

# Третьей темой

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

14-й год издания | № 44 (1576) | Вторник, 10 апреля 1956 г. | Цена 10 коп.

## Организованно проведем общественный смотр инструментально-штампового хозяйства завода

Наш завод потребляет для производства тракторов и запасных частей значительное количество различных видов инструментария. Расход инструментария достигает до 6,43 процента стоимости выпускаемой продукции, 25,3 процента всех оборотных средств завода расходуется на инструмент.

Для изготовления инструмента расходуются дорогостоящие материалы: быстрорежущие и инструментальные стали, твердые сплавы.

Если стоимость 1 килограмма конструкционной стали марки 45, из которой изготавливаются детали трактора, в среднем составляет 80 копеек, стоимость инструментально-легированной стали—2 рубля 50 копеек, то стоимость быстрорежущей стали составляет 20 рублей за 1 килограмм, а твердых сплавов—150 рублей.

Значительные суммы затрачиваются также на абразивы. Так, например, на изготовление 1 коленвала затрачивается на 3 рубля 20 копеек абразивов, на обточку 1 комплекта траков—на 3 рубля 60 копеек.

Совместной творческой работой новаторов производства и инженерно-технических работников ряда заводов нашего министерства достигнуты положительные результаты в экономии инструмента, шлифовальных кругов и инструментальных сталей, вскрыты большие неиспользуемые резервы по экономии средств.

Министерство тракторного и сельскохозяйственного машиностроения и Центральный комитет профсоюза рабочих машиностроения обратились к коллективам всех заводов министерства с призывом провести общественный смотр инструментально-штампового хозяйства.

Заводской комитет профсоюза обсудил этот вопрос и принял решение провести такой смотр в апреле.

Приказом директора завода утверждена общезаводская смотровая комиссия под председательством зам. главного инженера тов. Рывкина.

Основными задачами смотра являются: организация сбора предложений, организация работ по улучшению эксплуатации инструмента, лучшему использованию его возможностей, повышению качества его изготовления, увеличению его выпуска, внедрению высокопроизводительного инструмента, максимальной экономии его расходования и материалов для его изготовления, восстановлению инструмента; внедрение мероприятий по увеличению стойкости инструмента, по улучшению хранения инструмента на рабочих местах, в кладовых и на складах, по его бережному транспортированию, по улучшению обслуживания рабочих мест инструментом и улучшению всей организации инструментального хозяйства завода.

Такой общественный смотр проводится у нас на заводе впервые, и он должен помочь устранить те серьезные недостатки, которые имеются в работе нашей инструментальной службы завода.

Смотр должен охватить как можно большее количество рабочих, ИТР-практиков, конструкторов, технологов, инструментальщиков. Только в том случае, если смотр будет массовым, можно будет получить должный эффект.

Для организации этой важной и нужной для завода работы серьезную, большую и кропотливую работу должны проводить заводская и цеховые смотровые комиссии с помощью профсоюзной организации.

Однако работа по проведению общественного смотра по существу еще не начата, так как заводская смотровая комиссия ни разу не собиралась. Не приступили к работе и цеховые комиссии.

Это серьезное упущение в работе по проведению смотра необходимо быстрее исправить, широко развернуть работу, так как дальнейшее промедление приведет к полному срыву этого важного и нужного для завода мероприятия.

### БРОШЮРА С ТЕКСТАМИ ПРИВЕТСТВИЙ XX СЪЕЗДУ КПСС

Государственное издательство политической литературы выпустило брошюру с текстами приветствий XX съезду Коммунистической партии Советского Союза

от братских коммунистических и рабочих партий.

Брошюра издана массовым тиражом.

## Перевыполняют задания

Социалистическое соревнование в сталелитейном цехе становится все более действенным. Коллектив сталелитейщиков решил встретить 1 Мая большими трудовыми победами. Многие бригады и рабочие ежедневно выдают сверхплановую продукцию.

Высокопроизводительно трудятся бригады формовщиков траков Зинаиды Зазулиной и Елены Остащенко. Первая выдает до 127 опок сверх задания ежедневно, вторая—до 90 опок.

Хороших результатов работы добиваются сталевары. Бригада Василия Коваленко выдает до 6,5 тонны высококачественной стали сверх нормы. До 6 тонн выдает и бригада сталеваров Семена Пинчука. Не менее четырех с половиной тонн стали сверх задания успешно выдает бригада Фомы Наконечного.



Строителям Новосибирской гидроэлектростанции в нынешнем году предстоит уложить 290 тысяч кубометров бетона, произвести намыв в русловую и левобережную части плотины большого количества грунта, смонтировать 7.600 тонн металлоконструкций. Общий объем намеченных строительных работ превышает почти вдвое, выполненный в прошлом году. На всех участках стройки развернулось соревнование за досрочное выполнение плана первого года шестой пятилетки.

Добрую славу завоевала бригада арматурщиков В. Г. Прудкина, работающая на строительстве водосливной плотины. Она изо дня в день выполняет по две производственных нормы.

На снимке: бригадир арматурщиков В. Г. Прудкин. Фото В. Лещинского.

Фотохроника ТАСС.

## Наш метод работы

6 апреля в красном уголке автоматного цеха собрались наладчики, работники техотдела, отдела технического обучения, ОТИЗ'а.

Перед аудиторией в 40 человек с передачей опыта своей работы выступили наладчики автоматов тт. Покачалов и Ананьин. Они рассказали о прогрессивных методах наладки станков, о сокращении времени на вспомогательных операциях, об уходе за оборудованием, о передаче смен на ходу.

Много было задано вопросов тт. Покачалову и Ананьину. Наладчики приняли горячее участие в обсуждении предложений, высказанных их товарищами по профессии.

