

Трудовой Терм

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

14-й год издания
№ 42 (1574)

Четверг, 5 апреля 1956 г.

Цена
10 коп.

Против тех, кто нарушает производственный график

Коллектив нашего завода, как и весь советский народ, готовится достойно встретить Международный праздник трудящихся — 1 Мая. Сегодня мы публикуем сообщение о том, что производственный план первого квартала заводом успешно выполнен. Достигнутые успехи в социалистическом соревновании — яркое свидетельство того, что трудящиеся завода, воодушевленные историческими решениями XX съезда КПСС, мобилизуют все свои силы и творческую энергию на осуществление новых задач. Тракторостроители не жалуют сил и труда, чтобы досрочно выполнить принятые обязательства на 1956 год.

На нашем заводе есть немало цехов, которые работают ритмично, по графику. Например, в кузнечном, сталелитейном и других цехах производственные участки работают без рынков и простоев, перевыполняют сменные и суточные задания.

Но вот с первых дней апреля из моторного, чугунолитейного цеха № 3, тракторосборочного и других цехов стали поступать сообщения о том, что на участках этих цехов не выполняется производственный график. Это привело к тому, что завод за два дня апреля уже недодал около 30 моторов и 14 тракторов. На 39 тысяч рублей недодан запасных частей сельскому хозяйству.

Все это должно вызвать большую тревогу у хозяйственных руководителей, партийных и профсоюзных организаций. Нельзя, например, мириться с тем, что моторный цех, где начальником тов. Дюфур, с первых дней апреля не выполняет график выпуска моторов. А зам. начальника механического цеха № 1 тов. Чернявский 2 апреля не обеспечил выполнение задания по сдаче деталей в запасные части.

Неудовлетворительно продолжает работать чугунолитейный цех № 3, где руководителями тт. Шелыхманов и Костромин. За два дня апреля цех отстал от графика выпуска деталей на 1,6 процента. Из-за неритмичной подачи заготовок не выполняет-

ся график сдачи запасных частей, допускаются простои рабочих в механических цехах.

Известно, что успех в работе каждого цехового коллектива определяется тем, насколько четко организован труд, насколько хорошо и продуманно им руководят. Однако такие руководители цехов, как тт. Дюфур, Шелыхманов, Чернявский, планомерную работу подменяют штурмовщиной. Такие руководители забывают, что работа по плану, по графику — незыблемый закон производства, что только строгое соблюдение графика может обеспечить успех.

В цехах завода есть все необходимое для того, чтобы с первых дней каждого месяца работать по графику. Необходимо вести решительную борьбу со всем тем, что порождает нарушения производственного графика. И бороться нужно всем — руководителям цехов, мастерам, технологам, всему коллективу.

Долг партийных и профсоюзных организаций — упорно добиваться строгого соблюдения графика выпуска продукции, создания необходимых условий для высокопроизводительного труда, предупреждения простоев рабочих и оборудования. Нельзя мириться с тем, что некоторые профсоюзные организации, например, в метизном, прессовом, моторном цехах, глубоко не вникают в дела производства, проходят мимо таких фактов, когда некоторые рабочие не имеют конкретных заданий, работают на неисправном оборудовании. Профсоюзные организации могут многое сделать в борьбе за ритмичную работу каждого производственного участка, за улучшение организации производства. Нужно хорошо знать причины, вызывающие неритмичную работу, смело развивать критику недостатков.

Социалистические обязательства, принятые в честь 1 Мая, ставят перед коллективами цехов много важных задач. Одна из них — добиться работы по графику. Сделаем все, чтобы эта важнейшая задача коллектива завода была решена.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 3 апреля

Должно быть 8,0 процента.

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	100	7,2		
Чугунолитейный № 3	84	6,4		
Сталелитейный	100	7,4	87	7
Кузнечный	100	8,0		
Термический	75	6,2		
Прессовый	95	6,3	41	3
Метизный	96	6,7	63	6
Автоматный	75	6,8	59	9
Механический № 1	102	6,9	70	5
Механический № 2	101	6,8	139	8
Моторный	83	5,8	101	9
Тракторосборочный	105	7,4	184	9
ДОЦ	56	4,4		

Коллектив завода выполнил план первого квартала 1956 года

Коллективы цехов и отделов горячо откликнулись на призыв тракторосборщиков о развертывании социалистического соревнования за успешное выполнение производственных заданий в честь 1 Мая.

Государственные планы первого квартала по выпуску тракторов и товарной продукции перевыполнены. Квартальный план по выпуску запасных частей выполнен на 108 процентов. На 1 миллион 324 тысячи рублей запасных частей выдано сверх плана. План производства ширпотреба выполнен на 100,6

процента. Тракторостроители изготовили в первом квартале 5746 кроватей для трудящихся Алтайского края и других областей.

Коллектив завода значительно перевыполнил план по выпуску деталей по кооперации. Большое количество литья отправлено другим машиностроительным предприятиям, в том числе Барнаульскому комбайносборочному заводу.

Соревнование за достойную встречу Международного праздника трудящихся — 1 Мая продолжается.

Разумно использовать технику

Интересы производства в нашей стране неразрывно связаны с интересами трудящихся, строящих своими собственными руками лучшее будущее — коммунизм.

Умелое использование современной техники способствует повышению производительности труда, дает возможность быстро и четко выполнять государственные задания.

