

# Трудовой Темп

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

14-й год издания  
№ 40 (1572)

Суббота, 31 марта 1956 г.

Цена  
10 коп.

## Творить, дерзать, использовать внутренние резервы!

Комсомолка токарь В. Бехметьева из механического цеха № 1, обслуживая один станок, перевыполняла норму. Это, однако, ее не удовлетворяло. Улучшая методы работы, она значительно повысила производительность труда. Казалось бы, успех достигнут. Но Бехметьева была далека от того, чтобы успокаиваться на достигнутом.

А нельзя ли еще повысить выработку? Оказалось, что можно. На рабочем месте, где сейчас работает молодой токарь В. Бехметьева, раньше на двух станках работали двое рабочих. Впоследствии, проанализировав свою работу, Бехметьева установила, что рабочее время используется нерационально, что многие резервы дальнейшего роста выработки не используются. В целях повышения производительности труда токарь пошла по пути ликвидации излишних движений, сокращения времени на подналадку, добиравшись наличия запасного комплекта инструмента, стала предупреждать простои путем своевременного извещения мастера о наличии недостаточного количества заготовок.

Используя эти резервы, В. Бехметьева стала работать одна на двух станках. Обработав детали 54-37-479 и А36-14, она выполняет нормы выработки на 160—170 процентов.

Таких фактов много в каждом цехе, на каждом производственном участке. Они ярко свидетельствуют о том, что в основе успехов передовиков социалистического соревнования лежит подлинное творчество.

XX съезд Коммунистической партии Советского Союза выдвинул большие задачи дальнейшего развития нашей промышленности на основе внедрения науки, техники и передового опыта. На этом поприще каждый рабочий, инженер, техник, служащий находит своим силам достойное применение. Где бы ни трудился советский человек—за станком или в лаборатории, у сталеплавильной печи или на сборочном конвейере,—всюду, во все дела, большие и малые, он стремится внести творческое начало, пытливая свою мысль.

Вот молодой технолог, комсо-

молка чугунолитейного цеха № 1 тов. Савоськина. В 1955 году она внесла 19 рационализаторских предложений. 5 предложений уже внедрены в производство. Одно из них, направленное на экономию облицовочных материалов при формовке деталей 31-40б, принесло заводу 30 тысяч рублей годовой экономии.

Во многих цехах и отделах завода активно поддерживают новаторов и передовиков производства. Когда дело поставлено так, тогда у каждого крепнет желание творить, рационализировать, совершенствовать свой участок работы.

Но так поставлено не во всех цехах завода. Например, в пресовом цехе передовики и новаторы производства наталкиваются на равнодушные со стороны руководителей тт. Шабельского и Мороза.

Не удивительно, что в этом цехе не увеличивается, а сокращается число рационализаторов.

Завтра в клубе нашего завода состоится третий слет молодых передовиков и новаторов производства. Участники слета расскажут о своих достижениях в области дальнейшего совершенствования производства, вскроют недостатки в работе.

Молодежь нашего завода любит и умеет высокопроизводительно работать. Молодые тракторостроители доказали это всеми своими делами в ходе соревнования в честь XX съезда КПСС. Это они доказывают и сейчас в ходе социалистического соревнования за досрочное выполнение государственного плана 1956 года—первого года шестой пятилетки.

Задача комсомольских организаций, участников третьего заводского слета молодых передовиков—подвести итоги работы, вскрыть имеющиеся недостатки, привлечь к техническому творчеству еще больше молодых тракторостроителей и этим самым ускорить технический прогресс на заводе, привести в действие внутренние резервы нашего производства.

Пожелаем участникам третьего слета молодых передовиков и новаторов большой плодотворной работы!

### ЗАДАНИЕ ВЫПОЛНЕНО

В марте хорошо поработали многие рабочие участка комбайновых деталей в пресовом цехе.

За месяц наш коллектив должен был изготовить 1350 комплектов боковин и днищ жаток. Задание выполнено. Значительно восполнен и недодел прошлых месяцев.

По две нормы за смену выполняют ежедневно электросварщицы Канищева и Сурыга. Прессовщица тов. Кривошеева работала одновременно и на контактной сварке. Ежедневно она перевыполняла задания в два с половиной раза.

В. ДАВЫДОВ.

## Шестую

# 5

-летку выполним досрочно!

Участникам третьего  
заводского слета  
новаторов и передовиков  
производства  
пламенный привет!

На предмайской вахте

### План выполнен досрочно

На механическом участке тракторосборочного цеха (старший мастер тов. Гончаров) обрабатываются звездочки и втулки, идущие на сборку тракторов и в запасные части.

В предмайском соревновании среди смен этого участка лучших показателей добился коллектив мастера тов. Егоренко. 29 марта эта смена выполнила месячный план.

Среди соревнующихся в честь 1 Мая хорошие результаты имеют передовые рабочие смены тт. Гушков, Ларай, Свиридова, выполняющие сменные задания на 150—200 процентов.

Анатолий Гушков работает сверловщиком. Обработав звездочку, он 29 марта выполнил сменное задание на 158 процентов.

Молодой токарь Владимир Ларай работает по 7 часов в смену. Но и за это время он успевает дать полторы, а иногда и две нормы. Не уступает ему в соревновании и токарь Полина Свиридова.