Начальник цеха тов. Владимиров, наладчик тов. Борисов выразили общее мнение о том, что передача передового опыта способствует росту производительности труда всего коллектива.

### О НЕДОСТАТКАХ, КОТОРЫХ МНОГИЕ НЕ ЗАМЕЧАЮТ

Существует неправильное мнение, что росту производительности труда препятствуют только крупные недостатки.

Ремонт станка, отсутствие металла, режущего и вспомогательного инструмента—все это является большим тормозом в работе. Каждый наладчик, оператор выставляет эти причины, как основные и главные в задержке роста производительности труда, не придавая значения, например, такому фактору, как внимательный уход за оборудованием.

Большим тормозом в работе является неряшливость, грязь на участке. Попадание грязи и стружки в трущиеся механизмы приводит к преждевременному износу деталей и целых узлов станка. Часто от этого происходит заедание (торможение) суппортов.

Своевременная регулировка, подтяжка болтов и гаек станка предупреждают аварии. Не прибегая к помощи слесарей, мы своевременно производим подтяжку прослабленных частей станка, что предупреждает их разрывы. Обычно после разрывов цепей не минуем простой минимум на 15—20 минут. Значит этого нужно избегать.

### ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПРОВОДИТЬ БЫСТРО И СВОЕВРЕМЕННО

Для более рационального использования машинного времени необходимо разумно выполнять вспомогательные работы, своевременно и хорошо подготовить рабочее место.

Мы имеем запасные резцы: отрезные, прорезные-фасоночные, проходные, круглофасоночные. Передавая сменщику заточенные резцы, мы сокращаем до минимума время на их замену.

Очень важно также заранее подготавливать к работе металл. Концы заготовок нужно

отбить молотком или заточить на наждаке, чтобы не было заусенцев, препятствующих прохождению металла в трубы.

Нужно каждому автоматчику иметь под руками ключи, отвертки и другие необходимые в процессе работы инструменты, в поисках которых многие тратят дорогое рабочее время.

Такие инструменты находятся у нас всегда в рабочем состоянии и расположены всегда на одном месте.

При наличии заточенных резцов, слесарных инструментов резко сокращается потеря времени на вспомогательные работы, а это значит, что изготавливаются сотни и сотни новых деталей.

### КАК МЫ НАЛАЖИВАЕМ СТАНКИ

Увеличение выпуска деталей зависит от качества наладки станков. Например, при изготовлении пробок трубопровода высокого давления вместо центровки и одного сверла мы ставим центровку и два сверла, заточенных под 60 градусов.

Таким образом, в течение 1—2 смен мы перетачиваем центровку один раз. Сверла не перетачиваются за время обработки партии деталей. В процессе всей работы обычно переставляются резцы и планки. Здесь экономится определенное время.

При наладке станка на новую деталь необходимо заранее подбирать соответствующие цанги и копиры. Для детального ознакомления с эскизом, последний должен доставляться техотделом заблаговременно.

Соответственно режущий и мерительный инструменты следует готовить заранее.

После замены цанг мы приступаем к наладке в следующей последовательности. Начиная с первой позиции и кончая последней мы расставляем резцы так, чтобы обрез-

ной резец выполнял завершающую операцию. Например, нужно на первой позиции поставить прорезной резец. Для этого проходной резец и центровку пропускаем до конца рабочего хода копира. Приблизив вплотную к металлу резцы и центровку, отводим суппорт за рукоятку самохода. Затем выдвигаем на нужный размер прорезной и проходной резцы и подводим центровку вперед. Закрепив резцы и центровку, запускаем станок до конца рабочего хода копира.

После проверки качества настройки резцов и центровки переходим на вторую позицию. Устанавливаем сверла с таким расчетом, чтобы глубина сверла не превысила 0,5—1 миллиметра до нужных размеров.

И так от начала и до конца обработки деталей мы сокращаем время от излишних проходов державок, резцов и стоек со сверлом.

### ПЕРЕДАЧА СМЕН НА ХОДУ

Являясь сменщиками, мы пришли к выводу, что взаимопомощь, взаимовыручка необходимы нам обоим.

Бывают случаи, что по каким-либо причинам не удалось хорошо поработать. Тем не менее своему сменщику подготавливаем станок, материал, рабочее место. Зная деловые качества друг друга, мы принимаем смены на ходу. Это дает большую экономию рабочего времени.

Выкраивая минуты на обработке каждой детали, мы экономим ежедневно 20—30 минут. За этот счет в конце месяца мы дополнительно выпускаем 1000—1500 деталей.

И. ПОКАЧАЛОВ,  
Н. АНАНЬИН,  
наладчики автоматного цеха.

## Собрание комсомольского актива завода

Интересный, волнующий вопрос горячо обсуждали комсомольские активисты завода на собрании, состоявшемся в предвыходной день, 7 апреля. Заместитель секретаря комитета ВЛКСМ Валентина Ползунова выступила перед собравшимися с докладом «О моральном облике комсомольского активиста». Она привела яркие примеры из жизни отдельных членов заводской комсомольской организации, свидетельствующие о высоком моральном облике комсомольца, молодого строителя коммунизма.

Собрание прошло в задушевной беседе. Вопрос о моральном облике, о том, каким должен быть комсомольский активист — вожак молодежи — вызвал горячее обсуждение.

Выступая на собрании, секретарь комсомольской организации моторного цеха Юрий Киселев рассказал об одном из активных комсомольцев Владимире Шахове. Хороший парень, активно выполняет все поручения, передовик производства... Но правильно сказала на собрании о таких комсомольцах Римма Попова, что мало хорошего в том, что В. Шахов один выполняет важные комсомольские поручения. А где же остальные комсомольцы цеха? Почему не привлекают к активной работе других?