Рост техники, разнообразие видов оборудования требуют даже в нашем механическом цехе № 1 сотни специалистов различных профилей. На опыту работы я токарь. Несмотря на то, что работаю давно, я не считаю себя в совершенстве овладевшим этой сложной и интересной профессией. Впрочем, по моему мнению, нет определенного предела в знаниях. Постоянно нужно стремиться внести что-либо свое новое, полезное в производство, что делает труд интересным и необходимым.

Практические навыки вырабатываются у станочников в процессе многолетнего труда. К сожалению, некоторые рабочие да и мастера считают, что нет никакой сложности изучить за неделю — две тот или иной станок и стать специалистом своего дела. Нужно выращивать кадры опытных производственников, прививать им любовь к своей специальности, к своему участку, цеху, передавать им знания, привлекать к активному участию в изобретательстве и рационализации.

Когда на нашем участке появились пятишпиндельные токарно-карусельные станки, начальник пролета тов. Дмитриев сказал мне:

— Присматривайся, тов. Петров, к станкам, осваивай наладку. Тебе придется работать на них.

Сначала неуверенно и с опаской приступал я к наладке сложных станков. 10 резцов должны быть настроены в строгом соответствии с технологией, чтобы ни одна из деталей не пошла в брак.

Процесс изготовления на этих станках ведущих барабанов на первый взгляд дело несложное. Если смотреть на ритмичную работу станка, то кажется, что он сам все делает. Действительно, станок все делает, если его правильно наладить.

Вот мне и хочется поделиться с товарищами по профессии опытом своей работы. Я налаживаю свои станки самостоятельно, без услуг наладчиков. Таким образом, простои по наладке станков совершенно ликвидированы.

Приступая к работе, я имею три комплекта резцов. На замену притупленного резца затрачиваю не больше 1—2 минут.

Быстрая установка резца обеспечивается за счет предложенного мной усовершенствования бочков резцодержателей. Специальные планки и регулировочный болт обеспечивают нужное положение для резца, настраиваемого на деталь.

Следует сказать и о резцах. Наши кладовые не обеспечивают нужными резцами. Поэтому я использую имеющийся режущий инструмент, снимая задний угол до нужных размеров.

На многошпиндельных станках нужно добиваться минимального сокращения холостых ходов суппортов. Специальные копиры с ограничителями, способствующими отводу суппортов в исходное положение, должны быть тщательно отрегулированы. Это дает экономии времени для использования его на полезную работу.

Передовые коллективы цехов

Производственно-массовая комиссия завкома профсоюза и дирекция завода 3 апреля подвели итоги социалистического соревнования среди цехов за период с 26 по 31 марта.

По группе заготовительных цехов победителем признан с присуждением первого места коллектив кузнечного цеха (начальник тов. Бурман, секретарь партбюро тов. Бобров, председатель цехкома профсоюза тов. Кузнецов, секретарь комсомольской организации тов. Тырданова). Отмечена хорошая работа коллектива чугунолитейного цеха № 1.

По группе механических цехов победителем признан с присуждением первого места коллектив механического цеха № 1 (начальник тов. Сорокин, секретарь партбюро тов. Кузнецов, председатель цехкома профсоюза тов. Суслин, секретарь комсомольской организации тов. Мальцева). Отмечена хорошая работа коллектива прессового цеха.

Многостаночники, обрабатывающие круглые детали, могут избавить себя от лишнего труда переносить их к станкам вручную. Эту роль может выполнять склиз, который не так трудно установить на любом месте.

Правильное использование машинного времени дает мне возможность обслуживать другие станки. Я намерен обрабатывать еще ступицу ведомого барабана. Для этого намечается установка специального станка возле моего рабочего места.

С. ПЕТРОВ,
токарь механического цеха № 1.

Две нормы в смену

Коллектив красильного отделения прессового цеха активно включился в предмайское социалистическое соревнование. Многие работники добиваются высокой производительности труда.

Стремясь достойно встретить Международный праздник трудящихся — 1 Мая, хорошо трудятся пульверизаторщицы тт. Томаше-

вич и Егорова. До двух норм за смену выдают они ежедневно.

Не прост труд и маляра тов. Калининко. Но и она выполняет задания до 200 процентов.

Однако достигнутые успехи были бы значительно лучше, если бы слесарно-механический участок, пролет тяжелых прессов и некоторые другие участки и

пролеты цеха во время обеспечивали нас деталями. Мы смогли бы не только полностью обеспечить сборку тракторов, но создать большие заделы. Поручкой тому служит высокопроизводительный труд передовых рабочих.

П. ШАПОВАЛОВ,
мастер.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

В борьбе за выполнение социалистических обязательств

Коллектив механического цеха № 1 в 1955 году систематически не выполнял производственных планов. Особенно неудовлетворительно обстояло дело со сдачей запасных частей сельскому хозяйству в заданной номенклатуре. Вступая в новый 1956 год—первый год шестой пятилетки—цех принял социалистические обязательства, направленные на улучшение всех технико-экономических показателей.

Решения XX съезда КПСС поставили перед коллективом цеха новые ответственные задачи. В ответ на исторические решения Коммунистической партии коллектив цеха заметно повысил производственные темпы и в первом квартале 1956 года добился ритмичной работы.