В. ПРЯМОНОСОВА.



### Успехи метизников

Коллектив метизного цеха 29 марта успешно завершил производственную программу марта. Досрочно выполнено также задание по запасным частям на 108 процентов.

Впереди других метизный участок. Он выполнил месячное задание на 109 процентов. Замечательно поработали передовики производства. Термист этого участка тов. Скулова почти ежедневно делает свыше двух норм. Среднемесячный показатель вы-

полнения у нее составил 261 процент. По две нормы выполняют слесарь-сборщик тов. Шпилькина и штамповщица тов. Устьянцева. Не уступают им и передовые рабочие других участков. На 200 процентов выполняют задания заточница пружинного участка тов. Болотова, пружинщица тов. Другова, термист волоочильного участка тов. Рывгин и рихтовщик тов. Цыбаев.

И. ЖУРАВЛЕВ.

\* Внутренние резервы производства—на выполнение шестой пятилетки

## Улучшить работу по модернизации оборудования, быстрее строить новые станки

На нашем заводе работает значительное количество малопроизводительного и сильно изношенного механического оборудования устаревшей конструкции.

В шестой пятилетке мы должны увеличить выпуск тракторов и запасных частей к ним. Для успешного решения этой задачи отделу главного технолога необходимо в ближайшее время произвести замену устаревших, малопроизводительных станков современными, высокопроизводительными станками. А отделу механизации и автоматизации вместе с ремонтно-механическим цехом заняться модернизацией ряда специальных и универсальных станков.

Со времени перехода завода на выпуск дизельных тракторов марки ДТ-54 прошло около 4 лет. За это время заводом была проделана большая работа по модернизации оборудования. Несмотря на это, на складе главного механика находится еще 7 специальных агрегатных станков, требующих сложной модернизации с пе-

ределкой шпиндельных корробок. Однако модернизация их задерживается, годами ремонтируются станки в ремонтно-механическом цехе.

Так, например, токарный шестишпиндельный полуавтомат находится на модернизации более года. Ввод в действие данного станка позволит высвободить несколько универсальных станков. Горизонтально-расточной станок «Энимс», обрабатывающий корпус водяных помп, подвергается модернизации на протяжении трех лет.

На участке цеха по несколько лет ремонтируемые станки бесполезно занимают производственную площадь. Так, вертикально-фрезерный двухшпиндельный станок модели 6С54 Горьковского завода находится в ремонте около 5 лет, продольно-фрезерный станок около трех лет.

Все эти факты свидетельствуют о том, что руководители отдела главного механика и ремонтно-механического цеха тт. Любинский и Щеголихин мало уделяют

внимания модернизации оборудования.

В настоящее время на заводе организован цех станкостроения отдела механизации и автоматизации, который должен заниматься изготовлением нестандартного и специального оборудования.

По плану собственного станкостроения нашему заводу в текущем году необходимо изготовить 20 специальных станков. Тем не менее еще не сделано ни одного станка, несмотря на то, что первый квартал уже на исходе.

Руководители указанных цехов обязаны перестроить работу так, чтобы успешно выполнить обязательства по изготовлению на нашем заводе 20 высокопроизводительных станков. Нужно провести модернизацию ряда специальных и универсальных станков для того, чтобы досрочно осуществить задачи по дальнейшему увеличению выпуска тракторов, моторов и запасных частей.

В. ФОТИНСКИЙ,  
инженер по оборудованию.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Партийные группы теплоэлектростанций

Важнейшее условие успешной работы парторганизации — это опора на партийный актив, тесная связь с важнейшим звеном — партийными группами. Партийные группы теплоэлектростанций имеют большое значение в партийной работе на ТЭЦ. Коммунисты постоянно советуются с администрацией в решении ряда важнейших вопросов производства, осуществляют строгий контроль над хозяйственной деятельностью администрации.

Партийная группа турбинного отделения, где партгруппоргом тов. Воробьев, после отчетно-выборного собрания заметно оживила свою работу. Правильно поступают коммунисты, обсуждая на своих собраниях вопросы производства. Так, например, в январе на собрании партгруппы был обсужден вопрос о состоянии трудовой дисциплины в отделении. Это возымело свое действие. В настоящее время трудовая дисциплина турбинного отделения значительно укрепилась.

Партийная группа помогает партийной организации осуществлять контроль исполнения принимаемых решений. Проверка производится по существу, непосредственно на участках станции.

Должную роль на производстве играет партийная группа котельного отделения (партгруппоргом тов. Раков). Кроме производственных на повестке дня ставятся вопросы состояния партийной дисциплины, информации партгруппорга о ходе выполнения критических замечаний и предложений коммунистов, высказанных на отчетном собрании.

Большое внимание уделяется на теплоэлектростанции работе профсоюзной и комсомольской организаций. Партийная организация осуществляет постоянное руководство социалистическим соревнованием среди коллектива. Организатором соревнования являются профсоюзные группы. В каждом отделении имеется несколько профсоюзных групп. Партийные группы на местах практически, по-деловому помогают партгруппоргам руководить

соревнованием. В конце каждого месяца партгруппорги, начальники цехов и партгруппорги подводят итоги работы смен и отдельных рабочих и вносят свои предложения по присвоению званий «Лучшая смена» и «Лучший рабочий».