Горячий спор вызвало выступление комсомолки Галины Игнатьевой. Можно ли назвать примерным моральный облик комсомольца моторного цеха Белозерского. Он является активистом, участвует во всех мероприятиях, проводимых в цехе. Но дома он ведет себя недостойно. У него неправильное отношение к своей семье. Он, например, оставил одну жену и женился на другой. Комсомольская организация не должна проходить мимо такого поведения комсомольца.

В этот вечер до позднего часа продолжался оживленный разговор комсомольцев-активистов.

## В отрыве от производства

Отдел главного технолога плохо помогает работникам цехов

Одним из факторов ритмичной работы производственных участков цехов является полное и квалифицированное использование техники, активное участие инженеров и техников-технологов в борьбе за дальнейшее совершенствование производства.

Известно, что технические отделы призваны оказывать практическую помощь производственным в рациональном использовании оборудования, в обеспечении условий, способствующих повышению производительности труда, во внедрении мероприятий, направленных на снижение брака.

Планом шестой пятилетки предусматривается внедрение новой технологии, направленной на технический прогресс в производстве. К сожалению, отдел главного технолога и его руководители тт. Ткаченко и Литвак плохо организуют работу по оказанию помощи цехам. К запросам цехов отдел главного технолога относится пассивно. Стиль работы этого отдела сводится к канцелярско-бюрократическим отпискам, что зачастую является тормозом в решении технических задач. Обратимся к фактам. В январе механический цех № 1 передал для производства в прессы цех четыре наименования деталей радиаторной группы, которые обрабатывались на 2 участке. Таким образом, около 50 процентов оборудования, находящегося на 2 участке механического цеха № 1, было передано в прессы цех. Поэтому многие станочки, обслуживающие раньше 2—3 станка, сейчас снизили выработку.

В связи с созданным положением руководители механического цеха № 1 приняли некоторые меры по перепланировке участков. Объединение 1 и 2 участков стало, таким образом, серьезной необходимостью.

Однако с тех пор прошло уже более трех месяцев, а отдел

главного технолога совершенно ничего не сделал для того, чтобы оказать практическую помощь цеху в организации работы. Остался нерешенным вопрос об укомплектовании руководящими кадрами объединенных участков. Наличие двух начальников пролетов ничем не оправдывается. За это время на содержание одного из них затрачено 3750 рублей. Однако этот недостаток еще не главный. Вся беда в том, что разукрупнение станков лишило операторов возможности работать в полную меру своих сил, а следовательно и получать за свой труд соответствующую заработную плату.

Далее. Отдел главного технолога зачастую непродуманно планирует оборудование. Так, нашим цехом был получен полгода тому назад фрезерный станок. До сих пор этот станок не работает и уже списан с наличия в производстве из-за непригодности. Цех испытывает серьезные затруднения в выпуске деталей, запланированных для обработки на этом станке.

Оформление технической документации задерживается в отделе главного технолога от 2 и до 5 месяцев. Вот ряд примеров.

В цехе производится изготовление картера бортового уплотнения измененной конструкции. Потребовалось 2 месяца для того, чтобы получить комплектную карту на режущий инструмент — сверла для сверления косых отверстий.

Два месяца тому назад составлены цехом акты на внедрение шевингования шлицевых шестерен. Тем не менее до сегодняшнего дня не изготовлена техническая документация на эту операцию, инструментально-штамповый отдел не заказал шевера, и мы вынуждены вернуться к старым методам обработки шестерен.

Год тому назад группа работ-

## ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

### На строительстве Кайрак-Кумской ГЭС

КАЙРАК-КУМ (Таджикская ССР). 5 апреля днем на строящейся Кайрак-Кумской ГЭС произошло большое событие: затоплен котлован, и воды Сыр-Дарьи пропущены через гидросооружения.

Теперь река мчится двумя путями — через проран, над которым наведен наплавной мост, и по искусственному железобетонному руслу гидросооружения.

На очереди перекрытие прорана. Справа и слева от него созданы запасы камня и бетонных пирамид. В полной готовности стоят автосамосвалы, бульдозеры, экскаваторы.

### 800 тысяч рублей экономии

МИНСК. На Минском автомобильном заводе подведены итоги общественного смотра резервов производства. За два месяца внесено 1.540 предложений по улучшению технологии, организации труда, механизации трудоемких процессов, повышению качества и снижению себестоимости продукции. По предварительным подсчетам, экономический эффект от внедрения принятых рационализаторских предложений составит свыше 800 тысяч рублей в год.

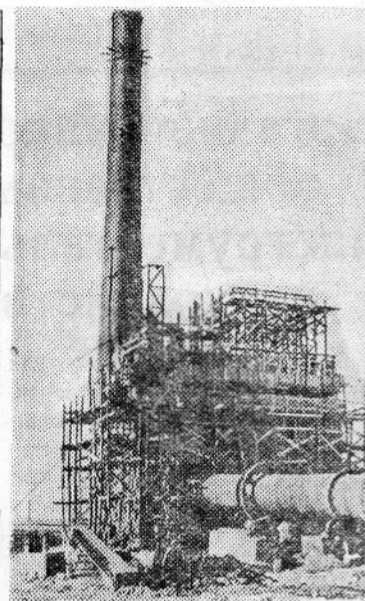
ников завода ездил на ХТЗ в целях изучения передовой технологии. Были составлены мероприятия по сокращению ряда операций по деталям 37-51, 37-55, 37-457, отмене фрезеровки головки. Однако оснастка осталась до сих пор незапроектированной.

Отдел главного технолога слабо занимается вопросами снижения себестоимости выпускаемой продукции, а нередко даже способствует увеличению трудоемкости. Вот пример. После пересмотра норм в механическом цехе № 1 трудоемкость возросла почти на 1 час из-за изменения конструкции оборудования и внедрения нерациональной технологии.

