

Третьей теме

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

14-й год издания № 45 (1577) | Суббота, 14 апреля 1956 г. | Цена 10 коп.

Навстречу празднику трудящихся

Гальваническое отделение термического цеха систематически, из месяца в месяц, перевыполняет производственные планы.

В дни предмайского социалистического соревнования особенно ярко проявляется трудовая активность гальваников. Сейчас отделение идет с опережением графика. На 11 апреля отделение выполнило месячный план на 41,5 процента при задании 36 процентов.

Мария Лактюхина в совершенстве овладела всеми операциями гальванопокрытия деталей. Любое поручение она выполняет аккуратно, без брака. В субботу она вы-

полнила сменное задание на 180 процентов.

Хорошо трудится Александра Патракова. Цинкование, меднение, никелирование деталей—все стало доступно мастерству этой трудолюбивой работницы. Каждый месяц она выходит победительницей в соревновании.

Гальваническое отделение встретит Международный праздник трудящихся—1 Мая своевременным завершением апрельского задания.

В. ГЛУХОВ,
старший мастер.

Все силы—на выполнение плана апреля!

Политическая агитация в предмайском соревновании

Отвечая на исторические решения XX съезда КПСС, коллектив нашего завода успешно выполнил план первого квартала 1956 года, добился значительного улучшения всех технико-экономических показателей. Включившись в предмайское социалистическое соревнование, тракторостроители приняли на себя новые обязательства по достижению рентабельной работы завода.

Одним из важнейших средств повышения политической и производственной активности трудящихся, их организованности в соревновании является политическая агитация.

Работа агитаторов должна пробуждать у людей стремление трудиться как можно лучше, способствовать дальнейшему повышению организации труда, укреплению трудовой дисциплины, широкому развертыванию социалистического соревнования за выполнение принятых обязательств. В политической работе нужно всегда помнить указания великого Ленина о том, что массы все могут, когда они все знают и на все идут сознательно.

Надо сказать, что политическая агитация, проводимая партийными организациями цехов нашего завода, полностью не отвечает этим требованиям. Часто она отстает от поставленных задач. Так, партийная организация пресового цеха не выкажет глубоко в содержание агитации. Агитатор красильного участка старший мастер коммунист тов. Шаповалов беседы с рабочими о решениях XX съезда партии проводит регулярно. Однако его беседы оторваны от жизни, агитатор не увязывает их с трудовыми делами коллектива участка. В результате участок допустил в апреле значительное отставание от графика. В пресовом цехе есть такие агитаторы, которые числятся только на бумаге, а по существу не работают. Среди них тт. Капустин, Милованов и другие. Низкий уровень политической работы в цехе привел к тому, что цех на 4 процента отстал от графика, в апреле резко снизил производственные темпы по сравнению с мартом.

Известно, что нетерпимым недостатком в политической агитации является ее оторванность от конкретных задач. В тракторосборочном цехе агитколлектив насчитывает 38 человек. Большинство агитаторов регулярно проводит беседы на участках. Однако они провозглашают лишь общие истины и не касаются конкретных злободневных вопросов производственной жизни цеха. Кроме того, агитаторы тт. Кряжев, Пузиков, Ситников и другие проводят беседы от случая к случаю, рабочие даже не знают своих агитаторов.

Большую пользу в политической агитации оказывает личный пример коммуниста-агитатора. На сборке заднего моста в механическом цехе № 1 работает коммунист тов. Задорожный. Пламенным словом и высокопроизводительным трудом помогает он коллективу своего участка добиваться успехов в предмайском соревновании.

Трудящиеся нашего завода готовят достойную встречу 1 Мая. Политическая агитация в эти дни должна способствовать развитию творческой энергии рабочих и инженерно-технических работников, организовывать и сплачивать их на успешное выполнение предмайских обязательств.

БОЛЬШОЙ СПРОС НА ТЕЛЕВИЗОРЫ

Передачи Барнаульского телецентра принимают уже сотни радиолюбителей. В магазинах Барнаула поступила крупная партия приемников типа «Экран», «КВН-49» и «Темп-2». Только за последние пять дней реализовано свыше трехсот телевизоров. Их приобретают не только жители краевого центра, но и города Чесноковки и близлежащих районов.

В честь Первома

Недавно смены инструктора тов. Гусынина с 4 конвейера и инструктора тов. Шрамковой с 5 конвейера чугунолитейного цеха № 1 одержали замечательную трудовую победу в предмайском социалистическом соревновании. Смена тов. Гусынина заформовала свыше 1800 опок, смена тов. Шрамковой выдала 2230 форм.

Особенно хорошо потрудились бригада формовщиков блока цилиндров 4 конвейера, которой руководит тов. Чирков. За одну смену она заформовала 101 блок,

перевыполнив задание в два раза. Более чем вдвое перевыполнили задания формовщики тт. Галаев и Воронков.

На пятом конвейере от двух до двух с половиной норм выдали формовщики тт. Разгоняев, Черкашина, Белокопытов, Соколов.