Однако в целом работа партийных групп на ТЭЦ имеет ряд существенных недостатков. В котельном, машинном и других отделениях нет тесной связи коммунистов со своими коллективами. Следует сказать, что секретарь парторганизации тов. Денисенко еще слабо направляет работу партгруппоргов. В партийной группе машинного отделения, например, в целом проводится большая работа, однако коммунисты не организуют работу с комсомольским активом, партийная группа не помогает комсомольцам улучшить воспитательную работу среди молодежи.

Ни на одном партийном собрании коммунисты теплоэлектростанции не заслушивали вопроса об улучшении работы с партгруппоргами. Недостаточно руководит партгруппами партийное бюро.

Низкий уровень работы с партгруппоргами привел к тому, что в цехах ТЭЦ имеются случаи нарушения трудовой и производственной дисциплины, а коммунисты не помогают наладить ее. Между тем роль партийной группы в достижении слаженной работы цеха или участка весьма значительна. Нужно только повысить ответственность коммунистов на своих участках работы.

Долг партийной организации теплоэлектростанции — быстрее устранить недостатки и повысить уровень руководства партийными группами. Неустанно добиваясь подъема партийной работы, партийная организация достигнет больших результатов в деле мобилизации коллектива на достижение новых успехов в социалистическом соревновании за досрочное выполнение шестого пятилетнего плана.

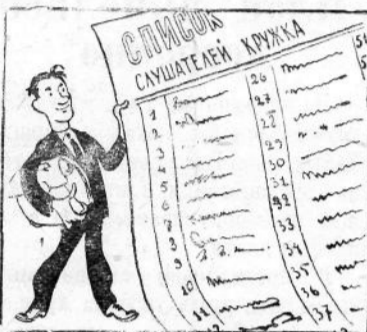
Г. ГОЛУБЦОВ,  
зам. секретаря парткома.

Неправильное отношение к партийной учебе

В кружках сети партийного и комсомольского политпросвещения в настоящее время проходят занятия по изучению материалов XX съезда КПСС. Кружки пополнены новыми слушателями из числа коммунистов, комсомольцев и беспартийного актива. Партийные организации некоторых цехов осуществляют постоянный контроль за работой кружков.

Вместе с тем в отдельных партийных организациях мало занимаются устранением недостатков в работе по изучению материалов XX съезда партии. Некоторые слушатели не посе-

В списке и...



... за списком

щают занятия, поверхностно готовятся к ним. В ремонтно-механическом цехе в кружке у пропагандиста тов. Перевознова числится по списку 14 слушателей. На занятия же постоянно являются 5—6 человек. Такое же положение в кружке пропагандиста тов. Чевардова в чугунолитейном цехе № 3 и других кружках сети партийного просвещения.

Партийные организации цехов и отделов должны глубже интересоваться работой кружков, решительно устранять недостатки в их работе.

Семинар редакторов стенных газет цехов и отделов

Заводской партийный комитет и редакция газеты «Боевой темп» провели семинар редакторов и членов редколлегии стенных газет цехов и отделов. Участники семинара заслушали доклад начальника производства завода тов. Креча о ходе выполнения социалистических обязательств, принятых коллективом завода на 1956 год — первый год шестой пятилетки.

На семинаре выступили редакторы стенных газет. Тов. Варшавский из чугунолитейного цеха № 1 подробно рассказал, как

цеховая стенная газета «Литейщик» мобилизует коллектив цеха на успешное выполнение обязательств, принятых на 1956 год. Тов. Варшавскому было задано много вопросов.

Как уже сообщалось в «Боевом темпе», комсомольская организация центральной лаборатории начала выпускать новую стенную газету «Вестник литературы и искусства». Редактор этой газеты тов. Бубенина рассказала участникам семинара о практике подготовки материалов и выпуска газеты.

На семинаре было отмечено, что выпуск новой газеты — ценное и нужное мероприятие. Однако комсомольское бюро центральной лаборатории еще не создало редколлегии газеты. Тов. Бубенина по существу одна занимается организацией материалов для газеты, что является крупным недостатком.

На семинаре обсуждены мероприятия по проведению заводского конкурса на лучшую стенную газету ко Дню советской печати.

Партийное собрание об итогах XX съезда КПСС

Коммунисты инструментально-го цеха на партийном собрании обсудили итоги работы XX съезда КПСС. Доклад по этому вопросу сделал секретарь партийной организации цеха тов. Бабаев.

В выступлениях коммунистов выражалось горячее одобрение исторических решений XX съезда

партии, отмечались большие задачи, поставленные перед машиностроителями страны. Директивами по шестому пятилетнему плану.

На собрании выступили коммунисты фрезеровщик тов. Дроботов, затыловщик тов. Жданов,

мастер тов. Шабров, начальник цеха тов. Франкфурт и другие.

В решении собрания намечены пути повышения уровня партийного руководства производством, обеспечивающие успешное выполнение поставленных перед цехом задач.

Во всем соблюдать бережливость и экономию

45 тысяч рублей брошено на ветер

Наступила весна. Солнце уже тепло пригревает землю. Выставляются вторые рамы в квартирах. Готовятся к весне и работники цехов.