Вывод из всего сказанного ясен: отдел главного технолога зачастую строит свою работу в отрыве от производства, что отрицательно сказывается на работе цехов.

Е. ПЕТРОВ.

Механический цех № 1.



НА СТРОИТЕЛЬСТВЕ СТАЛИНГРАДСКОЙ ГЭС. В Волжском идет строительство мощного керамзитового завода на 200 тысяч кубометров керамзита в год. (Керамзит — пористый материал, получающийся ускоренным обжигом легкоплавких глин с содержанием 6—12 процентов окислов железа; применяется для изготовления легкого бетона и железобетона). На заводе будут работать две наклонные вращающиеся печи длиной 35 метров каждая. Заканчивается отделка высотной части здания завода. Обе печи установлены и смонтированы. Одна из них подготовлена к футеровке, другая уже полностью загружена для испытаний на получение керамзита.

На снимке: общий вид строящегося керамзитового завода.

Фото А. Маклецова.

Фотохроника ТАСС.

## Станкостроение, модернизация оборудования, механизация и автоматизация на нашем заводе

Директивы XX съезда КПСС нацеливают нас, работников промышленности, на максимальную механизацию и автоматизацию производственных процессов. Многие из них не требуют значительного изменения оборудования и могут быть автоматизированы незначительными доделками и модернизацией действующего оборудования. Другие для своей механизации и автоматизации требуют проведения таких значительных работ, что становится экономически выгоднее проектировать и изготовлять новое оборудование, предусматривающее максимально возможную автоматизацию процесса. Отдел механизации и автоматизации ведет свою работу в обоих направлениях.

Наиболее крупным объектом на нашем заводе является чугунолитейный цех № 3. С вводом в работу всех мощностей цеха мы должны получить значительный экономический эффект, так как этот цех по своей компоновке и технике является одним из самых передовых. В нем применено такое передовое оборудование, как изготовленные на нашем заводе бегуны

непрерывного действия, проходные дробеметные камеры, краны типа «Шепард» и т. д.

Интересно отметить, что бегуны непрерывного действия, в конструкцию которых работники нашего завода внесли много нового, по своей производительности заменяют пять — семь обычных, применяемых сейчас бегунов. Они экономят не только рабочую силу, но и позволяют значительно сократить объем здания, что намного удешевляет строительство цеха. Проходные дробеметные камеры позволяют производить очистку литья значительно быстрее и лучше, чем при помощи очистных барабанов. Эта сравнительно новая технологическая операция введена у нас недавно. Работники завода внесли в конструкцию проходной дробеметной камеры новые варианты. Эти варианты внесены во 2 камеру, построенную в ЧЛЦ № 3, и вполне оправдывают себя. В дальнейшем применение дробеметной очистки литья, видимо, займет на заводе ведущее место.

Совершенно новой является конструкция крана типа «Ше-

пард», спроектированного и изготовленного на нашем заводе.

Этот разливочный кран не был до сих пор освоен отечественной промышленностью и мы испытывали большие неудобства из-за его отсутствия.

Конструкция крана спроектирована заводом с использованием отечественных стандартных узлов. Механизм подъема, например, спроектирован на базе нормального отечественного тельфера. Механизм передвижения спроектирован по типу отечественных тележек. Рама крана переведена на сварку. Кран намного упростился, не потеряв своих качеств. Будучи приспособлен к технологическим возможностям завода он успешно изготавливается нашим ремонтно-механическим цехом.

В настоящее время пущены в работу четвертый кран такого типа, третий бегуны непрерывного действия и в работе находятся еще четыре проходных дробеметных камеры.

Однако, несмотря на новизну компоновки и оборудования ЧЛЦ № 3, многие узлы этого проекта и его оборудование уже

успели морально устареть. Ведь он проектировался около десяти лет назад.

Наша задача сейчас заключается в том, чтобы внести соответствующие коррективы в проект даже в том случае, если это уже осуществлено в натуре.

Мы знаем, например, что на передовых заводах с успехом применяется высокомеханизированная выбивка опок. С успехом эксплуатируется система автоматической раздачи земли по бункерам над формовочными машинами. Механизированы некоторые операции на машинной формовке. Над всеми этими вопросами работает сейчас отдел.

Для успешного решения перечисленных выше вопросов необходимо активное творческое участие работников литейных цехов, отдела главного металлурга. От них многое зависит. Возможно, что для успешной автоматизации отдельных процессов надо будет внести некоторые изменения в оснастку: подопочные плиты, опоки, модели, литниковые системы. Перспективы облегчения труда и получения экономического эффекта так велики, что перед этими изменениями нельзя останавливаться.

Не решен должным образом ни на одном из родственных нам заводов вопрос о доставке литья после выбивки в очистное отделение. Везде существует транспорт, и везде он тре-

бует большой затраты рабочей силы в тяжелых условиях работы, или он требует больших капитальных затрат и очень дорог в эксплуатации. Задача по облегчению этой операции поставлена перед отделом и цехом механизации. Автоматизация погрузки литья и литников на подвесной конвейер и автоматизация разгрузки решат эту задачу.

Часть работ указанного комплекса отделом уже проделана и оборудование изготовляется. Остальная часть еще проектируется и в апреле будет закончена.

Значительную работу ведет отдел в направлении механизации и автоматизации процесса заливки жидкого металла в формы. Успешное решение этого вопроса в корне изменит ситуацию. Перестанет быть исключительно тяжелой профессия заливщика, она, возможно, совершенно исчезнет на автоматизированных конвейерах.

Проведению данной работы в жизнь должна предшествовать глубокая и тщательная конструкторская разработка. Видимо, решить эту задачу без применения электроники не удастся. И нашим энергетикам необходимо иметь это в виду.