Соревнование за достойную встречу 1 Мая ширится. Чугунолитейщики встретят праздник новыми производственными успехами.

В. НАЗАРОВ.

Труд, достойный подражания

В красильном отделении пресового цеха трудится маляр-сдатчик Вера Калининско. Включившись в предмайское социалистическое соревнование, она решила добиться высоких производственных показателей. Тов. Калининско успешно применяет передовую практику, свой богатый опыт.

Приступая к работе, она в первую очередь готовит доброкачественную краску, кисти, доводит до надлежащей чистоты детали.

Результатом тщательной подготовки к работе явились экономия рабочего времени и хорошее качество продукции. Все смены Вера Калининско трудится бесперебойно, перевыполняя задания в полтора—два раза.

Исторические решения XX съезда КПСС поставили перед нами важнейшие задачи по переходу к коммунистическому обществу. Поэтому каждый рабочий нашего цеха должен работать так, как работает Вера Калининско.

П. ШАПОВАЛОВ.

За 6 часов—сменные нормы

В прошлую субботу многие участки механического цеха № 2 трудились с большим напряжением. Особенно четко и высокопроизводительно работал с первых часов смены коллектив участка заливки вкладыша, где мастером тов. Спириденко. За 6 часов задание было выполнено на 113,6 процента.

Успешно выполнил задание и коллектив участка вкладыша,

руководимый старшим мастером тов. Филатовым. Он опередил график с начала месяца на 1,6 процента. По две—две с половиной нормы выполнили в этот день передовики участка. Протяжчик тов. Иванцов, обслуживая две операции, обработал 1000 вкладышей, выполнив норму на 233 процента. По две нормы дали тт. Терентьев, Климин и Выхрест.

В. ЛОДЫЖАНСКАЯ.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 12 апреля

Должно быть 40 процентов.

| Ц Е Х И | Выпуск продукции в процентах | | Запчасти в процентах | |
|--------------------|------------------------------|-----------------|----------------------|-----------------|
| | за день | с начала месяца | за день | с начала месяца |
| Чугунолитейный № 1 | 105 | 39,7 | | |
| Чугунолитейный № 3 | 85 | 33,4 | | |
| Сталелитейный | 104 | 39,5 | 107 | 41 |
| Кузнечный | 100 | 40,1 | | |
| Термический | 67 | 29,4 | 22 | |
| Пресовый | 100 | 35,6 | 71 | 39 |
| Метизный | 104 | 38,4 | 175 | 45 |
| Автоматный | 100 | 35,9 | 76 | 37 |
| Механический № 1 | 88 | 36,3 | 46 | 24 |
| Механический № 2 | 73 | 32,3 | 28 | 29 |
| Моторный | 91 | 31,8 | 105 | 37 |
| Тракторосборочный | 109 | 39,7 | 113 | 43 |
| ДОЦ | 100 | 37,6 | | |

Это должно вызвать тревогу у всего коллектива завода

В эти дни на каждом предприятии нашей страны, в каждом цехе можно услышать горячие разговоры участников предмайского социалистического соревнования о том, чем они встретят Международный праздник трудящихся—1 Мая. Передовики производства с каждым днем увеличивают выпуск продукции. Они не только выполняют, но и перевыполняют сменные и суточные задания.

Социалистические обязательства в честь Первома приняли и коллективы цехов нашего завода. Как же выполняются принятые обязательства? Нужно признать, очень плохо. Прошла первая декада апреля. За этот период на заводе допущено нетерпимое отставание в выпуске тракторов, моторов и других видов продукции. Достаточно сказать, что за 11 дней апреля завод недодал стране более 30 тракторов, большое количество моторов, деталей в запасные части и по кооперации.

Отставание завода в большой мере объясняется неудовлетворительной работой моторного цеха и чугунолитейного цеха № 3.

На заводе, к сожалению, есть еще такие хозяйственные руководители, которые живую организаторскую работу подменяют заседательской суетней, они не воспитывают у своих подчиненных чувства высокой требовательности, ответственности за порученное дело.

К числу таких руководителей можно отнести, например, начальника моторного цеха тов. Дюфура. Моторный цех—один из отстающих на заводе. Здесь хозяйственные руководители и партийное бюро допустили самоуспокоенность и проглядели, что цех не увеличивает, а снижает выпуск моторов. И сейчас из-за плохой работы конвейера и других участков моторного цеха завод не выпускает нужного количества тракторов. Правда, тов. Дюфура нельзя упрекнуть в том, что он не бывает на участках, но многие коренные вопросы организации производства, и особенно социалистического соревнования, по существу не решаются. В результате цех сейчас отстал от графика на двое суток и тормозит работу всего завода.