Но сегодня не будет идти речь о том, что нужно навести порядок и чистоту на территории и в цехах завода. Мы с наступлением весны скажем во весь голос о бережливости и экономии.

Разговор идет об обыкновенных оконных стеклах. Каждую весну и лето из-за нераспорядительности отдельных начальников цехов, хозбригадиров, а также главного механика завода тов. Любинского и смотрителя зданий тов. Григорьева завод терпит большие убытки.

В 1955 году для остекления цехов и отделов было выдано 7815 квадратных метров стекла. Из этого количества уцелело не более 1000 квадратных метров. Таким образом, на ветер выброшено около 45 тысяч рублей.

Мы уже не говорим о том, что оконное стекло является остродефицитным, но варварское отношение некоторых работников приводит к непроизводительным затратам из года в год.

Взять бы, для примера, деревообделочный цех (начальник тов. Дзюба). Как известно, работники этого цеха сами занимаются строительством. Кто, как не они, должны показывать пример бережливого отношения к строительным материалам.

А на проверку получается, что деревообделочный цех в 1955 году получил на остекление 1060 квадратных метров стекла. Как правило, в этом цехе в течение весны и лета не выставляются двойные рамы, а просто выбиваются стекла.

То же самое можно сказать о сталелитейном цехе (начальник тов. Лопаткин), который получил 650 квадратных метров стекла. Бьют стекла в фонарях в моторном, в кузнечном цехах, в механическом цехе № 2.

Все это происходит из-за того, что снижена ответственность за бережливое отношение к социалистической собственности. Хозяйственные мастера, имеющиеся в каждом цехе, считают делом обычным, когда не выставляются фонари, а разбиваются просто стекла.

Решения XX съезда КПСС учат нас в первую очередь бережливости и экономии в хозяйственной деятельности. Мы должны беречь каждый советский рубль.

Вот почему с приходом весны мы заговорили об обыкновенных оконных стеклах. Надо сделать так, чтобы мы не потеряли в эту весну и лето ни одного квадратного метра стекла.

Надо повысить не только моральную, но и материальную ответственность за принесенный ущерб. И это прямая обязанность главного механика завода тов. Любинского и смотрителя зданий тов. Григорьева.

К. НАУМОВ.

Работа „вслепую“

При электроцехе нашего завода есть монтажная бригада. Она проводит работы по подключению и оборудованию станков, а также осуществляет ряд других работ. Трудиться приходится нам, как говорится, «вслепую», без чертежей. На неоднократные сигналы о том, что заказы выполняются по подключению станков без чертежей, начальник электроцеха и главный энергетик завода не реагируют. Поэтому мы попрежнему работаем как нам вздумается. Это ведет к нарушению технических процессов работы и правил эксплуатации данного оборудования. Без чертежей нам не известна мощность станка, и мы ставим проводку, не соответствующую данному оборудованию.

Не зная расположения электрооборудования, приходится ставить его где вздумается, из-за чего оборудование часто простанывает. Это происходит потому, что отсутствует контроль со стороны главного энергетика завода.

В настоящее время бригада монтажников не имеет в достаточном количестве необходимых материалов (труб, проводов, уголков и других). Часто монтажникам приходится собирать по заводу недостающий материал, на что теряется драгоценное рабочее время.

Устранить эти недостатки обязан главный энергетик завода тов. Жилин.

З. ЛОБАС,  
П. МАЧИХИН,  
В. ВЕЙМЕР.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИИ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Откровенный разговор“

Под таким заголовком в газете «Боевой темп» № 23 был опубликован фельетон, в котором приводился ряд крупных недостатков в работе руководителей склада готовых деталей № 1.

Приводились факты недобросовестного отношения к своим обязанностям заведующего складом готовых деталей тов. Скалозуба.

Как сообщили редакции началь-

ник производства завода тов. Креч и зам. секретаря парторганизации ПДО тов. Алферов, проверкой установлено, что факты, изложенные в фельетоне, в основном подтвердились. Заведующему складом готовых деталей тов. Скалозубу объявлен выговор по производственно-диспетчерскому отделу.

Фельетон обсужден на собрании работников склада готовых деталей. В настоящее время указанные в фельетоне недостатки устранены.

# Слово молодым тракторостроителям— передовикам производства

## Знания помогают в работе

Советской молодежи широко открыты пути к учебе, к созидательному труду на благо Родины. Каждый молодой человек, вышедший за стены школы, должен с пользой для дела отдавать свои силы, знания, смекалку, чтобы можно было с полным основанием назвать себя строителем коммунизма.

Сейчас немало трудится на заводах и фабриках, в колхозах и совхозах вчерашних десятиклассников— выпускников средних школ. Они энергично включились в работу, успешно перенимают опыт старших товарищей.

После окончания 10 класса я тоже решила пойти работать на завод, чтобы получить там необходимые производственные навыки и после этого продолжить учебу в высшем учебном заведении. Мое решение оказалось правильным.

