяных радиаторов имеются 2 станка, на которых работают 7 человек. Третий станок несколько месяцев не ремонтируется. На одном станке работают два человека, невольно мешая друг другу, так как им тесно на

рабочем месте, рассчитанном на одного рабочего. Как результат, производительность сборщиков радиаторов всегда низкая.

Здесь мало уделяется внимания организации социалистического соревнования, график выполнения обязательств ведется от случая к случаю. 12 марта рабочие могли узнать о результатах соревнования только за 7 марта, и то доска помещена так высоко, что трудно разобрать, что там написано.

Раздробленность участка на мелкие отделения, отсутствие требовательности руководства к диспетчерам и сменным начальникам производства приводит к тому, что мастера участка радиаторов и фильтров выполняют обязанности распредел. 12 марта во второй смене трудно было разыскать и. о. старшего мастера тов. Высоченко. Оказывается, руководитель и организатор коллектива вынужден был идти в термический цех за крышками к фильтрам, чтобы обеспечить сборку деталями. У сменных мастеров установилась порочная практика: они заботятся только о том, чтобы деталей хватило на время их работы, несмотря на то, что они располагают временем сделать задел для следующей смены. Как будет работать последующая смена — их мало беспокоит.

Начальнику цеха тов. Шабельскому нужно потребовать от руководителей смен в обязательном порядке передавать смены при наличии технологических заде-

лов. Это резко сократит простои и, разумеется, повысится производительность труда.

В марте цех не сдал ни одного радиатора в запасные части. И не удивительно.

В отделении масляных фильтров также плохо организован труд. Здесь, в противоположность отделению водяных радиаторов, навивочный станок стоит годами, потому что нет рабочих. При задании 6000 фильтров отделение может дать в месяц немногим больше половины. Поэтому, конечно, фильтры в запасные части не поступают. Один рабочий на навивочном станке может сделать 50 фильтров за смену. Если бы на полную мощность работали оба станка, да еще в 3 смены, то заданный план — 6000 фильтров — выполнялся бы легко.

С огромным трудом изготавливаются масляные радиаторы. Они больше находятся в пути, чем в процессе изготовления. Навивка трубок производится в новом корпусе цеха, затем везут в старый цех для сварки сот, после чего опять перевозятся в новый цех для испытания, затем их направляют в красильное отделение.

А ведь по-разному все эти процессы можно сократить, даже ликвидировать, сконцентрировав все операции в одном помещении. Для этого в цехе имеются большие производственные площади.

Пора заместителю начальника цеха по технической части тов. Морозу от размыслений приступить к делу.

Л. ШЕВЫРЯЕВА,  
планировщик.

## Шестой конвейер должен работать четко и высокопроизводительно

В чугунолитейном цехе № 3 в прошлом месяце был пущен 6 конвейер. Ввод в строй нового оборудования — явление отрадное. Оно направлено на повышение производительности труда, на дальнейшее развитие производства. Однако работа конвейера с первых дней показала, что к выполнению важного мероприятия в цехе отнеслись недобросовестно. На конвейере много дефектов. И сейчас еще много нерешенных вопросов, которые по существу тормозят работу конвейера.

Например, зависание земли в бункерах мешает работать формовщикам. Здесь формовщику приходится по несколько раз за смену взбираться наверх и «шуровать», чтобы земля наполнила формы. Но бывает и другое. При открытии бункера земля почти полностью засыпает формовочную машину. В этих случаях формовщик тратит время на уборку машины.

Неудовлетворительная работа бункеров снижает съем онок с формовочных машин. Если план предусматривает съем онок с

каждой машины 700 и более штук, то сейчас съем составляет только половину.

Плохая работа конвейера объясняется и другими недостатками, которые обязан устранить отдел механика. На выбивке не работает барабан. Выбивщику приходится вручную брать форму с отливкой и сбрасывать ее не на выбивные решетки, а на площадку. Впоследствии эту работу нужно делать повторно. Снижается производительность труда, создается тормоз. Передок происходит выворачивание конвейера на закруглении. Это полностью приостанавливает формовку. Правда, после регулировки ленты этот недостаток был устранен.

Наряду с этим у нас плохо организован труд, не хватает формовщиков. Отдел кадров посылает к нам совершенно неподготовленных рабочих.