Одной из причин резкого ухудшения работы завода является нетерпимое отставание чугунолитейного цеха № 3, где руководителем тов. Шельхманов и секретарем партбюро тов. Локтионов. Здесь попрежнему плохо работает оборудование, высокий брак деталей. Именно в этом цехе тормозится выпуск деталей по кооперации и для Барнаульского комбайносборочного завода. Например, в механическом цехе не в полную меру трудятся рабочие, простаивает оборудование только из-за того, что тт. Шельхманов и Костромин из чугунолитейного цеха № 3 не подают заготовок для ступиц (деталь 39-414).

Сейчас, как никогда важно, чтобы руководители отстающих цехов оторвались от старых бюрократическо-канцелярских методов работы. Пора, наконец, понять, что общие разговоры о выполнении принятых обязательств, о необходимости работать по графику не означают самого руководства. Настоящее руководство производством предполагает широкую организаторскую работу на производственных участках, здесь решается судьба намеченных планов.

До конца апреля осталось немного времени. И нет сомнения, что наш славный коллектив под руководством партийных организаций цехов и отделов преодолит допущенное отставание и выйдет на праздничную демонстрацию в честь 1 Мая с новыми производственными победами.

Все силы—на успешное выполнение предмайских обязательств! Пусть каждый тракторостроитель на своем рабочем месте покажет пример борьбы за выполнение сменных и суточных производственных заданий.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

За конкретную, действенную
наглядную агитацию

Новые задачи, поставленные XX съездом Коммунистической партии, настоятельно требуют от партийных организаций усиления политической работы в массах. Важным средством агитации и пропаганды, способствующим мобилизации трудящихся на выполнение поставленных задач, является наглядная агитация.

Жизнь показывает, что успех в наглядной агитации может принести только живая организаторская работа партийной организации. Общие директивы повиснут в воздухе, если они не будут подкреплены конкретными задачами, стоящими перед заводом и цехом.

Партийная организация механического цеха № 1 после решений XX съезда КПСС коренным образом изменила постановку наглядной агитации. В пролетах цеха можно видеть много красочных плакатов, транспарантов и панно, рассказывающих и пропагандирующих Директивы XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану, много призывов о ритмичной работе цеха.

Большую роль в наглядной агитации в механическом цехе № 1 играет стенная газета «За трактор». Газета выпускается регулярно 3—4 раза в месяц, поднимает важные производственные вопросы. Кроме этого, в цехе оперативно выходит «Окно сатиры», где остро критикуются нерадивые работники, вскрываются недостатки в организации производства.

Партийная организация механического цеха № 1 и ее секретарь тов. Кузнецов внимательно следят за содержанием наглядной агитации. Члены партийного бюро, партийный актив прислушиваются к критическим замечаниям рабочих. Например, одно время в цехе показателем работы отмечались на доске от случая к случаю. В настоящее время доски показателей ежедневно заполняются на каждом участке. Это в значительной мере способствует действительности предмайского соревнования. В цехе царит трудовой подъем. Коллективы производственных участков ширят соревнование за выполнение графика.

По-другому обстоит дело в моторном цехе. Здесь партийная организация неумело использует средства наглядной агитации. В цехе вывешено большое количество плакатов по решениям XX съезда КПСС, о задачах в области промышленности, поставленных Директивами съезда. Однако во всей наглядной агитации в цехе нет конкретности и боевности.

Особенно неудовлетворительно поставлен здесь показ социалистического соревнования на участках цеха. Доски показателей соревнования имеются на каждом участке, но в большинстве своем они не заполняются регулярно. Так, на участке поршня на доску показателей со-

ревнования наладчиков занесены данные о выработке за 4 апреля, а соревнование коллективов участков чугуновых и стальных деталей показано лишь за 2 апреля. Профсоюзная организация цеха и ее председатель тов. Троцкий, видимо, увлекаются формальной стороной дела в организации соревнования и забывают о его действительности.

Большие возможности в повышении уровня наглядной агитации имеются в тракторосборочном цехе. Партийная организация провела некоторую работу по обновлению наглядной агитации, но здесь также недооценивают ее действительности. Имеющаяся витрина «Победители соревнования» не заполняется несколько месяцев.

Хуже других поставлена наглядная агитация в пролетах кузнечного цеха. Цех за последние месяцы решил ряд серьезных задач по улучшению производственных показателей. Политическая агитация в значительной мере способствовала росту производительности труда. Но внимание к наглядной агитации — важному средству мобилизации коллектива на решение поставленных задач — со стороны партийной и профсоюзной организации ослаблено. В цехе нет лозунгов, мобилирующих кузнецов на решение задач, стоящих в первом году шестой пятилетки. В пролете тяжелой кузницы имеется всего 3 плаката, требующие обновления, так как они загрязнены и выцвели.

Хорошим помощником партийной организации ремонтно-механического цеха может являться стенная газета «Ремонтник». Коллектив цеха помнит, что было время, когда газета оказывала свое влияние на коллектив, помогала партийной организации мобилизовать ремонтников на выполнение производственных планов. Но сейчас роль стенной газеты в цехе снижена. Газета выпускается от случая к случаю, не имеет авторского актива. Партийная организация и ее секретарь тов. Воробьев недооценивают этого важного средства наглядной агитации. В цехе также прекратила свое существование газетная витрина. Ремонтники не имеют возможности почитать свежий номер центральной газеты.