О том, как справился коллектив со своими обязательствами, лучше всего говорят итоги трех месяцев работы. Цех успешно выполнял производственные планы. План выпуска запасных частей в эти месяцы выполнен в строго заданной номенклатуре. В марте цех сдал государству сверх плана на 25 тысяч рублей запасных частей.

В борьбе коллектива цеха за выполнение принятых социалистических обязательств большую роль сыграла цеховая партийная организация. Практика показывает, что успех дела зависит прежде всего от того, как партийная организация правильно сумеет определить стоящие перед ней задачи и, опираясь на право контроля деятельности администрации, мобилизовать коммунистов, всех рабочих, инженерно-технических работников и служащих на решение поставленных задач.

Партийная организация сосредоточила свое внимание на решении коренных вопросов производства. Одним из важнейших показателей работы является производительность оборудования. На производственных участках недавно было много нареканий со стороны производственников на то, что станки часто простаивают в ожидании ремонта, ремонтники небрежно относятся к их ремонту. Основную массу оборудования у нас составляют старые, изношенные станки. Значит пути повышения их производительности—это модернизация и усовершенствование станков, хорошее содержание и правильный уход за ними. Именно на этот участок работы направила свое внимание партийная организация.

На партийном собрании был заслушан вопрос о работе отдела

механика цеха. Коммунисты указывали, что оборудование часто простаивает на решающих участках производства. Механик цеха тов. Елисов внес свои предложения по улучшению работы ремонтной службы. Собрание его поддержало. Разработанные мероприятия были обсуждены на производственном совещании ремонтников. В настоящее время оборудование в цехе стало работать намного лучше.

Партийная организация обратила также внимание на усиление массово-политической работы в цехе. Агитаторы на производственных участках, рассказывая о решениях партии и правительства, тесно увязывают материал с жизнью цеха, разъясняют рабочим недостатки в работе и тут же указывают на внутренние резервы производства. Средние командиры производства—мастера тт. Дмитриев, Королев, Шуваев и другие являются агитаторами. Они умело организуют воспитательную работу среди своих коллективов.

Высоких показателей в труде добились передовые коллективы участков, которыми руководит мастер тт. Дмитриев, Яковенко, Бекарев и другие. Как правило, в авангарде соревнующихся идут коммунисты. На участке сборки заднего моста и коробки скоростей пример в труде показывают сборщики члены КПСС тт. Задорожный, Денисенко, инструктор сборки коробки скоростей тов. Зямдин и другие. Их примеру следуют фрезеровщики тт. Гулик и Комарова, шлифовщица тов. Баймухамедова, токарь тов. Петров и другие. Каждый из них выполняет по полторы—две нормы.

Повышение качества выпускаемой продукции постоянно находится в центре внимания партийной организации. На третьем участке цеха имел место брак задних мостов. Этот вопрос был обсужден на производственном совещании участка. Рабочие внесли ряд предложений по улучшению качества обработки заднего моста. В настоящее время брак этого узла ликвидирован.

Борьба за повышение производительности труда приняла в цехе широкий размах. Свой вклад в это дело вносят рационализаторы. И здесь пример показывают коммунисты. Член КПСС технолог тов. Старостенко внес ценное предложение по обработке корпуса заднего моста. Внедрение этого предложения дало цеху годовую экономию в сумме 22 тысячи рублей, а производительность труда при этом увеличилась в полтора раза.



БЕЛОРУССКАЯ ССР. В Минске сооружается один из крупнейших в стране заводов запасных тракторных деталей. Директивы XX съезда КПСС предусматривают ввод его в действие на полную мощность в шестой пятилетке. Сейчас, наряду со строительством завода, идет монтаж оборудования, работают инструментальный и частично механический цехи. В дни подготовки к XX съезду КПСС была выпущена первая партия запасных частей для МТС Украины.

Коллектив завода, состоящий в основном из комсомольцев и молодежи, борется за успешное освоение производства, выпуск высококачественной продукции.

На снимке: в механическом цехе завода на полуавтоматической поточной линии по производству шестерен. На переднем плане—комсомольцы зубофрезеровщик Г. Фурс (слева) и технолог Я. Израневич.

Фото М. Минковича.

Фотохроника ТАСС.

Нельзя умолчать о той работе, которую ведет цеховая стенная газета (редактор тов. Шени). Газета за последнее время выпускается 3—4 раза в месяц. С заметками выступают рабочие, инженеры, техники и мастера. Много полезных вопросов поднимает газета на своих страницах. Она мобилизует коллектив на ритмичную работу с первых дней месяца, на успешное претворение в жизнь решений XX съезда КПСС.

Наряду с этим следует отметить, что в практике руководства соревнованием есть немало недостатков, которые мешают в полной мере использовать эту могучую силу. Партийная организация принимает все меры к тому, чтобы соревнование стало действенным, способствовало успешному выполнению социалистических обязательств, принятых на 1956 год.

Я. КУЗНЕЦОВ,
секретарь парторганизации механического цеха № 1.

Очередной номер стенной газеты „За трактор“

28 марта в механическом цехе № 1 вышел очередной номер стенной газеты «За трактор» Это четвертая газета в 1956 году.

Красивое оформление, разнообразие содержательных материалов, помещенных в газете, привлекают внимание читателей.

В передовой статье поставлены задачи перед коллективом цеха в деле выполнения решений XX съезда КПСС.