Хорошее предложение по укомплектованию кадрами 6-го конвейера внес секретарь комсомольской организации цеха тов. Скоков. Я убежден, что если мы сделаем участок 6 конвейера

комсомольским, это даст нам возможность в скором будущем наладить его нормальную работу. Тогда механические цехи получат необходимое количество литья разнообразной номенклатуры.

Кроме этих вопросов, важно отметить и то, что работу конвейера сдерживает еще и нехватка металла. Почему так получается? Да потому, что по проекту с пуском 6 конвейера одновременно должен быть пущен и 5-й. Обеспечение металлом этих конвейеров возлагается на вновь пущенную вагранку. Но пуск 5 конвейера задерживается. Это не дает возможности сейчас пустить в эксплуатацию новую вагранку, а работающие вагранки не могут обеспечить потребности 6 конвейера. Такая негармоничность создала немало хлопот и неполадок. Администрация цеха обязана хорошо продумать эти недостатки и принять необходимые меры к их устранению.

Н. АЛЕШКОВ.

## ПЕРЕДОВИКИ МЕХАНИЧЕСКОГО ЦЕХА № 2

Славными трудовыми делами зарекомендовали себя передовые рабочие механического цеха № 2. Среди многих передовиков с гордостью можно назвать имя заливщика металлургического участка владышья Леонида Сотникова. Высококвалифицированный

заливщик ежедневно выполняет норму на 250—260 процентов. Он утвержден участником общегородского совещания новаторов производства.

Вместе с ним в совещании примет участие лучший наладчик

участка владышья Михаил Потехинский, слесарь отдела приспособлений Виктор Раб и электрик 7 разряда Александр Пешков. Передовым рабочим есть о чем рассказать новаторам производства. Они имеют богатый, годами накопленный, трудовой опыт.

## Письма в редакцию

### Забывший коллектив

Прошло уже около двух лет как на заводе был создан цех эксплуатации инструментов (ЦЭИ). В цехе насчитывается сейчас свыше 250 работников.

Большинство работников цеха является членами профсоюза, комсомольцами или членами партии. Известно, что коллектив ЦЭИ обеспечивает механические цехи режущим инструментом, производит его заточку, правку. Это важная и, нужно сказать, полезная работа, от чистоты которой зависит успех выполнения производственных планов.

Как и все тракторозаводцы, работники нашего цеха приступили к выполнению нового грандиозного плана шестой пятилетки. Однако организацией социалистиче-

ского соревнования в ЦЭИ никто не занимается. Происходит это потому, что здесь нет ни партийной, ни профсоюзной, ни комсомольской организации. Отсутствие, например, профсоюзной организации лишает наших рабочих возможности пользоваться правами членов союза.

Так, кладовщица тов. Аксенова пожелала вступить в члены кассы взаимопомощи. Она обратилась с заявлениями в цеховой комитет механического цеха № 1, тракторосборочного цеха, но получила отказ.

Необходимо в ближайшее время создать в ЦЭИ общественные организации.

П. ЛЕЙБМАН.

### Несерьезное отношение к учебе

В нашей стране уделяется большое внимание повышению общеобразовательного уровня рабочих и служащих. Для этих целей затрачиваются большие средства, оказывается всемерная помощь тем, кто учится.

В настоящее время в прессовом цехе работает школа для повышения общего образования рабочих. Многие учащиеся аккуратно посещают занятия и успешно осваивают учебный материал. Например, тт. Чернов, Солод, Устьян-

цев, Шухов и другие успешно повышают свой общеобразовательный уровень.

В то же время есть и такие учащиеся, которые неаккуратно посещают занятия, не готовят уроки. К таким относятся тт. Снисаренко и Воеводин.

Руководителям прессового цеха и профсоюзной организации следует оказать помощь работникам школы в четкой организации учебы.

К. НАМ.

### Ликвидировать недоделки

Чугунолитейный цех № 3 оснащен новой техникой. Тем более досадными являются недоделки, мешающие нормальной работе участка плавки. По проекту шлаковые отходы из-под вагранки должны убираться при помощи специального конвейера. Пока его нет, эта тяжелая работа выполняется вручную. Кроме этого, большая группа подеобных рабочих должна неустанно следить за работой системы грануляции, которая часто засоряется, и мощные потоки воды сплошь заполняют всю площадь в районе вагранок.

Канализационные колодцы, сливные ямы — все это засорено, зашлаковано. Пол забетонирован скверно, неровно, без соответствующих уклонов для стока воды. Вот почему здесь образованы большие лужи, причем близ продолженного в траншее высоковольтного кабеля.