Много недостатков в наглядной агитации имеется в термическом, инструментальном и других цехах.

В наглядной агитации недопустим шаблон. Секретарям партийных организаций необходимо сделать наглядную агитацию интересной, увлекательной, придать ей более действенный характер. Общим недостатком наглядной агитации во всех цехах является отсутствие конкретности в ее содержании. Необходимо больше внимания уделять боевности наглядной агитации, исходя из задач, стоящих перед цехом, заводом.

А. ДМИТРИЕВА.

Собрание работников культурно-просветительных учреждений города

На днях в клубе нашего завода состоялось собрание работников культурно-просветительных учреждений города. С докладом «Об итогах первого краевого съезда работников культуры и задачах работников культурно-просветительных учреждений города» выступила заведующая отделом культуры горисполкома тов. Поцеловская.

Выступившие в прениях работники завода вскрыли недостатки в культурном обслуживании тракторостроителей. Было указано на необходимость улучшения работы библиотек, крас-

ных уголков, технической пропаганды на заводе. Одновременно работники культурных учреждений нашего завода отметили малое количество витрин, рассказывающих о достижениях советского народа в строительстве коммунизма, о социалистическом строительстве в странах народной демократии, о жизни трудящихся-тракторостроителей.

В заключение участники собрания просмотрели постановку «Любовь Ани Березко», подготовленную драматическим коллективом клуба АТЗ.

Усовершенствован процесс
обработки гильзы

На участке гильзы моторного цеха на хонинговальном станке установлены специальные планки для устойчивого крепления обрабатываемых деталей. Это новшество внедрено по рационализаторскому предложению мастера Л. П. Бокарева.

Раньше при обработке гильзы оператор с большим трудом добивался устойчивости деталей. Нередко деталь смещалась и получался брак.

В настоящее время эти недостатки устранены. Значительно снизилась трудоемкость, ликвидирован брак. Условная годовая экономия от внедрения предложения тов. Бокарева превышает 1500 рублей.

Хор моторщиков
возобновил работу

После продолжительного перерыва в моторном цехе организован новый хоровой кружок, руководит которым работник цеха тов. Рейнверц.

Моторщики имеют свой красный уголок, где успешно можно проводить занятия кружков художественной самодеятельности.

Первое организационное собрание участников хора состоялось в субботу, 7 апреля. В настоящее время подобран репертуар песен для разучивания их к Первомайским торжествам.

Хор выступит перед тракторозаводцами с исполнением русских народных песен, а также песен советских композиторов.

В хор записалось более 35 человек. Это токари, шлифовщики, фрезеровщики — работники различных профессий, любящие искусство, песни. Они стремятся внести свой вклад в создание хорошего досуга тракторостроителей.

* * *
Внутренние резервы производства —
на службу шестой пятилетки

11—13 апреля в Доме техники проходило кустовое инструктивное совещание по расчетам производственной мощности предприятий на 1956 год.

В совещании приняли участие инженеры, технологи шести предприятий нашего министерства, в том числе заводы «Кургансельмаш», Омский комбайнооборочный, «Казахсельмаш», «Чирчиксельмаш», Алтайский тракторный, «Алтайсельмаш».

Директивы XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1956—1960 гг. указывают на необходимость дальнейшего ускорения технического прогресса, резкого повышения производительности труда, а также лучшего использования всех резервов производства на базе максимального использования имеющихся производственных мощностей.

Выявление и реализация резервов производства должны идти по пути совершенствования технологии, механизации и автоматизации производства, широкого внедрения передового отечественного и зарубежного опыта и достижений науки, улучшения организации труда и производства, дальнейшей специализации и расширения кооперирования предприятий.

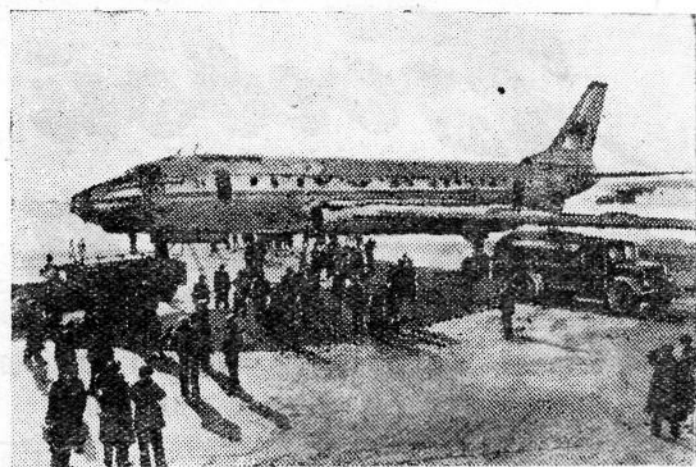
Эффективное выявление и использование резервов требуют знания производственной мощности предприятий и «узких» мест производства. Поэтому на предприятиях необходимо систематически проводить расчеты производственной мощности и на их основе организовать работу по максимальному использованию выявленных резервов и ликвидации «узких» мест и дисбалансов.