27 марта исполнилось 70 лет со дня рождения С. М. Кирова.

Этой знаменательной дате отведено место в газете.

В статье «О лучших людях» рассказывается об успехах в предмайском социалистическом соревновании передовых рабочих цеха. Сборщики коробок скоростей тт. Погудина и Ходукина выполняют смежные задания на 200—215 процентов. Не от-

стают от них рабочие тт. Пбрагимова, Табачкова, Кубриков.

Тов. Силуков написал заметку о недостатках в работе отдела механика, задерживающего ремонт оборудования. Наладчик 5 участка тов. Назимов грубо ведет себя с рабочими. Об этом помещена критическая заметка с карикатурой.

Газета «За трактор» пользуется заслуженным авторитетом в цехе.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Механизировать трудоемкую операцию

В моторном цехе на участке голвки блоков цилиндров 17 операция является самой трудоемкой. Операторы вынуждены поднимать 75-килограммовые детали веревочным полиспастом на высоту до 1,5 метра.

Трудоемкая ручная операция является «узким» местом в поточной линии участка, но такое положение мало волнует руководителей цеха, особенно заведующего техническим отделом тов. Викулина.

Рационализаторы цеха подали ценное предложение, направленное на улучшение условий труда рабочих, занятых на 17 операции, но тов. Викулин отклонил

его. Поводом для этого послужил якобы тот факт, что по оргтехплану намечены мероприятия с аналогичным рационализаторским предложением. Однако известно, что уже на протяжении многих месяцев эти мероприятия не выполняются и неизвестно, когда они будут выполнены.

Необходимо в интересах производства и улучшения условий труда без отлагательств внедрить рационализаторское предложение. Этого требуют также новые задачи по дальнейшему ускорению технического прогресса на заводе.

И. УСАЧЕВ,
сменный мастер.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Отсутствие оборудования тормозит работу“

Под таким заголовком в газете «Боевой темп» № 29 была опубликована корреспонденция тов. Кожушко. Автор писал, что по вине ремонтно-механического и инструментального цехов задерживается пуск нового оборудования в механическом цехе № 1.

Как сообщил редакции главный механик завода тов. Любинский, факты, отмеченные в корреспонденции тов. Кожушко, имеют место.

В настоящее время приняты

меры для сборки пятишпиндельного сверлильно-агрегатного станка в ремонтно-механическом цехе, для чего организованы две смены рабочих. В первой декаде апреля станок будет установлен в линию и отлажен для выполнения производственных операций.

Для замены ручной развертки на машинную при обработке корпуса коробки скоростей выделен и установлен на участке радиально-сверлильный станок.

Быстрее устранять недостатки в работе шестого конвейера

Прошло немногим более 2-х месяцев с того дня, как был пущен в чугунолитейном цехе № 3 шестой формовочный конвейер. Есть еще много недостатков, мешающих нормальной работе конвейера. Но тем не менее можно сказать, что достигнуты некоторые успехи.

Смена мастера тов. Сердюка 28 марта заформовала 1672 опок, а бригада комсомольца Владимира Ляшенко в этот день сняла 550 опок. Это на 100 опок больше установленной нормы. Бригада тов. Мартынова сняла 605 опок. Но и в этот день коллектив смены работал не в полную силу. Трехкратная смена моделей заняла час рабочего времени. Кроме того, в продолжение часа отсутствовал металл.

Несмотря на то, что по этим причинам потеряно 2 часа рабочего времени, формовщики все же сумели значительно превысить свои нормы. Это говорит о том, что конвейер может работать высокопроизводительно. Но это лишь отдельные успехи, которые еще не закреплены. Слабо еще руководство цеха реагирует на такие недостатки, как вы-

ношение, но нужных результатов еще не достигнуто. Формовщикам и сейчас приходится прерывать работу, вооружаться молотком и долго стучать по бункеру.

Также не устранен такой крупный недостаток, как сход конвейера на закруглении. В прошлую субботу по этой причине конвейер простоял около 3-х часов. Неудовлетворительно обстоит дело с подпочными плитами и стержнями—их не хватает. Кроме того, подача стержней не обеспечена. Приходится возить их на тачке, что снижает производительность.

Кроме того, в обрубном отделении литье полностью не обрабатывается. Нужно установить очистной барабан и для обработки мелкого литья. Это даст возможность своевременно просматривать брак, находить пути его устранения, чего нельзя сделать сейчас.

Очень медленно решается вопрос укомплектовки конвейера рабочими комсомольцами. Всего работает только 6 комсомольцев, а желательно, чтобы конвейер был комсомольским. Хорошее начинание надо довести до конца.

Администрации цеха следует приложить усилия для быстрого устранения недостатков в работе шестого конвейера, тормозящих успешное выполнение производственных заданий.

А. АЛЕШКОВ,

Проверяем выполнение социалистических обязательств на 1956 год

В тиши отдела главного металлурга

К сожалению, у нас на заводе еще не перевелись руководители, которые не прочь проголосовать за принятие обязательств, а затем превратить их в пустую бумажку.