С сентября прошлого года я работаю в автоматном цехе на участке уплотнительных колец. В приобретении новой для меня профессии я многим обязана опытной наладчице цеха Анне

Лапиной, заботливо передавшей мне свои знания. Весь наш участок молодежный, и потому он всегда выходит победителем в соревнованиях. Вот и в этом месяце мы первыми в цехе завершили месячную и квартальную программы.

Многие девушки в нашем цехе получили аттестаты зрелости и стали хорошими специалистами производства. Не удивительно, ведь знания помогают быстрее и лучше познать секреты механизмов оборудования, помогают лучше использовать технику.

Например, Галина Логинова имеет законченное среднее образование. Это лучшая шлифовщица цеха, систематически выполняющая по полторы—две нормы в смену. Сейчас Галина посещает подготовительные занятия для поступления в вечерний институт.

Хорошо работать и учиться— дело это не легкое, но по плечу каждому, кто будет стремиться к этому.

**Н. ТЕРЕЩЕНКО,**  
наладчица автоматного цеха.

## За первенство среди бригад

Когда были созданы комсомольско-молодежные бригады в чугунолитейном цехе № 3, наша бригада на сборке стержней головок стала соревноваться с бригадой другой смены этого же участка, руководимой тов. Кожевниковой. Первое время мы уступали в труде. Но прошло два месяца и наша бригада успешно завоевала первенство. Сейчас на участке можно видеть красный вымпел победителей. Это воодушевляет сборщиков стержней на новые трудовые подвиги.

Бригада может и делает по 105—110 стержней головок цилиндров, но не всегда, потому что за последнее время бывают случаи, когда сборка стержней не производится. Причиной этому— неудовлетворительная работа обрубного отделения, заливного и подвесного конвейеров. Часто бывает так, что на конвейер нельзя производить подвеску стержней из-за отсутствия крючков, а также перегрузки его.

Но тем не менее в бригаде много замечательных передовиков производства, которые, не считаясь с временем и силами, делают все необходимое для успешного выполнения заданий. К таким относятся сборщицы стержней Нина Малахова, Лидия Волчкович, Анна Бравцова, Екатерина Коробко и обработчица стержней Зинаида Свердловва. Они выполняют задания на 160 процентов и больше.

Дружно и слаженно работает бригада и в марте. Есть полная уверенность, что первенство по-прежнему будет принадлежать нам.

Исторические решения XX съезда родной Коммунистической партии воодушевляют нас на творческий труд. Мы будем изо

дня в день повышать производительность труда, увеличивать выпуск, улучшать качество продукции.

**А. ЕФРЕМОВА,**  
бригадир комсомольско-молодежной бригады.

## Любовь к профессии—залог успехов

За 4 года работы токарем-универсалом я освоил свою специальность и полюбил ее. Ведь это очень интересно: из обыкновенной бесформенной болванки сделать важную деталь для станка или каких-либо других целей.

Цех станкостроения, механизации и автоматизации (ЦСМА), где я работаю токарем-универсалом, изготавливает нестандартное оборудование, выполняет различные заказы завода. Большое применение находят себе токари в этом большом деле. И как не любить после всего этого свою профессию, если видишь, что она приносит пользу.

Нередко от молодых, а иногда и от людей с почтенным возрастом можно услышать, что рост производительности труда невозможен без систематического развития техники. Конечно, технический прогресс является основным фактором в деле дальнейшего повышения производительности. Тем не менее без прочного изучения современного оборудования невозможно освоение новой более прогрессивной техники.

Следовательно, к совершенствованию мастерства нужно относиться серьезно и целеустремленно. Несмотря на то, что ежемесячно я выполняю задания на

150—200 процентов, более года добиваюсь звания «Лучший рабочий своей профессии», мне еще много нужно работать и учиться, чтобы в совершенстве овладеть своей профессией.



Как я достигаю трудовых успехов в течение последних месяцев? Прежде всего, следует сказать, что мне это удается не случайно. Перенимая опыт таких специалистов, как тт. Мазура и Рыбин, я научился у них аккуратности в работе, бережливому использованию оборудования, металла, режущего инструмента. Чтобы станок работал безотказно, необходим постоянный уход за

**А. ФЕДОРОВ,**  
токарь.

## Задание— досрочно

XX съезд Коммунистической партии Советского Союза поставил перед работниками промышленности ответственную задачу— повысить производительность труда. Молодые рабочие не пожалели сил, чтобы осуществить эту историческую задачу в жизнь.

Любое задание должно быть выполнено досрочно—в этом наша главная задача. Работая токарем в отделе механика ремонтно-механического цеха, я постоянно стремлюсь к этому.

На днях мне поручили изготовить муфту шестерни фрикциона к токарно-винторезному станку. Эту сложную деталь нужно было изготовить за два часа. Заранее подготовив необходимый инструмент, ознакомившись с чертежом, я решил выполнить задание досрочно.

Экономя каждую минуту рабочего времени, мне удалось выполнить задание за один час двадцать минут.

Я хочу сказать, что всякий рабочий может достигнуть больших трудовых успехов. Стоит только захотеть. Поэтому каждый должен стремиться к неуклонному росту производительности труда.

## Разве можно так работать?

Я, молодая работница, на участке легких прессов прессового цеха работаю недавно. Но и за короткий период работы должна сказать, что у нас очень много недостатков, устранив которые можно было бы достичь большого роста производительности труда.