В этом году все заводы Министерства тракторного и сельскохозяйственного машиностроения проводят расчеты производственной мощности. Порядок проведения этих расчетов, а также сроки их представления определены специальным приказом министра от 21 марта 1956 года.

Расчеты производятся по методике, разработанной НИИ тракторосельхозмаши.

Для облегчения проведения расчетов и повышения их качества организованы три кустовых инструктивных совещания, одно из которых состоялось в г. Рубцовске в Доме техники Алтайского тракторного завода. Одновременно с этим проводится совещание в г. Харькове на ХТЗ. С 5 по 7 апреля проходило совещание в Москве в НИИ тракторосельхозмаши.

На совещании в Доме техники АТЗ присутствовала большая группа технологов различных специальностей: литейщики, сборщики, кузнецы, технологи по холодной обработке, которым предстоит провести расчеты производственной мощности и вскрыть имеющиеся резервы производства. На совещании присутствовали также работники завода «Алтайсельмаш».



Герой Социалистического Труда, академик А. Н. Туполев сконструировал реактивный пассажирский самолет «ТУ-104». На нем установлены два мощных реактивных двигателя, позволяющих развивать скорость восемьсот километров в час. Самолет «ТУ-104» рассчитан на перевозку в комфортабельной кабине пятидесяти пассажиров с багажом и может лететь без посадки 3.000—3.200 километров.

В настоящее время самолет «ТУ-104» выпускается нашей авиационной промышленностью в серийном порядке.

Один из выпущенных самолетов «ТУ-104» в конце марта совершил рейс в Лондон.

На снимке: самолет «ТУ-104» на Внуковском аэродроме. Фото Э. Евзерихина. Фотохроника ТАСС.

* * *
Делегация завода выехала
на съезд профсоюза

Через несколько дней в Москве начнет свою работу II съезд профсоюза рабочих машиностроения. 12 апреля делегация нашего завода, избранная на отчетно-выборной конференции, выехала в Москву. В составе делегации: тт. Цыганов (завком профсоюза), Шамилов (модельный цех), Николашкина (моторный цех), Потапова (чугунолитейный цех № 1), Колесников (сталелитейный цех).

Кроме работников АТЗ и «Алтайсельмаша», в Рубцовск съехали и представители еще четырех заводов. На совещании были проработаны как общеметодические вопросы, связанные с расчетом производственной мощности, так и методика расчета мощности по отдельным цехам (механическим, сборочным, литейным, КИЦ, термическим, металлопокрытий, деревообрабатывающим, ремонтным, инструментальным), а также методика сводных расчетов по заводу в целом.

После проведения этих совещаний заводы должны будут приступить к расчетам. Успехи этой большой и ответственной работы будут зависеть, в первую очередь, от того внимания, которое будет уделено этому важному вопросу.

Лучшее использование резервов производства и имеющихся производственных мощностей не следует рассматривать только как узкотехническую задачу.

Большую помощь в выявлении имеющихся мощностей и использовании резервов производства должны оказать передовики производства и весь коллектив завода.

А. ЖЕБРАН,
инженер НИИ тракторосельхозмаши.

Общественный смотр инструментально-штампового хозяйства завода

Наши резервы

В Директивах XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану большое внимание уделяется вопросу максимального использования внутренних резервов производства.

На нашем заводе проводится общественный смотр инструментально-штампового хозяйства завода. Надо сказать, что это мероприятие является весьма своевременным. В ряде цехов перерасход инструмента достигает громадных размеров из-за неправильного его использования. Много десятков тысяч рублей государственных средств буквально выбрасывается на ветер.

Так, например, в наших механикообрабатывающих цехах большой объем занимают токарные работы. Ежедневно количество обрабатываемых резцов только по механическому цеху № 1 и тракторосборочному цеху колеблется от 90 до 110 единиц. Они даются в утильщечки, откуда, за редким исключением, поступают на переплавку.

Вот здесь бы и следовало хозяйски подойти к этому вопросу. Имеется полная возможность путем повторного использования отработанных резцов сберечь государству громадные суммы, высвободить рабочих, занятых на их изготовлении. Руководителям цеха эксплуатации инструмента следовало бы серьезнее подойти к этому важному делу. Ведь достаточно произвести на резец повторную напайку твердого сплава, чтобы его можно было вновь использовать на производственных участках.

Следует также подумать о восстановлении дорогостоящего инструмента — шлицевых брошей. Стоимость одной броши составляет в среднем 600—900 рублей. При потере в диаметре 0,03 миллиметра ее приходится выбрасывать. Восстановить же броши можно путем хромирования.