Еще в прошлом году коллективом завода было принято обязательство смонтировать и сдать в эксплуатацию отделение точного литья. Дело нужное, важное, и вокруг него было наделано немало шума. Но прошел год, а обязательство так и осталось на бумаге. Данный пункт перешел автоматически в заводские обязательства на 1956 год. Может быть сейчас положение улучшилось, и можно надеяться, что обязательство о пуске отделения точного литья будет выполнено хотя бы к концу года? Ничуть. Дело движется черепашьими шагами.

Год назад руководители завода объясняли задержку отсутствием необходимой производственной площади. Что говорят они теперь? На наш вопрос главный металлург тов. Багин и и. о. главного инженера тов. Рывкин ответили:

—Мы бы уже начали монтаж, но начальник прессового цеха тов. Шабельский не убирает из старого корпуса пресс...

Ответ звучит как весьма не продуманная отговорка, которая лишь подчеркивает нежелание руководителей заниматься этим важнейшим делом. В действительности все обстоит следующим образом.

Сейчас составлен специальный график работ по пуску первой очереди отделения точного литья. Но выполняется он настолько плохо, что нет

никакой уверенности в успешном выполнении этого обязательства к концу года. А ведь уже запланировано выдать к новому году 100 тонн точных отливок.

Только ремонтно-механический цех изготовил для отделения точного литья одну печь, станок и приспособление, да цех станкостроения, механизации и автоматизации с большим опозданием выдал разливочную тележку, два воскопота и механическое сито. Остальные двадцать пунктов графика остаются на бумаге. По многим пунктам не закончены даже проектные работы в отделе главного металлурга. А их можно было бы завершить еще в прошлом году. Подготовка чертежей никак не связана с освобождением производственной площади.

Правда, проектирование имеет свою историю. В прошлом году в отделе главного металлурга должна была быть создана специальная группа проектирования отделения точного литья. Но ОТИЗ завода не утвердил необходимый штат. Что же получается? Сейчас в отделе главного металлурга работают лишь два конструктора по проектированию отделения точного литья. В результате им придется работать над чертежами первой очереди до конца года. А когда же начнет работать отделение?

Надо сказать, что в свое время больше всех ратовал за принятие обязательства по точному литью заместитель главного металлурга тов. Фишель. А сейчас, когда надо претворять это обязательство в жизнь, он отошел в сторону

и наблюдает, надеясь, что очередной срыв обязательства не возложит на него никакой ответственности.

Ни тов. Фишель, ни главный металлург, ни главный инженер завода не заботятся в настоящее время о своевременном изготовлении прессформ. А задержка всех работ из-за этого неминуема. Проектирование прессформ срывается из-за отсутствия необходимых работников. В прошлом году инструментальщикам было заказано пять прессформ, но они до сих пор не выполнены. Главный металлург и главный инженер еще не уяснили себе, каким образом будут проводиться работы по пуску отделения точного литья.

Все дело в том, что у некоторых товарищей нет чувства ответственности за принятые обязательства. Процветают путаница, нерешительность и халатное отношение к этому важнейшему делу. Никого не интересует, что быстреейшая сдача в эксплуатацию отделения точного литья позволит сэкономить заводу много десятков тысяч рублей. Ведь только себестоимость деталей на каждую тонну литья снизится на 1600 рублей!

Пуск отделения точного литья—дело большой государственной важности. Это прямой путь к успешному проведению в жизнь исторических предначертаний партии и правительства. А поэтому следует повести решительную борьбу со всем тем, что мешает выполнению принятого обязательства.

М. ФЕДОРОВ.

Что мешает тракторосборщикам выполнять свои обязательства

Значительный рост производства тракторов в шестой пятилетке обязывает коллектив участка сальника тракторосборочного цеха усилить свое напряжение. Изучая материалы XX съезда КПСС, коллектив взял обязательства досрочно выполнить месячный и квартальный планы. Он хорошо сознает, что великой силой в борьбе за мощный подъем народного хозяйства и испытанным методом повышения производительности труда является массовое социалистическое соревнование. Поэтому коллектив активно включился в предмайское соревнование.

Однако участок еще не работает на полную мощность по ряду не зависящих от него причин. Эти причины следующие: во-первых, неравномерная подача заготовок из чугунолитейного цеха № 1, во-вторых, подаваемые заготовки крайне низкого качества. Например, заготовка сальника

(деталь 31-405) нередко поступает в цех горячей и поэтому нет возможности взять такую заготовку в руки.

Кроме того, заготовки часто подают ненормальной твердости, выше 110—160 единиц, разносторонние и с раковинами. Все эти причины создают нервозность в работе коллектива участка. Можно привести такой пример. 20 марта 1956 года из чугунолитейного цеха № 1 были поданы заготовки в количестве 980 штук. Из них пошло в брак только по указанным причинам 330, что составляет 30 процентов. Странную позицию занимают руководители чугунолитейного цеха № 1. Все, что предъявляется сборочным цехом как брак по литью, чугунолитейщики принимают и увозят на «перделку» или, как говорят, на «исправление». Почему главный металлург завода тов. Багин не заинтересовался таким вопиющим фактом, как отпра-