Нередко сменные задания выполняю на 250 процентов. Но можно было бы сделать так, чтобы этот высокий показатель был постоянным.

На участке часто простаивает оборудование. Однажды на моем прессе сломалась педаль. Ремонт пустяковый, а слесарь провозился больше двух часов. Штампы из мастерской поступают неисправными, их никто не испытывает, поэтому допускается брак. Некачественны и упоры на штампах. Вот почему приходится тратить много времени на установку заготовок.

На участках нет настоящей борьбы за культуру на производстве. Не хватает ящиков для отходов и готовых деталей. Готовые детали валяются на полу, по ним

ходят, ездят и превращают их в брак. Редко кто убирает рабочие места.

Пришла я как-то на смену, а у моего пресса настоящая свалка.

—Почему грязно?—спрашиваю мастера.

—А это не мое дело,—ответил он.

Некоторые мастера не справляются со своими обязанностями. Например, мастер тов. Дарвин не пользуется среди рабочих авторитетом. Рабочие его не слушаются и поступают, как хотят. А он на все махнул рукой и потакает нарушителям дисциплины.

Плохо и то, что мы постоянно не имеем заготовок, и нас переводят с одного пресса на другой. Заготовки приходится носить из склада самим. На рабочих местах нет стульев.

Разве можно так работать? Нет, конечно. Руководителям цеха следует навести порядок в цехе, и не на словах, а на деле.

**З. ВОРОБЬЕВА,**  
прессовщица.

## Совмещение профессий

В 1942 году я окончил школу ФЗО № 6. После этого работал формовщиком в чугунолитейном цехе № 1. Отслужив в Советской Армии, вновь вернулся на родной завод. Но у меня возникла

мысль приобрести еще несколько профессий, чтобы быть всесторонне подготовленным, квалифицированным рабочим. Я пошел в механический цех № 2 и там обучился фрезерному делу. Но специфика обработки корпуса редуктора требовала еще знаний. Нужно было хорошо управлять радиально-сверлильным, токарным и другими видами станков. Постепенно я овладел ими. Большую помощь в этом мне оказал наладчик тов. Храпов.

Сейчас могу работать на любом станке своего участка. А это, надо сказать, большое дело. Ведь совмещение профессий дает мне возможность трудиться высокопроизводительно. Если вначале я только выполнял норму, то теперь выполняю три и больше норм. Я обслуживаю три станка, выполняю 6 операций. Сложной из этих операций является сверлильная. Здесь особенно важно правильно заточить сверло, внимательно следить за операцией. Но больше всего успеха я добиваюсь за счет рационального использования рабочего времени.

Кроме того, я тщательно слежу за качеством. Это дает мне возможность избегать брака.

Сейчас замечаю наладчика. Это стало возможным потому, что я освоил несколько профессий, хорошо знаю оборудование.

Использовать внутренние резервы производства для выполнения шестой пятилетки—такую поставил перед собой задачу. Внести свой вклад в дело успешного завершения пятилетки—таково мое горячее стремление.

**В. САФОНОВ,**  
токарь.

**Г. ЧАЩЕВОЙ,**  
фрезеровщик.

# Воля к жизни

ОЧЕРК

Женю разбудил странный гул, который доносился с той стороны, откуда всходит солнце. Гул напоминал собой далекие раскаты грома. «Какая сейчас может быть гроза? Ведь на дворе октябрь», — еще не проснувшись окончательно и сладко потягиваясь своим худеньким, истощенным за два года фашистской неволи телом, подумала она. И хотела было разбудить старшую сестру Любу, которая спала рядом с ней, но передумала. Легко соскочив с кровати, Женя подбежала к окну и увидела, как далеко-далеко на востоке по небу расплылись багряные пятна, похожие на отблески дальнего пожара.

А гул все не смолкал. Временами, казалось, он совсем стихал, но лишь затем, чтобы через минуту разразиться с новой силой.

С минуту Женя неподвижно стояла у окна, стараясь понять происходящее.

«Да ведь это наши подходы», — наконец сообразила она, и стремительно бросившись к кровати, принялась трясти сестру, беспрестанно повторяя:

— Люба, наши, Люба, наши! Ну, Любушка, вставай!

Люба проснулась. Усевшись на кровати, она оторопело уставилась на сестру.

И только после того, как Женя повторила ей новости раз десять подряд, она поняла, наконец, в чем дело. Обняв сестренку горячими руками, Люба крепко прижала ее к себе. Сестры заплакали. Но это были слезы их радости.

«Наши». Это простое русское слово за два года фашистского господства казалось всем бесконечно далеким, но вместе с тем так бесконечно родным. Это слово стало символом самого прекрасного и светлого, что только есть на земле.

Доверчиво заглядывая в глаза сестры, Женя мечтательно произнесла:

— Наши вернутся, а с ними папа. И мы будем жить хорошо-хорошо. Правда, Любушка?

При упоминании об отце лицо Любы стало печальным. Ласково перебирая пальцами волосы на голове сестренки, она с тяжелым вздохом ответила:

— Не знаю. Нехорошее случилось в семье Горбачевых.

Вначале это была крепкая, дружная рабочая семья, со своим самобытным жизненным укладом.