Часть перечисленных выше работ распространяется, с небольшими изменениями, на ЧЛЦ № 1 и на СЛЦ.

Наряду с этим целый ряд

## Мы хотим выпускать продукцию высокого качества

Исторические решения XX съезда КПСС дали нам ясную программу повышения производительности труда. Нам необходимо добиваться ритмичной работы, высокого качества продукции, снижения ее себестоимости, строжайшего соблюдения режима экономии. Коллектив красильного отделения прессового цеха постоянно стремится к этому.

К сожалению, у нас очень много таких недостатков, которые мешают коллективу трудиться высокопроизводительно и выпускать продукцию хорошего качества. Так, например, освещение главного корпуса отделения плохое. Лампы подняты на высоту десяти метров и больше освещают потолок, чем рабочие места. Кроме того, они маломощны и вместо пятидесяти горит не более двадцати пяти ламп. Света для нормальной работы явно не хватает. Энергетик цеха тов. Милованов об этом не беспокоится.

Совершенно не освещены в отделении ванны окунания. А ведь на XX съезде партии было отмечено, что за счет улучшения освещения и вентиляции может быть достигнуто повышение производительности труда на 5—10 процентов.

Пулверизационные камеры до сих пор не дооборудованы. Нет водомаслофильтров, без которых, согласно техпроцессу, работать нельзя. С воздухом конденсируется вода и вместе с краской попадает на детали, на их поверхности образуются пузырьки, покраска получается недоброкачественной. Более того, давление воздуха неравномерно, что ведет к преждевременному износу

пулверизаторов, каждый из которых стоит 220 рублей. Заместитель начальника цеха по технической части тов. Мороз не принимает решительных мер к установке водомаслоочистителей.

Очень плохо работает моечный агрегат. Он не обеспечивает промывку деталей. Из строя часто выходят насосы. В результате резко снижается качество покраски деталей, тратится много дополнительного рабочего времени на ручные операции.

В отделении бездействуют механические подъемники по переезде и съёмке деталей 50-021, 47-021, 47-022 и 47-024 из-за отсутствия технологической оснастки. Из отдела главного технолога у нас никто не бывает и не интересуется вопросами снижения трудоемкости. Вот почему работники перевешивают детали вручную.

Отсутствие механизированных мешалок в ямах окунания и в пулверизационных бачках влечет за собой перерасход грунта 138 и удорожание стоимости деталей на трактор. Техотдел цеха равнодушно взирает на беспорядки, а отдел главного технолога старается держаться в стороне.

Коллектив красильного отделения, включившись в предмайское социалистическое соревнование, готов отдать все силы для успешного выполнения обязательств и улучшения качества выпускаемой продукции. Но ему необходима помощь как руководителей цеха, так и руководства завода.

**П. ШАПОВАЛОВ,**  
старший мастер красильного отделения.

## Сибирские комбайны

ОМСК. Комбайнооборочный завод—самое молодое предприятие Омска. Вчера на новом заводе пущен большой конвейер и началась работа по сборке комбайновых молотилок.

Коллектив завода взял обязательство выпустить к 1 мая 2.700 комбайнов, а за год дать 18 тысяч машин.

работ будет проведен по другим заготовительным цехам. Параллельно с работами по механизации и автоматизации процессов в действующих горячих цехах отдел проводит работу по проектированию нового высокоавтоматизированного цеха точного литья по выплавляемым моделям. Последние достижения передовых предприятий нашей страны, научно-исследовательских институтов и проектных организаций нами изучены и учитываются при проектировании. В апреле все проектные работы по цеху должны быть закончены. Останутся лишь те работы, которые можно проводить только во время монтажа.

Большая работа предстоит отделу, ремонтно-механическому цеху и цеху станкостроения по модернизации универсального металлообрабатывающего оборудования и по изготовлению специальных агрегатных станков.

Изготовленные в первом квартале два специальных агрегатных станка для корпуса водяной помпы и для корпуса заднего моста показали, что у нас впереди немало трудностей, которые необходимо преодолеть. Трудности, стоящие перед заводом, заключаются не только в чисто технических вопросах станкостроения, проводимого в условиях тракторного завода, но и в том, что заданная заводу программа очень велика по

объему. Для ее выполнения необходима очень четкая работа всех служб завода и цехов.

Но можно ли говорить о четкости работы, когда во многих вопросах мы испытываем совершенно неоправданные ограничения. Даже в вопросе снабжения канцелярскими принадлежностями отдел чувствует трудности как по лимитам, так и по их реализации.

С огорчением следует отметить, что несмотря на шестимесячный возраст отдела механизации и автоматизации, бюро станков до сих пор находится в стадии становления. Ни помещением, ни кадрами, ни оборудованием это бюро еще не обеспечено, хотя объем работ очень велик. Бюро внедрения до сих пор вовсе не организовано.

Но самое худшее—это непрерывные попытки отвлечь работу отдела от основного плана работ по модернизации станков и новому проектированию в сторону мелких, неактуальных, неплановых работ. Распыливание сил и отвлечение их на посторонние работы тянут в себе большую опасность и эти попытки надо решительно пресечь.

Крайне медленно движется вопрос организации цеха станкостроения, механизации и автоматизации. Формально он создан, но оборудование для цеха не поступает (если не считать двух станков за I квартал),

строительные работы проводятся крайне медленно, рабочая сила почти не пополняется.

Невольно возникает вопрос, какими же силами надеется завод выполнить программу по собственному машиностроению, модернизации, механизации и автоматизации производственных процессов? Ведь «само» все это не делается!