Примерно такое же положение и с дорогостоящими шеверами. Очень часто шевера, стоимостью

в 600 рублей каждый, быстро тупятся при обкатке, а иногда из-за повышенной вязкости обрабатываемого металла на шеверах образуется налип металла. Их также можно было бы восстановить путем очистки и заточки. Но этого, к сожалению, на нашем заводе не делается, несмотря на то, что в инструментальном цехе есть специальный станок для этой цели, который в течение более двух лет не используется. Некоторые руководители ссылаются на то, что на заводе нет специалиста по заточке шеверов. Подобная отговорка несостоятельна.

Руководителям цеха эксплуатации инструмента следует в самое короткое время принять все необходимые меры к более рациональному использованию инструмента в цехах. Правильно применять инструментальный — значит использовать крупные резервы производства.

П. ЛЕЙБМАН.

Навести порядок в штамповом хозяйстве

Основным инструментом для выпуска деталей в прессовом цехе являются штампы. Но сейчас в штамповом хозяйстве нет необходимого порядка. Этим важным хозяйством руководит тов. Клименко, который обязан содержать штампы в надлежащем состоянии. Когда к тов. Клименко обращаются с вопросом, подготовлены ли необходимые штампы для работы, он всегда отвечает утвердительно. В действительности же штампы готовятся плохо и зачастую непригодны к работе.

Особенно часто наблюдаются простои по этой причине в протекле легких прессов. Ежедневно тут обнаруживается, что полученный из штамповой мастерской штамп неисправен. Так, например, недавно был задержан вы-

пуск деталей 31-445, 37-418, Ж-713 и других.

Тормозит работу прессовщиков инструментальный цех. Несмотря на указание директора завода, инструментальщики в течение года не могут изготовить штамп 450488 для выпуска кожухов вентилятора и штамп для производства деталей 38-625. За последние несколько месяцев инструментальным цехом изготовлено всего 10 штампов основного производства вместо 30. Это объясняется неправильным планированием инструментально-штампового отдела и невниманием руководителей инструментального цеха к состоянию штампового хозяйства завода.

Необходимо также отметить и плохую работу отдела главного технолога в вопросе организации

нормального ремонта штампов в прессовом цехе. Отдел не только ничем не помогает прессовщикам, но и тормозит работу. Приказом по заводу главный технолог тов. Ткаченко обязан выдать прессовому цеху 3 станка для ремонта штампов. До сего времени получен только один станок. Следует особо поговорить о нормальном получении штампов по кооперации. Все эти вопросы должны найти свое отражение в проводимом на заводе смотре.

К. НАМ.

Чугунолитейный цех № 3 срывает производственный график

Чугунолитейный цех № 3 попрежнему продолжает работать неудовлетворительно. Особенно это ощутимо на ведущих участках цеха — формовки и обрубки. Производственный план здесь не выполняется, что ведет к срыву заданий в механических цехах. Что мешает коллективу чугунолитейщиков выполнять задания? Об этом рассказывает в публикуемых ниже корреспонденциях.

МЕХАНИЗИРОВАТЬ ТРУДОЕМКИЕ РАБОТЫ В ОБРУБНОМ ОТДЕЛЕНИИ

Известно, что механизация трудоемких работ значительно повышает производительность труда. Этому важному вопросу еще мало уделяют внимания в обрубном отделении. Так, на обрубке и обточке среднего литья обрубщиками приходится заниматься транспортировкой деталей на рабочие места. Дело в том, что рольганги здесь установлены еще не ко всем наждакам. Кроме того, дробетная камера часто не работает. Поэтому обработка деталей производится на барабанах. Затем они транспортируются на машине и сваливаются в проходе. От-

сюда обрубщики должны на руках переносить детали к рабочим местам. После обработки эти детали нужно доставить на красильный конвейер, который расположен на расстоянии 10—15 метров. Таким образом, значительную часть рабочего времени обрубщики тратят на переноску деталей с места на место. Нужно быстрее решать вопрос с установкой дополнительных рольгангов и приблизить красильный подвесной конвейер к рабочим местам обрубщиков. Это значительно увеличит выпуск продукции.

Н. ДЕДОВ,
обрубщик.

ЧТО ТОРМОЗИТ СОРЕВНОВАНИЕ КОМСОМОЛЬСКО-МОЛОДЕЖНЫХ БРИГАД

В конце марта по опыту работы комсомольско-молодежных бригад стержневого отделения на участке формовки было создано 12 таких бригад. Все они вступили в соревнование. Решено было подводить итоги каждые три дня. Первые итоги показали, что между бригадами идет напряженная борьба за первенство. На первом конвейере на формовке заднего моста бригада Ивана Алешкова 3-дневное задание выполнила на 111 процентов, бригада тов. Еньшина на формовке бруса — на 107 процентов.

На 3 конвейере бригада Федора Зинникова с первых дней соревнования завоевала первенство, выполнив задание на 119 процентов. Силами комсомольцев были изготовлены специальные вымпелы, которые были вручены бригадам-победительницам, в том числе и бригаде Федора Зинникова.