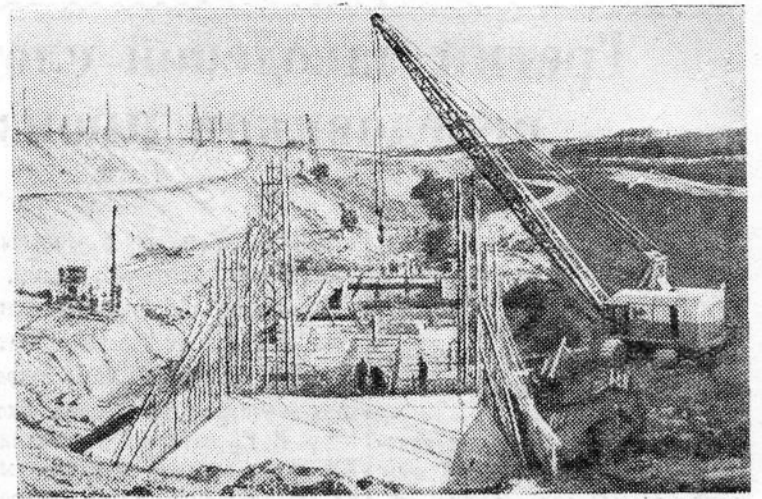
ка в обрабатывающие цехи бракованных деталей? Необходимо в этом разобраться и в самое ближайшее время навести должный порядок.

Коллектив участка сальника надеется, что его просьба будет удовлетворена, что чугунолитейный цех снизит брак и даст возможность тракторосборщикам выполнить обязательства, взятые ими в честь 1 Мая.

На этом участке есть еще и другие причины, тормозящие выполнение принятых обязательств: это простои оборудования, связанные с ремонтом станков. На участке не хватает револьверного станка, который находится в капитальном ремонте. Механику цеха тов. Фишу следует ускорить ремонт оборудования.

Коллектив участка надеется, что отмеченные недостатки будут устранены.

Н. БОЧАРОВ.



АЗЕРБАЙДЖАНСКАЯ ССР. Широким фронтом развернулись земляные и строительно-монтажные работы близ селения Ханабат. Здесь возьмет свое начало Верхне-Ширванский оросительный канал. Трасса канала протянется на 170 километров и пройдет по территории Халданского, Агдашского, Геокчайского, Ахсунинского и других районов республики. Канал даст возможность оросить 16 тысяч гектаров земли. Первая его очередь будет введена в эксплуатацию в 1957 году. Сейчас на стройке идет укладка бетона в основание башни водоприемника, бетонируется Ханабатская дамба и устанавливаются металлоконструкции на подводящем лотке головного сооружения.

На снимке: общий вид строительства головного сооружения Верхне-Ширванского оросительного канала. Фото О. Казиева.

Фотохроника ТАСС.

В механическом цехе № 2

Трудовой день в разгаре. На участке чистой линии вкладыша шум станков образует единый мощный звук. У механического пресса в синем комбинезоне стоит среднего роста женщина. Она быстро и ловко вставляет в пресс заготовки вкладыша и также быстро вынимает их, аккуратно складывая на стол. Это калибрует детали Мария Толкачева. Вслед за этой операцией она начинает шлифовку вкладыша на рядом стоящем бесцентровом шлифовальном станке.

Около 3 месяцев трудится на участке опытная работница. Успеху ее нельзя не удивляться. Вчера она прокалибровала 2000 вкладышей при норме 1500 и отшлифовала 1650 при норме 800, выполнив задание на 320 процентов. Энергичная и живая, она не терпит задержек в работе, требовательна к себе и к тем, кто равнодушно относится к работе.

Четко работает пресс. Растет число обработанных деталей. К концу смены их будет значительно больше.

В чугунолитейном цехе № 1

Многие рабочие и работницы чугунолитейного цеха № 1 делом откликнулись на обращение женщин завода. Как и другие, они хотят сделать свой цех образцом культуры и порядка.

В смене инструменторов пятого конвейера тт. Шаповаловой и Калининной трудятся формовщицы Зоя Рехина, Евгений Нецветов и Михаил Белокопытов. Они выполняют ежедневно от полутора до

двух норм за смену и в то же самое время содержат свои рабочие места и формовочные машины в безукоризненном состоянии. В свободное от работы время формовщицы протирают машины, модели, опоки и стеллажи, убирают с рабочих мест формовочную смесь. В любое время возле них чисто, наведен образцовый порядок.

Т. САВОСЬКИНА.

Навести порядок в заготовительном отделении

Коллектив участка круглого режущего инструмента инструментального цеха взял в честь 1 Мая дополнительные социалистические обязательства. В них, в частности, говорится о своевременной выдаче инструмента и оснастки для производства новых видов продукции, выпуске остродефицитного инструмента, о подаче не менее двух рационализаторских предложений в месяц.

Один из пунктов обязательств—сбор предложений выполняется успешно. В марте на участке было подано три рационализаторских предложения, в апреле это количество увеличилось. Также хорошо борется наш коллектив и за рост производительности труда.

Однако некоторые пункты обязательств у нас не выполняются. До сего времени инструменталь-

но-штамповый отдел не обеспечил нас заказами по выпуску инструмента для нового производства. Примерно такое же положение наблюдается и по выпуску остродефицитного инструмента. Мы бы успешно справились с заданием, если бы заготовительное отделение ритмично подавало нам заготовки.

У нас есть все возможности выполнить и перевыполнить принятые предмайские обязательства. Поручкой этому—труд таких замечательных рабочих, как фрезеровщица тт. Петенев и Трунов, шлифовщица тов. Грумет и другие. Руководителям цеха следует навести порядок в заготовительном отделении. Обязательства должны быть выполнены.