Неужели мы несерьезно относимся к государственному плану и не хотим его выполнить? Или мы думаем, что в данном вопросе, как и в других, мы решим дело штурмом? Мы считаем, что эти пути надо решительно отвергнуть.

Необходимо, наконец, понять, что государственный план собственного машиностроения требует большого внимания и заботы. Это внимание должно сейчас быть направлено не так в сторону диспетчирования отдельных мелких вопросов, готовности той или иной детали или отливки, как в сторону принципиальных вопросов, отмеченных выше.

Только таким путем можно наладить работу отдела и цеха и обеспечить выполнение заданной заводу программы, обеспечить успешное внедрение механизации и автоматизации производственных процессов, рост техники и улучшение экономических показателей завода.

**М. ГОХБЕРГ.**

## Письма в редакцию

### Что мешает нам соревноваться

Не так давно бригада формовщиков, которой я руковожу, начала соревноваться с бригадой формовщиков чугунолитейного цеха № 1 тов. Мухина. Вначале как будто все шло хорошо. Мы обменялись опытом. А затем все заглохло. Произошло это потому, что со стороны администрации цеха, а также заводского комитета профсоюза наше соревнование не было поддержано практически. Мы оказались в усло-

виях, неблагоприятных для успешной работы. Формовочные машины зачастую простаивают.

Так, 2 апреля наша машина простояла почти всю смену. Сначала отказал низ, а когда исправили его, не стал бить верх. В результате мы сделали только 40 опок вместо 140 по норме. Кроме того, тормозит работу выбивка, на эпроне не всегда есть трактор. Опоки не выбиваются и нам нельзя формовать. Это на-

много снижает производительность труда и мешает нам соревноваться с чугунолитейщиками первого цеха. Администрации нашего цеха надо уделить особое внимание устранению простоев и создать рабочим необходимые условия для высокопроизводительного труда.

**Л. ГЕНКЕЛЬ,**  
бригадир формовщиков.

### Думает ли тов. Чепрасов улучшить условия труда лекальщиков?

Лекальное отделение является передовым в инструментальном цехе. Второй год у коллектива отделения находится переходящее Красное знамя завкома профсоюза. Мастера лекального отделения за хорошую работу в 1955 году занесены в заводскую Книгу почта. Словом, наше отделение—всем пример.

Однако, по другому оценивают эти заслуги лекальщики администрации цеха и работники медсанчасти, которые обязаны следить за условиями работы на рабочих местах. Из года в год не выполняется и переносится

работа о перекрытии или ремонте крыши над лекальным отделением. Проходит время, а лекальщики попрежнему вынуждены работать на сквозняках, вдыхать запахи растворимых красок. Часто по требованию коллектива лекальщиков в отделение приходят руководители цеха тов. Чепрасов, хозмастер тов. Зуев, председатель цехкома профсоюза тов. Алексеев бегло осматривают дыры в крыше и стенах. Но положение после этого не меняется.

Неоднократно обращались мы и к врачу тов. Эрб. Она обещает «нажать» на руководителей цеха, но и это не помогает. Некоторые высказывают соображения, что наша администрация не примет сейчас никаких мер: если ремонт не был произведен к зиме, то к лету его и ждать нечего. Рабочие-лекальщики другого мнения. Они считают, что ремонт крыши необходим. Дождь и песок, попадающие в отделение, не дают им нормально работать.

**Д. ВАГИН.**

### ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

#### „Улучшить условия труда тракторосборщиков“

Под таким заголовком в «Боевом темпе» 1 марта было опубликовано письмо тов. Бочарова. В нем автор сообщал, что дирекция завода мало уделяет внимания улучшению условий труда сборщиков. В частности, речь шла о том, что уже

больше года идут разговоры об устройстве вентиляции над сварочными кабинами, однако дальше разговоров дело не идет. В цехе нет гардеробной и душевой.

И. о. главного инженера завода тов. Рывкин сообщил ре-

дакции, что сооружение вентиляции над сварочными кабинами, согласно коллективному договору, будет осуществлено в нынешнем году. Помещения для бытовых цеха будут предоставлены в третьем квартале 1956 года.

#### „На задворках“

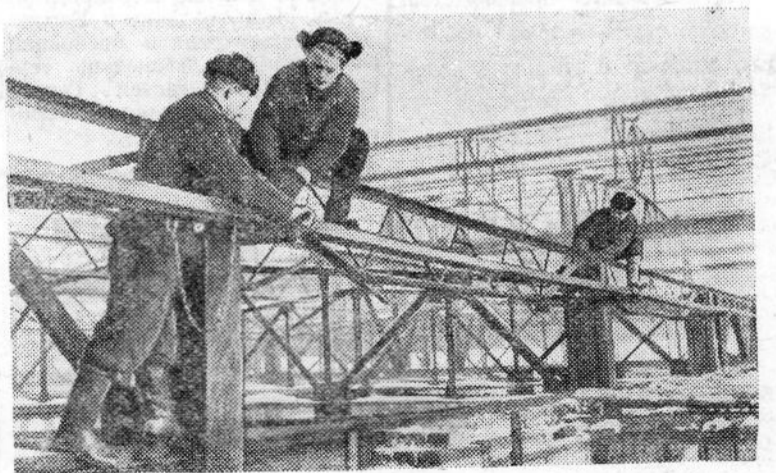
в неблагоустроенной комнате прессового цеха.

Фельетон был направлен главному инженеру завода для принятия мер.

И. о. главного инженера за-

вода тов. Рывкин сообщил редакции, что факты, указанные в фельетоне, имели место. Сейчас конструкторы переведены в другое помещение.