Необходимо, чтобы администрация цеха устранила недостатки, имеющие место на участке плавки.

С. ПАРУБОЧИЙ,  
ЧЛЦ № 3.

### В кружках ДОСААФ

Молодые тракторостроители с большой активностью и желанием посещают различные кружки добровольного общества содействия авиации, армии и флоту. Так, уже начались занятия кружка радиотет, организованного в отделе главного технолога. Кружком руководит тов. Ладыжанский. Радиотетом желают стать 22 работника отдела.

Сегодня состоится первое организационное занятие курсов шоферов, созданных при заводском комитете ДОСААФ. Занятия будут проводиться в помещении старого прессового цеха. На курсах будут обучаться 50 тракторостроителей.

В. МАНЕЕВ.

### ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

#### „Дело большой давности“

В письме П. Тюмина, опубликованном под таким заголовком в «Боевом темпе» 2 февраля, говорилось о том, что длительное время не внедряется принятое рационализаторское предложение наладчика тов. Божкова, в котором он предлагал объединить две операции в одну при штамповке детали 54-47-448. Редакция направила письмо П. Тюмина в БРИЗ завода для принятия мер.

Как сообщил редакции исполняющий обязанности начальника БРИЗ'а тов. Дегтя-

рев, факты, изложенные в письме, подтвердились. Проверка выявила, что изготовление штампа было задержано из-за того, что руководители ремонтно-литейного цеха не обеспечили своевременную подачу инструментовальщикам необходимых заготовок.

Начальник инструментального цеха тов. Франкфурт сообщил, что штамп для внедрения предложения П. Тюмина будет изготовлен в апреле—мае 1956 года.

## КОНКУРС НА ЛУЧШУЮ СТЕННУЮ ГАЗЕТУ

В целях улучшения работы стенной печати в цехах, отделах и общежитиях завода партком и редакция газеты «Боевой темп» объявляют общезаводской конкурс на лучшую стенную газету.

Условиями конкурса предусмотрены: периодичность выпуска стенной газеты, содержание, оформление, работа с авторским активом.

Для редколлегий лучших стенных газет установлены пять премий:

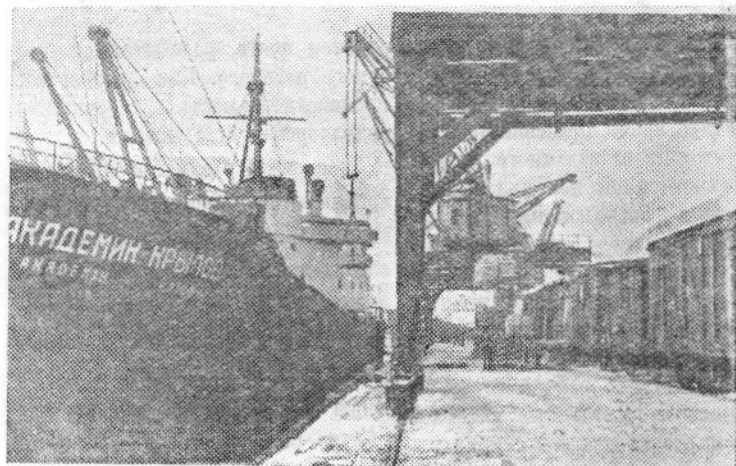
- первая премия — 300 рублей,
- две вторых премии — по 200 рублей,
- две третьих премии — по 150 рублей.

Итоги конкурса будут подведены 5 мая 1956 года — в День печати.

По условиям конкурса партийная организация цеха или отдела и редколлегия стенной газеты представляют жюри четыре последних номера газеты с пометкой «На конкурс» не позднее 3 мая 1956 года. Газеты должны быть представлены в партком завода или в редакцию газеты «Боевой темп».



## По родной стране



### По По измененной технологии

В механическом цехе № 1 на Участке ходоуменьшителя изменена технология обработки переднего стакана (деталь 19-2).

Обычно зенковка отверстий детали производилась на токарном станке, что, разумеется, требовало больших затрат времени, и повышалась себестоимость выпускаемой продукции.

В настоящее время эта операция переведена на сверлильный станок. Специальным наборным зенкером производится зенкование стаканов.

В результате внедрения рациональной технологии значительно снижена трудоемкость, увеличилась производительность труда станочников и заметно улучшено качество обрабатываемых деталей.