Н. БРОНСКИЙ.
Инструментальный цех.

Третий заводской слет молодых передовиков производства

XX съезд Коммунистической партии Советского Союза поставил грандиозные задачи перед народом нашей страны в деле дальнейшего развития промышленности и социалистического сельского хозяйства.

Выполнением этих исторических начертаний в полную меру своих молодых сил должна заняться молодежь, ее боевой авангард — комсомольцы.

Комсомольцы нашего завода сумели показать на деле свою сплоченность, свое умение выполнять принятые обязательства. Ценный подарок XX съезду партии принесли тракторостроители — юбилейный трактор. Это результат упорного труда всего коллектива, в том числе молодых тракторостроителей.

Сейчас перед коллективом завода поставлены новые серьезные задачи: увеличение выпуска тракторов и запасных частей к ним, выполнение заданий по ширпотребу и комбайновым деталям.

ХОРОШАЯ ТРАДИЦИЯ

На нашем заводе практикуется хорошая традиция — организация слетов молодых передовиков производства.

Такой слет (третий по счету) состоялся 1 апреля в клубе завода по инициативе заводского комитета комсомола.

До начала слета в фойе клуба то в одном, то в другом конце возникают песни, организуются игры — царит живая, веселая обстановка. Верить, что такой жизнерадостный народ способен вершить большие дела, что каждому по плечу самая сложная задача.

Каждый, кто получил приглашение принять участие в работе слета, пришел в этот день в свой заводской клуб. Да и как можно остаться в стороне от слета, где подводятся итоги труда за минувший год, где передовики производства делятся опытом своей работы, где намечается боевая программа для молодых тракторостроителей на 1956 год — первый год шестой пятилетки.

«Слет — это смотр лучших достижений молодых тракторостроителей» — так думал каждый, кому выпала честь быть участником слета.

МОЛОДЫЕ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ ОБСУЖДАЮТ НОВЫЕ ЗАДАЧИ

После звонка, оповестившего о начале работы слета, все места

в зале клуба оказались занятыми молодыми тракторостроителями.

В докладе «Задачи комсомольской организации завода в свете решений XX съезда КПСС» секретарь парткома завода тов. Яковенко В. С. рассказал о решениях XX съезда партии, направленных на дальнейший мощный подъем промышленности и сельского хозяйства в шестой пятилетке.

— Задачи, поставленные съездом партии, — говорит докладчик, — в полной мере относятся и к коллективу нашего завода.

Он рассказывает о том, какую роль должна сыграть молодежь завода в деле повышения производительности труда, поднятия культуры производства, организации действенного социалистического соревнования за досрочное выполнение плана новой пятилетки.

Докладчик остановился на ряде недостатков в работе комсомольской организации завода и указал на пути их устранения.

— Партийный комитет не раз отмечал работоспособность и неиссякаемую энергию молодежи завода, неоднократно выходявшей победителем в социалистическом соревновании. Нет сомнения в том, что под руководством нашей родной Коммунистической партии мы с успехом справимся с возложенными на завод задачами, — заканчивает свой доклад секретарь парткома завода.

ДОСТИГНУТЫЕ УСПЕХИ БУДУТ ЗАКРЕПЛЕННЫ

Как бы в ответ на слова секретаря парткома выступил заводской производственный сектор комитет ВЛКСМ тов. Вилькин. В своем докладе «Участие комсомольцев в выполнении производственного плана» тов. Вилькин остановился на успехах передовиков производства.

— Выпуск юбилейного трактора является наглядным примером растущей активности нашей молодежи в выполнении принятых повышенных обязательств, — говорит тов. Вилькин.

Далее он говорит о том, что нужно сделать участникам слета, всем комсомольцам, молодым рабочим завода для того, чтобы закрепить достигнутые успехи в труде, навести чистоту в цехах, на территории завода и на рабочих поселках.

Одобрением всего зала было

встречено предложение об организации социалистического соревнования между молодыми рабочими тракторного завода и Барнаульского завода транспортного машиностроения за успешное выполнение государственных планов, за дальнейший подъем культуры производства.

Появление на сцене юных пионеров участники слета встречают стоя, громкими рукоплесканиями.

Пионеры приветствуют передовиков производства, обещают хорошей учебой в школе оправдать дружбу, внимание и доверие своих шефов — комсомольцев тракторного завода.

... Тот долгожданный день не за горами:

Закончить школу наш придет черед.

И мы пойдем трудиться вместе с вами

На наш Алтайский тракторный завод...

Так заверяют своих старших товарищей юные пионеры. Молодые тракторостроители видят в этих словах огромной силы правду, ибо это они — вчерашние пионеры — стали мастерами тракторостроения. Поэтому им знаком и дорог призыв пионеров:

За партию родную, за Отчизну В защиту сталь, товарищ,

будь готов!

И больше выдадим для строек коммунизма

Стальных алтайских мощных тракторов.