Марина Федоровна занималась хозяйственными делами и воспитанием детей, а Василий Иванович работал на заводе слесарем и учился в вечерней школе. Окончив десятилетку, он решил продолжать учебу дальше. Трудности в то время еще не пугали его.

Марина Федоровна поддерживала мужа и ввалила на свои хрупкие плечи непомерную тяжесть.

В то время как Василий учился в институте, она вынуждена была изыскивать всевозможные способы для того, чтобы прокормить семью. Одно время она занималась даже рыбной ловлей. Чуть начинает светать — Марина Федоровна на реке. А с восходом солнца она с ведром рыбы уже торопится на базар. И так каждый день в непрерывных трудах и заботах.

Но трудное время прошло. Василий Иванович получил диплом инженера.

Жизнь в семье начала постепенно налаживаться. У Василия Ивановича служба шла хорошо, и вскоре он заменил ушед-

шего на пенсию директора Осипенковского завода стройматериалов Фролова.

Однако недолго продолжалось это тихое семейное счастье. Василий с каждым днем все больше и больше ощущал ту огромную пропасть в развитии, которая легла теперь между ним и женой.

Он начал пить, встречаться с другими женщинами, устраивать дома скандалы. И вида, что жена переносит все это с молчаливой покорностью, бушевал еще больше.

Однажды, вернувшись домой пьянее обычного, он сказал жене:

— Когда только я избавлюсь от тебя, темнота несчастная! Со слезами на глазах впервые запротестовала тогда Марина Федоровна.

Отец покинул семью. Вскоре умерла мать.

Но вот разразилась война.

Немцы подошли к городу Осипенко. Началась эвакуация предприятий и учреждений. Вместе с заводом и новой семьей выехал в Новосибирск и Василий Иванович, бросив детей своих на произвол судьбы.

Трудно представить, что пришлось пережить покинутым девочкам за два года жизни при «новом немецком порядке». Здесь было все: и голод, и холод, и унижения.

...Долго еще лежали сестры обнявшись. На улице постепенно светало. Занимался новый день...

Внезапно в дверь громко постучали. Сестры одновременно вздрогнули.

— Кто бы это мог быть? — шопотом спросила у сестры Женя, намереваясь встать и открыть дверь. Но Люба удержала ее.

За дверью послышались ругательства на немецком и русском языках. Потом по двери ударили чем-то тяжелым. Сорванная с петель, она с грохотом упала на пол. В комнату ворвались два немецких солдата с автоматами в руках, а за ними офицер и мужчина в плаще, который, подобострастно изогнувшись перед офицером, елевым голоском пропел:

— Вот они-с, господин оберлейтенант, дети коммуниста!

— Взяты! — приказал офицер солдатам и, повернувшись, вышел из комнаты.

Солдаты грубо сдернули девочек с кровати и почти голых, подгоняя ударами, выгнали на улицу, втолкнув в окруженную сильным конвоем колонну советских людей.

Колонна тронулась. Под окрики конвоиров люди шли, уныло опустив головы. Знали они, куда ведут их немцы. Знали, что это их последний путь.

А впереди Меркурьева балка. Там за время своего хозяйничанья немцы расстреляли тысячи людей.

Вот, наконец, она. Немцы, загнав колонну на свежие незакрытые трупы, отошли в сторону и изготовились к стрельбе. Люба и Женя стояли обнявшись. Едва раздалась команда офицера и грянули первые выстрелы, как Женя толкнула сестру на землю и сама упала рядом с ней.

Вокруг металлись обезумевшие люди, и, наткаясь на летевшие отовсюду пули, замертво падали.

Вскоре все было кончено. Стало тихо. Женя услышала рядом тихий шопот сестры:

— Женя, ты живая? Немцы ушли?

— Лежи тихо! Сейчас посмотрю, — прошептала в ответ Женя и приподняла голову.

В трех шагах от нее стоял, оставленный здесь добывать раненых, немец.

Взгляды их встретились. Злобно усмехнувшись, немец поднял автомат. Раздалась короткая очередь.

Теря сознание, Женя успела увидеть, как на немца с визгом бросилась какая-то собака, очень похожая на ее Барбоса, и схватила его за сапог...

Очнувшись Женя через двое суток. Она сразу не поняла, где находится.

Небольшая уютная и чистая комнатка. Вокруг стоят кровати, застланные белоснежными простынями. А у ее кровати на табурете с книгой в руках сидит Люба. Но какая-то странная, непривычная: так изменил ее белый халат. Жене сначала показалось, что это сон. Она зажмурилась и снова открыла глаза. Видение не исчезло.

Люба, увидев, что сестра открыла глаза, отбросила книгу в сторону, наклонилась к Жене и поцеловала ее. А потом с жаром заговорила:

— Женечка, мы у своих — в военном госпитале. Как здесь хорошо!

\*\*\*

Рабочий день в механическом цехе № 1 подходил к концу. День был несколько необычным, что можно было сразу заметить по веселым лицам рабочих и по какому-то особому оживлению, мало заметному для человека, впервые попавшего в цех, но для опытного глаза заметно отличимому был первый шестичасовой субботний день.