### СТРОЙКА ШЕСТОЙ ПЯТИЛЕТКИ



### ЧЕБОКСАРСКИЙ ЗАВОД ТРАКТОРНЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ЧУВАШСКАЯ АССР. Строящийся Чебоксарский завод тракторных запасных частей является одним из крупных промышленных объектов шестой пятилетки. Предприятие будет выпускать запасные части к тракторам «С-80». Цехи оснащаются современной техникой. Сооружается также специализированный цех. Он рассчитан на выпуск 40 тысяч тонн литья в год.

На снимке: на строительстве Чебоксарского завода тракторных запасных частей. Верхолазы—В. Можаров (слева) и В. Александров заканчивают монтаж металлоконструкций каркаса специализированного литейного цеха.

Фото Б. Мясникова.

Фотохроника ТАСС.

«...за четверть века, или точнее за 26 лет, Советский Союз, несмотря на огромный урон, причиненный его народному хозяйству войной, увеличил промышленное производство более чем в 20 раз, в то время как США, находившиеся в исключительно благоприятных условиях, смогли поднять производство лишь немногим более чем в два раза, а в целом промышленность капиталистического мира не дала даже такого прироста».

(Из доклада товарища Н. С. Хрущева на XX съезде КПСС).

# Международный обзор

## НОВЫЕ СОВЕТСКИЕ ПРЕДЛОЖЕНИЯ О РАЗОРУЖЕНИИ

Десятилетнее обсуждение вопроса о разоружении в Организации Объединенных Наций не дало, как известно, ощутимых результатов. Несмотря на многочисленные попытки Советского Союза сдвинуть этот вопрос с мертвой точки, работа Подкомитета Комиссии Организации Объединенных Наций по разоружению зашла в тупик, так как западные державы не пошли на запрещение атомного оружия и изъятие его из вооружений государств. Учитывая это и настойчиво добиваясь решения вопроса о разоружении, Советское правительство 27 марта внесло на рассмотрение заседающего в Лондоне Подкомитета Комиссии ООН по разоружению новое предложение.

Суть его сводится к тому, чтобы решение проблемы разоружения начать с того вопроса, по которому легче договориться с западными державами — с заключения соглашения о сокращении вооружений обычного типа и вооруженных сил. Это, конечно, не означает, что СССР считает невозможным достигнуть соглашения о запрещении атомного оружия. Напротив, попрежнему оставаясь сторонником запрещения атомного оружия, Советский Союз прилагает все усилия к тому, чтобы эта задача была решена.

Новые советские предложения предусматривают, что в течение 1956—1958 гг. участники соглашения должны сократить свои вооруженные силы и вооружение до определенных уровней. Средства, которые высвободятся в связи с этим, предлагается использовать для повышения благосостояния народов. Предусматривается создание международного контрольного органа, который должен следить за строгим выполнением обязательств по сокращению вооружений и вооруженных сил. Советские предложения предусматривают и другие важные мероприятия, в том числе создание в Европе зоны ограничения и инспекции вооружений, включающей территории обеих частей Германии, а также соседних с ними государств.

Приветствуя новые советские предложения, многие представители общественности на Западе отмечают, что они продиктованы желанием поскорее сдвинуть проблему разоружения с точки замерзания. Советские предложения, пишет английская газета «Ньюс кроникл», «достаточно близки к прежним предложениям Запада» и заслуживают «подробного и благоприятного изучения».

## УКРЕПЛЕНИЕ СОВЕТСКО-ШВЕДСКИХ ДОБРОСОСЕДСКИХ ОТНОШЕНИЙ

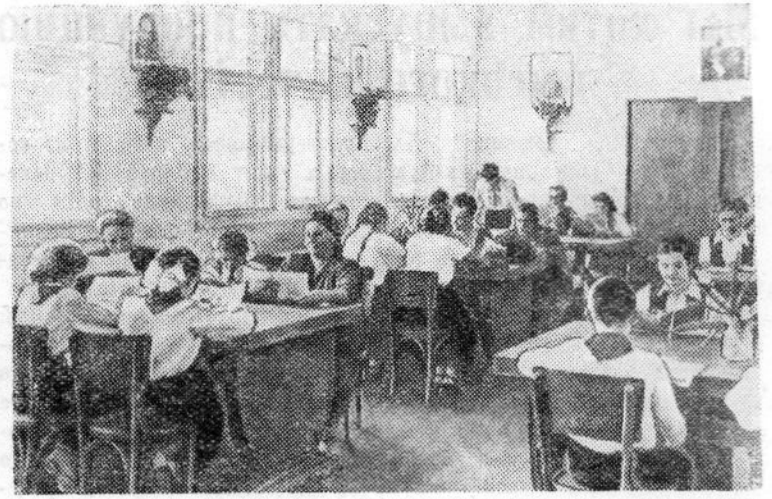
С 29 марта по 4 апреля в Москве происходили переговоры между Премьер-Министром Швеции Эрландером и руководящими деятелями Советского Союза.

Швеция — наиболее крупное государство Северной Европы с населением более семи миллионов человек — является высоко развитой индустриально-аграрной страной. Она занимает одно из первых мест в мире по производству бумаги, целлюлозы, пиломатериалов, шарикоподшипников, а также вывозит в другие страны железную руду, высококачественную сталь, моторы, машинное оборудование, суда. Развитию Швеции способствовало то, что она не воевала на протяжении почти 150 лет. Благодаря проведению политики нейтралитета она не участвовала в двух разрушительных мировых войнах.

Во время переговоров в Москве шведские представители подтвердили свою традиционную политику свободы от союзов в мирное время, имеющую целью поддержание нейтралитета в случае войны. Обе стороны подчеркнули свою заинтересованность в том, чтобы содействовать дальнейшей разрядке международной напряженности и мирному сотрудничеству между народами. Участники переговоров отметили желательность и необходимость дальнейшего развития торговли, научных, культурных, спортивных и туристских связей между Швецией и Советским Союзом, что будет способствовать укреплению добрососедских отношений между обеими странами.