НА ТРИБУНЕ — ПЕРЕДОВИКИ ТРУДА

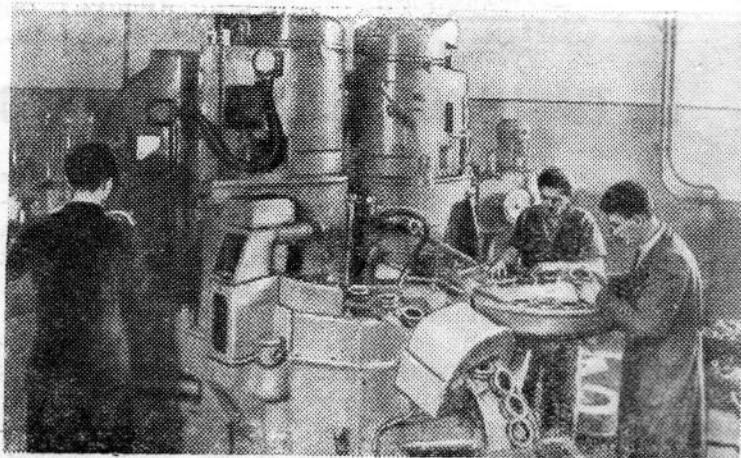
Один за другим выходят на трибуну передовики труда, новаторы производства. Они рассказывают о своем опыте работы.

В речи каждого выступающего звучит одно: забота о родном заводе, стремление внести свой полезный вклад в общее дело. Таковы слова, таковы и дела молодых тракторостроителей.

Более ста комсомольцев были награждены в этот день Грамотами. 24 человека получили ценные подарки.

Слет молодых передовиков труда явился наглядным примером сплоченности сотен и сотен юной и девушек вокруг родной Коммунистической партии, примером их готовности выполнить любые трудные задачи на благо Родины.

М. ИВАНОВ.



ВЕНГЕРСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА. Недавно на Дебреценском заводе шарикоподшипников установлен мощный агрегат для закалки колец, полученный из Советского Союза. Новая машина позволит увеличить объем производства шарикоподшипников в 5—6 раз и значительно улучшить качество изделий. В цехах установлены также другие советские машины и станки.

На снимке: один из автоматов для обработки колец.

Фото Мадьяр фото.

заводу

На завод привезли планер

Заводской комитет ДОСААФ всемерно укрепляет свою организацию. В ее составе стрелки, радисты, шоферы, трактористы, мотоциклисты. Недавно комитет решил создать на заводе и парашютно-планерную секцию.

Несколько дней назад из Барнаула на завод привезли одноместный планер марки БРО-9. Он отличается легкостью, высокими качествами пилотирования, может продолжительное время держаться в воздухе. Это большое событие в жизни спортсменов-тракторостроителей. С 15 апреля начнется укомплектовка новой секции. Занятия начнутся в мае. Ими будет руководить тов. Андрющенко.

Кроме того, для мотоциклистов завода получены два мотоцикла марки ИЖ-49.

Изготовлено два станка

В социалистических обязательствах коллектива завода говорится об изготовлении в 1956 году 20 единиц высокопроизводительного оборудования. В счет выполнения обязательств в ремонтно-механическом цехе уже изготовлены два станка.

Для участка заднего моста механического цеха № 1 изготовлен пятишпиндельный горизонтально-расточной станок, а для обработки помпы в моторном цехе — двухсторонний сверлильно-расточной восьмьшпиндельный станок. Он изготовлен на базе старого станка.

Хорошо поработали над своевременным изготовлением станков слесари тт. Мозжухин, Фомин и Жарков. Новые станки значительно снижают трудоемкость изготовления деталей трактора, позволяют резко поднять производительность труда. Работы по производству нового оборудования продолжают.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

По Подготовка к празднованию 1 Мая

Общественность завода начала широкую подготовку к празднованию 1 Мая. Для организованной подготовки и проведения первомайских торжеств заводской партийный комитет утвердил специальную комиссию в составе 19 человек. Председателем комиссии утвержден начальник отдела снабжения тов. Зельвин, заместителем — начальник жилищно-коммунального отдела тов. Бончковский.

Партком утвердил группу докладчиков. В цехах и отделах завода состоится собрания рабочих и служащих.

Заводская комиссия разработала план мероприятий по оформлению праздничных колонн демонстрантов, территории завода, площадей и улиц заводских поселков. Для выполнения этих работ привлекаются художники завода, клуба и цехов. Разработана тематика оформления заводской колонны. В многочисленных панно, плакатах и транспарантах будут отражены величественные перспективы роста нашей Родины, начертанные в решениях XX съезда КПСС и Директивах по шестому пятилетнему плану.

Восточный и Западный поселки завода будут иллюминированы разноцветными огнями. Энергоцех ЖРО уже приступил к выполнению этих работ. Яркие огни иллюминации будут зажжены 21 апреля — в день рождения В. И. Ленина.

Праздничные утренники и вечера учащихся будут проведены в школах, детских садах и в детском доме. В гости к детям придут комсомольцы — производственники завода. Намечено организовать посещение квартир старейших кадровиков воспитанниками детского дома. Организацией этих встреч руководят завком профсоюза и детский сектор клуба.

В воскресенье 8 апреля, в Доме техники, в 3 часа дня состоится общее собрание ЧЛЕНОВ МИЧУРИНСКОГО ОБЩЕСТВА. Правление.



В селах Румынской Народной Республики сейчас насчитывается более 3.700 домов культуры, изб-читален, красных уголков.

На снимке: в доме культуры села Рэкэчунь области Бакэу. С большим интересом слушает крестьянская молодежь, как их товарищ играет на свирели. Фото Румынского агентства печати.