Но буквально через несколько дней это живое и полезное дело было сорвано. Формовочная машина № 33 остановилась. Бригаде пришлось переключиться на другую работу. На следующий день соревнованию помешала неудовлетворительная работа оборудования. А 10 апреля машина, на которой работает тов. Зинников, останавливалась 5 раз на 15—20 минут. Это сильно затормозило работу

Моторщики снижают выпуск моторов

В первом квартале 1956 года моторный цех справлялся с производственной программой. Но за последнее время, особенно в первой декаде апреля, здесь резко снижена производительность труда, что пагубно влияет на работу тракторосборочного цеха и всего завода. Срывы суточных заданий стали обычным явлением для многих участков.

Основным показателем работы моторщиков являются результаты труда коллектива участка сборки, где начальником тов. Нидерквель. Сейчас вся работа участка идет не по возрастающей, а по убывающей линии. Каждый раз моторов укомплектовывают меньше чем в предыдущем месяце. Получается это потому, что часто сборщики простаивают из-за отсутствия деталей и узлов. Почти на 2 дня отстали сборщики от графика. Такое отставание требует мобилизации всех сил на его ликвидацию. Но, к сожалению, здесь этого не наблюдается.

Многие участки моторного цеха являются виновниками простоев сборщиков. Повинны в этом и руководители механического цеха № 2. Отсутствие редукторов — обычная «болезнь» на участке сборки моторов.

На участке стальных деталей моторного цеха изготавливается ось масляного фильтра. Эта деталь стала камнем преткновения. Достаточно попасть мотору на испытательную станцию, как выявляется брак этой оси. Об этом знают руководители технических отделов моторного цеха и завода, но мер к устранению недостатков не принимают.

Отсутствие, например, шатунов также сдерживает работу сборки. Здесь руководители моторного цеха проявили явную беспечность. Прежде чем приступить к модернизации оборудования, изготовлявшего шатуны, нужно было

подготовиться к работе и заранее обеспечить нужный задел.

Отклонения в размерах шатунов приводят к срывам суточных заданий, много выявляется дефектных моторов.

Для того, чтобы повысить производительность на участке сборки, а следовательно увеличить выпуск моторов, необходим второй стенд для испытания масляных фильтров. Об этом надо заблаговременно побеспокоиться моторщикам. Нужно привыкать работать с перспективой.

Перед конструкторскими силами завода сейчас стоит большая задача по устранению серьезных недоработок в новом масляном фильтре. Быстрое засорение сетки вызывает пониженное давление масла, не обеспечивающее вращения ротора.

Прессовщики продолжают подавать на сборку бракованные детали, не проверенные ОТК. Диспетчеры цеха объективно относятся к этому факту и везут сборщикам все, что им дают, зная, что без клейма ОТК детали к работе непригодны. Часто корпуса муфты главного сцепления, стаканчики (деталь 21-11) изготавливаются с отклонениями от нужных размеров, не очищены заусенцы и т. д.

За последнее время стали поступать на сборку грязные детали. Много уходит времени на их очистку. Однако начальник протекла тяжелых деталей тов. Елецкий никаких мер к наведению порядка в своем коллективе не принимает.

Все эти помехи в организации производства мешают сборщикам моторов нормально работать. Устранение этих помех — долг руководителей, всего коллектива моторного цеха.

М. ИВАНОВ.

сея большим тормозом для действенного социалистического соревнования комсомольско-молодежных бригад. Администрация цеха обязана устранить эти недостатки.

С. СКОКОВ,
секретарь комсомольской организации.

УПОРЯДОЧИТЬ ОПЛАТУ ТРУДА

Принцип материальной заинтересованности, как известно, играет важную роль в деле поднятия трудовой активности трудящихся. Однако это условие грубо нарушено при оплате труда на обрубке и обточке детали 39-414. Дело в том, что после пересмотра норм и расценок стоимость обработки этой детали осталась прежней, но зато по техническим условиям добавилась обточка еще двух приливов литников. Таким образом, время на обработку увеличилось в два раза. Это, в свою очередь, отразилось на заработке рабочих. Начальнику БТЗ тов. Чевардову необходимо быстрее исправить допущенную ошибку в нормировании и оплате труда по детали 39-414.

В. НОВОСЕЛОВ,
П. КАЗАКОВ,
обрубщики.

НА ПРОФСОЮЗНЫЕ ТЕМЫ

Цеховая комиссия соцстраха за работой

В решениях XX съезда КПСС большое внимание уделено работе о советском человеке, о дальнейшем повышении жизненного уровня трудящихся нашей страны.

Исходя из решений исторического съезда нашей партии, все звенья профсоюзной организации должны улучшить свою работу. Особенно это относится к деятельности цеховых комиссий соцстраха, которые должны чутко относиться к нуждам трудящихся, вести повседневную, кропотливую работу по улучшению быта тракторостроителей.