Сколько радости принес он рабочим, сколько вызвал у них одобрений! Но это решение наложилось на каждого рабочего и чувство особой ответственности за этот день, так как нужно за шесть часов уложиться в норму полного рабочего дня. Поэтому на многих лицах, несмотря на общее веселье, можно прочесть озабоченность.

А особенно волнуются мастера. Еще бы! Если каждый рабочий отвечает лишь за себя, то мастер за многих.

Вот мастер переходит от станка к станку, проверяя, как идет работа у каждого рабочего. Вот он подходит к шлифовальному станку и, остановившись, наблюдает, как работает на нем молодая худощавая женщина в опрятном синем халате. А работает она с поразительной быстротой. Движения у нее быстрые и точные. Горка готовых деталей быстро растет. Не удержавшись, мастер подходит к женщине и спрашивает:

— Ну как, Женя, сколько дашь?

Не отрываясь от работы, та отвечает:

— Сейчас уже кончаю, сегодня на сто двадцать процентов!

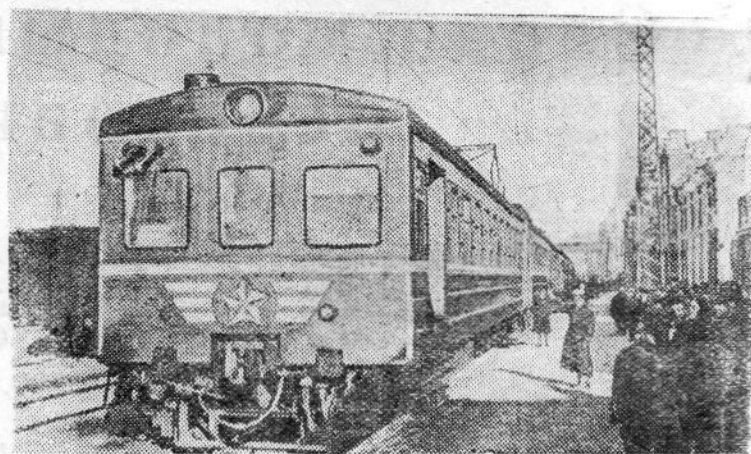
Довольный мастер отходит. Он твердо знает, что эта работница никогда не подведет. Ее обычная дневная выработка составляет сто пятьдесят — сто семьдесят процентов...

Перед нами действительно Женя. После ранения она выжила. И не просто выжила, а выросла в настоящего советского человека. Ее не сломали ни тяжелая жизнь в семье, ни годы фашистской неволи.

Сейчас Евгения Васильевна — мать двух детей. Но она не оставила производство и не ушла от жизни в сторону. На своем участке она считается одной из лучших работниц.

По ее просьбе мы не называем ее настоящей фамилии. И надеемся, что читатель простит нам.

ВЛАДИМИР ГУСКИН.



БАШКИРСКАЯ АССР. Исполнился год со дня пуска в эксплуатацию одного из грузонапряженных и высокогорных участков Уфимской железной дороги Дема—Кропачево. Применение электрической тяги на дороге все расширяется. С января этого года начали курсировать электрические поезда пригородного сообщения на участке Дема—Уду—Теляк.

На снимке: отправление пригородного пассажирского электропоезда со станции Уфа. Фото Г. Ефимова.

Фотохроника ТАСС.

## История одной механизации

Известно, что механизация и автоматизация должны широко внедряться не только на основных, но и на вспомогательных участках производства.

Вспомогательные работы в цехах нашего завода выполняются в большинстве своем еще примитивным способом. Поэтому перед коллективом завода поставлена серьезная задача по дальнейшей механизации трудоемких процессов.

На нашем заводе уже несколько лет говорят о том, что необходимо механизировать работы по очистке цехов от металлической стружки. Этот вид работ является наиболее трудоемким. Уборка стружки на участках механических цехов производится вручную. На этой работе занято большое количество рабочих, гужевой и автотранспорт.

Следует сказать, что загрязнение участков стружкой создает неблагоприятные условия в цехах в деле наведения чистоты и порядка, снижает общий уровень культуры производства.

Часто в проездах цехов можно наблюдать такую неприглядную картину. Грузчик набрасывает лопатой в кузов автомашины чужиную стружку. Медленно наполняется кузов отходами металла. Тягачи и подводы с деталями и заготовками ожидают, когда освободится проезд. В это время простаивают рабочие, оборудование. Причиной всему — непроизводительный ручной труд на очистке цехов от стружки.

### Новый красный уголок

Недавно в модельном цехе открыли новый красный уголок. Модельщики своими силами изготовили все необходимое для создания чистоты и уюта в новом помещении: хорошо оборудована сцена, изготовлена мебель, задрапированы стены. Радуют глаз замечательные картины. В ближайшее время обору-

дуется стенд «Наша страна в шестой пятилетке». Новый красный уголок является образцовым. В свободные от работы часы и в обеденный перерыв модельщики имеют возможность культурно провести свой досуг.

### Новая литература в технической библиотеке

БРИСКИН З. Р. и др. — Технология изготовления сверла для глубокого сверления. Серия 15, 6 карт, 1955.

ИГНАТОВ А. В. — Калибры

для контроля расположения резьбы. Серия 16, 3,5 карты, 1955.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.