**КРАСНОЯРСК.** Началось строительство моста через реку Енисей. Он свяжет с городом промышленные районы, расположенные на правом берегу. Пролетные строения будут выполнены из сборного железобетона.

На снимке: рытье котлована под опору моста через Енисей. Фото Ю. Бармина.

Фотохроника ТАСС.

**ЛАТВИЙСКАЯ ССР.** Морозы сковали просторы Рижского залива толстым слоем льда. Но не замерла жизнь в Рижском морском торговом порту. Валамывающая ледовую поверхность залива, мощный ледокол «Капитан Воронин» приводит к его причалам морские суда под выгрузку и погрузку. На днях ледокол привел в Ригу очередной караван судов, среди которых был теплоход «Академик Крылов». В трюмы этого судна рижские портовики погрузили несколько тысяч тонн цемента, изготовленного на Бронецком комбинате строительных материалов. Экипажу теплохода поручено доставить этот цемент новостройкам дружественной Бирмы. Крановщик и грузчики завершили погрузку значительно раньше установленного срока. Теплоход вышел в рейс, взяв курс на Рангун.

На снимке: погрузка цемента в трюмы теплохода «Академик Крылов».

### Читательская конференция в клубе

На днях в клубе завода работники библиотеки завкома профсоюза провели читательскую конференцию по книге Галины Николаевой «Повесть о директоре МТС и главном агрономе».

Конференция вызвала огромный интерес, на ней присутствовало свыше 500 читателей.

Вступительное слово прочитал преподаватель техникума механизации сельского хозяйства тов. Л. М. Урьев.

— Комсомольцам Алтая и Казахстана, — сказал докладчик, — Галина Николаева посвятила «Повесть о директоре МТС и главном агрономе».

Эта повесть о становлении молодого характера и воспитании коммунистического отношения к труду.

Читатель заводской библиотеки рабочий чугунолитейного цеха тов. Изотов в своем выступлении

отметил, что по призыву партии сотни юношей и девушек едут в колхозы на освоение целинных земель. Среди целинников много специалистов-агрономов. Вот одна из них, Настя Ковшова — героиня повести, в тесном содружестве с колхозниками борется за урожай. Учащийся техникума механизации сельского хозяйства тов. Винтер в своем выступлении заявил, что повесть Галины Николаевой актуальна, она написана простым доходчивым языком.

Затем выступила кладовщица прессового цеха тов. Кобленц. Она также отметила ряд положительных сторон в повести Галины Николаевой.

Конференция читателей прошла организованно и с большим успехом.

**А. ФИАЛКОВА,**  
зав. библиотекой.

### нашему

#### ОЧЕРЕДНОЙ НОМЕР СТЕНГАЗЕТЫ

В механическом цехе № 1 вышел свежий номер стенной газеты «За трактор», посвященный Указу Президиума Верховного Совета СССР о сокращении продолжительности рабочего дня в предпраздничные и предвыходные дни.

Станочница Полина Гулик выражает глубокую благодарность партии и правительству за их заботу о благосостоянии трудящихся.

«Я лично, — пишет П. Гулик, — приложу все усилия, чтобы сделать за 6 часов такое же количество деталей, как и за 8 часов».

В статье «Работать без простоев» Н. Иванова подвергает серьезной критике плохую работу отдела механика (механик тов. Елисов), не обеспечивающего доброкачественный ремонт оборудования.

С критикой работы ИДБ цеха выступил тов. Липатов. Он требует повысить ответственность работников ИДБ за обеспечение участков заготовками.

Зав. БТЗ тов. Егоров в своей статье привел пример успешного труда передовых рабочих цеха в предвыходный день — 10 марта.

Шлифовщик 4 участка тов. Шутько при задании 18-деталей сдал 30. На сборке узла вала слесарь-сборщик Артемьев собрал 20 узлов при задании 11. Токарь тов. Абзалдинова за 6 часов выполнила задание 8-часового рабочего дня на 160 процентов.

### заводу

#### Цеховой ансамбль песни и пляски

8 марта в помещении красного уголка кузнечного цеха после доклада о Международном женском дне состоялось выступление цеховой художественной самодеятельности. Тепло встретили присутствующие участников цехового ансамбля песни и пляски. Репертуар ансамбля был разнообразен. Кузницы с большим вниманием прослушали песни, исполненные хором «Едут новоселы», «Песня молодости», «Вечерняя песня» и другие.