## ПРОТИВ ОТЖИВШЕЙ ПОЛИТИКИ

С каждым новым днем жизнь подтверждает плодотворность последовательной миролюбивой политики Советского Союза и всего социалистического лагеря. Во всем мире растет популярность идей мирного сосуществования и сотрудничества государств с различными общественными системами. С крити-



**НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА БОЛГАРИЯ.** Недавно в стране широко отмечалось 100-летие болгарских народных читален. Велика их историческая заслуга в развитии национальной болгарской культуры и распространении прогрессивных идей. В настоящее время читальни утвердились как важные организации по просвещению болгарского народа. Число народных читален с 2918 в 1944 году в настоящее время возросло до 4474, книжный фонд увеличился с 2,078 тысяч томов до 5 миллионов.

Количество читателей составило более 650,000 человек, из которых — 400,000 крестьян. При читальных организована художественная самодеятельность, созданы детские музыкальные школы, литературные кружки, курсы для изучения иностранных языков и другие. На снимке: в одном из залов новой народной читальни имени Вилко Червенкова в селе Ябланица Тетевенской области. Фото Стойко Кожухарова («Болгарская фотография»).

## Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: **Наша великая Родина.** Ч. 1. М., Госполитиздат, 1953. 318 стр.

Книга для чтения по географии и истории СССР, написанная коллективом авторов (академик А. М. Панкратова, проф. Б. М. Волгин и др), значительно переработана, некоторые разделы написаны заново. В настоящей первой части читатель знакомится с просторами и богатствами Родины, историческим прошлым советского народа и его борьбой за построение социализма в СССР. На богатом фактическом материале показана мирная политика Советского Союза. Книга написана простым языком и рассчитана на широкий круг читателей. Приложена политико-административная карта СССР.

## Следующий номер

„Боевого темпа“  
выйдет 14 апреля.

И. ЛАПИЦКИЙ.



ДВЕ ЛИНИИ РАЗВИТИЯ.

Рис. К. Елисеева.

Фотохроника ТАСС.

## По проектам заводских изобретателей

**ВЛАДИМИР.** Во всех цехах владимирского завода «Автоприбор» действуют автоматические и полуавтоматические аппараты, созданные заводскими изобретателями.

Резьбонакатные автоматы, сконструированные слесарем тов. Романовым, в несколько раз повысили производительность труда при изготовлении некоторых видов винтов. В сборочном цехе № 5 установлен автоматический аппарат для резки проводов. Его создали электрик тов. Фомин и техник тов. Ясманов.

Автоматизация производства, которую осуществляют новаторы, позволит в этом году увеличить выпуск продукции на 22 процента.

## Благоустроим и озеленим рабочие поселки

(Беседа с начальником ЖКО тов. Бончковским)

В нашей стране уделяется большое внимание благоустройству городов, рабочих поселков, парков и площадей. Благодаря заботам Коммунистической партии и правительства ежегодно выделяются огромные средства для разбивки новых садов, скверов, озеленения улиц и жилых кварталов рабочих поселков. Эти так называемые «зеленые уголки» заманчиво влекут к себе трудящихся. Здесь они культурно отдыхают, набираются сил.

Как же обстоит дело с озеленением на поселках тракторостроителей нашего завода? Начальник жилищно-коммунального

отдела завода тов. Бончковский сообщил нам следующее.

В нынешнем году будет значительно пополнен ассортимент и количество высаженных пород деревьев, кустарников и цветов. Только из Егорьевского лесопитомника будет получено и высажено в основном в районе жилых кварталов поселков 3 тысячи пятилетних кленов, в Рубцовском лесопитомнике закуплено 10 тысяч кустов жимолости, 2 тысячи кустов облепихи и большое количество кустов акаций. Лебяжинский зонлоес доставит нам клен, вяз и другие породы деревьев. Намного обогатится в

этом году и ассортимент цветов. В оранжереях, скверах, на балконах жилых домов зацветут гвоздики, ромашки, астры и другие цветы.

Намечается озеленить пустырь на Восточном поселке между улицей Танковой и Харьковской, а также вновь произвести посадку деревьев на территории школы рабочей молодежи до улицы Сталина и т. д.

Между кварталами будут сделаны и благоустроены детские площадки, на которых предусмотрено устройство качелей, грибов, песочниц, скамеек и столиков. В скверах появятся новые чугуннокаменные скамьи, старые будут отремонтированы.

В конце апреля мы получим 200 кустов комнатных лимонов и роз. Все это будет украшать

поселки и радовать глаз прохожих.

Сейчас некоторые работники ЖКО занимаются разведением цветов путем черенкования. Большую помощь в этом оказывает построенная недавно теплица для выращивания рассады цветов и комнатных растений. Она является как бы основной базой для успешного осуществления круглогодичного озеленения.

Одно дело произвести посадку древонасаждений, другое — сохранить их и вырастить. Поэтому вопросу сохранности уделено

особое внимание. Сейчас энергично изготовлено большое количество оградок.

Кроме того, большое участие в сохранении зеленых насаждений примут женщины-домохозяйки. На состоявшемся недавно собрании женщин они решили навести настоящий порядок и чистоту, у своих домов высадить по 2 дерева, ухаживать за ними.

Это ценное начинание женщин нашего завода следует поддержать и в дальнейшем всемерно развивать.

## ИЗВЕЩЕНИЕ

11 апреля, в 7 часов вечера, в Доме техники состоится лекция на тему: «Трактор ДТ-70 и задачи развития советского тракторостроения» (Лектор — тов. Гахенсон). После лекции кино. **БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ ЗАВОДА.**

Редактор А. ТЫШНЕВИЧ.