С сольными номерами выступила мастер термического отделения Римма Красникова. Она исполнила песни «Если любишь» и «Я иду при зореньке рассветной». Штамповщик Владимир Шевелев и Семен Карманов хорошо исполнили песню «Над широкой Обью».

Русский и матросский танцы с большим мастерством исполнил Дмитрий Кулик. Умело вел программу Виктор Воронцов.

Редактор **А. ТЫШКЕВИЧ.**

### СОВЕТЫ ВРАЧА

## Туберкулез у детей

Раньше считали, что туберкулез передается по наследству, и в тех семьях, где туберкулезом болен отец или мать, болеют и дети. Это неверно. Туберкулез — заразная болезнь, заразиться которой можно от больного человека, независимо от того, родители это, родственники или посторонние люди. Все дело в том, принимают ли туберкулезные бактерии необходимые меры предосторожности, охраняющие детей от заражения. При соблюдении таких мер даже в семьях, где кто-нибудь из родителей болен туберкулезом, дети могут оставаться здоровыми.

### ПРИЗНАКИ ТУБЕРКУЛЕЗА

Туберкулез редко начинается сразу высокой температурой и кашлем. В большинстве случаев болезнь начинается исподволь, без резко выраженных признаков. Ребенок перестает прибавлять в весе, хуже ест, становится бледным, раздражительным. Иногда при этом бывают небольшие кратковременные повышения температуры. Дети в отличие от взрослых чаще дают нелегочные формы туберкулеза: туберкулез костей, желез, глаз, мозговых оболочек.

Туберкулезный менингит является самой тяжелой формой туберкулеза. Очень тяжело протекает туберкулез у детей грудного возраста.

### КАК УБЕРЕЧЬ РЕБЕНКА ОТ ЗАРАЖЕНИЯ ТУБЕРКУЛЕЗОМ

Больные с острой формой

туберкулеза не должны ухаживать за детьми, брать их на руки, целовать.

Женщина, больная туберкулезом, может родить здорового ребенка. Она может и должна кормить его грудью, прикрывая свой рот и нос повязкой из марли.

Ребенок должен всегда спать на отдельной постели, пользоваться отдельным полотенцем и носовым платком. Нельзя разрешать детям ползать по полу. Если соска или игрушка упали на пол, надо обмыть и прокипятить или обдать кипятком, прежде чем дать ребенку.

В комнате, где живет ребенок, необходимо бороться с пылью, в которой могут быть туберкулезные палочки. Надо часто проветривать комнату. Это способствует удалению пыли.

Кровать ребенка должна находиться в хорошо освещенной солнечной части комнаты. Солнечный свет оказывает благоприятное воздействие на организм ребенка. Кроме того, он быстро убивает туберкулезные палочки в пыли, на мебели и других предметах.

Надо стремиться к тому, чтобы в комнате ребенка не было мух.

### УКРЕПЛЕНИЕ ЗДОРОВЬЯ — ВАЖНЕЙШЕЕ СРЕДСТВО В БОРЬБЕ С ТУБЕРКУЛЕЗОМ

Здоровый и крепкий ребенок может бороться с туберкулезными палочками, попавшими в его организм. У крепких детей,

заразившихся туберкулезом, часто не бывает никаких заметных признаков болезни, а если они и заболели, то легко переносят болезнь и быстро поправляются.

Ребенок ослабленный, истощенный часто болеет гриппом, поносом и другими болезнями и не в состоянии бороться с микробами. Обычно у таких детей болезнь протекает тяжелее и дольше тянется. Вот почему и для предупреждения туберкулеза, и для более быстрого выздоровления так важно укреплять организм ребенка.

**ПРИВИВКИ**  
Прививки против туберкулеза делают в родильных домах новорожденным. Эти прививки совершенно безвредны и безболезненны.

Прививочный материал, называемый вакциной, в жидком виде смешивают со сцеженным грудным молоком и дают ребенку на третий, пятый и седьмой день его жизни. Прививки увеличивают защитные силы организма ребенка, уменьшают его восприимчивость к туберкулезу. Но благоприятное действие прививки сказывается не сразу, а только через 1½—2 месяца. Поэтому в течение этого срока необходимо особенно тщательно оберегать ребенка от заражения.

В последнее время доказано, что действие вакцины со временем полностью прекращается, поэтому повторные прививки делают старшим детям.

**Р. КРИЧЕВСКАЯ, врач.**