Мне хочется коротко рассказать, как работает комиссия соцстраха скрапоразделочного цеха. Комиссия состоит из 6 человек, которые распределены по участкам и хорошо знают нужды каждого рабочего. Старший страхделегат тов. Кузнецов ведет учет работы страхделегатов. Сюда вхо-

дят посещения больных на дому и в больнице и какая им оказана помощь.

С начала текущего года комиссия произвела 34 посещения, в результате чего была оказана помощь многим больным — рабочим и работницам цеха.

Работница тов. Адышева нуждалась в операции. Она была помещена в больницу г. Барнаула. Комиссия соцстраха оказала ей материальную помощь. Кроме того, был организован присмотр за ее ребенком.

Тов. Четвериковой, имеющей двух детей, во время ее болезни была два раза оказана денежная помощь, было дважды бесплатно привезено топливо.

Тяжело больной тов. Соколовой также два раза оказали помощь деньгами. Было организовано систематическое посещение ее в больнице и на дому. В день 8 марта ей были вручены пись-

менное поздравление и подарок.

Аналогичная помощь была оказана тт. Дробковой, Демченко, Ямшиковой и другим.

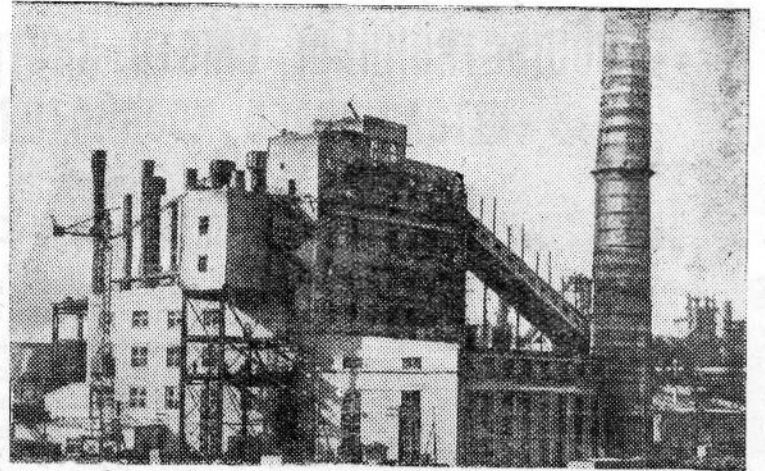
В ночном санатории получили лечение тт. Большин и Мостовенко. Бензорезчик тов. Кунгуров побывал на курорте в Крыму.

Все это — неполный перечень большой работы комиссии соцстраха скрапоразделочного цеха.

Лучшие страхделегаты тт. Кузнецов, Абакумова и активисты тт. Пивоварова, Савина, Ковток служат примером чуткого и внимательного отношения к нуждам рабочих цеха.

Надо надеяться, что комиссия соцстраха вместе с комитетом профсоюза скрапоразделочного цеха будет все время улучшать свою работу и служить примером для других цехов завода.

Ю. КОКОРЕВ,
член совета соцстраха
завкома профсоюза.



На Челябинском металлургическом заводе идет строительство крупной агломерационной фабрики. Она будет обогащать руды, поступающие в доменный цех Челябинского металлургического завода.

На снимке: общий вид агломерационной фабрики Челябинского металлургического завода.

Фото В. Георгиева.

Фотохроника ТАСС.

Собрание профгруппы

Недавно в кузнечном цехе состоялось собрание профгруппы участка-легкой группы молотов. На собрании обсудили итоги работы участка за март и задачи коллектива в предмайском соревновании. Мастер этого участка тов. Заздравных подробно рассказал о том, как коллектив работал в прошлом месяце.

— Коллектив участка способный и дружный, — сказал он, — может справиться с любой зада-

чей, однако нужно уделить особое внимание чистоте и порядку на рабочих местах. Это значительно повысит производительность труда.

Штамповщик 750-килограммового молота Виктор Калашников горячо поддержал предложение мастера. Он обязался навести образцовую чистоту на рабочем месте и выполнить месячное задание на 130 процентов. Тов.

Калашников вызвал на соревнование бригаду штамповщика 2-тысячного молота Федора Пашуткина.

Следуя его примеру, индивидуальные договоры заключили между собой штамповщики тт. Бебиков и Карманов, прессовщицы тт. Старченко и Ильина. Они также обязались месячное задание выполнить на 130 процентов.

За образцовую чистоту и порядок на рабочих местах!

Чистое рабочее место — залог успеха

Восемь лет подряд работаю я на слесарно-механическом участке в прессовом цехе. С первого же дня и по настоящее время содержу свое рабочее место в чистоте. Мой сверлильный станок всегда смазан и чист.

Однако на нашем участке еще очень плохо обстоит дело с культурой производства. Многие рабочие, особенно молодые, не следят за чистотой, а мастера участка не интере-

суются этим, не проверяют состояние рабочих мест.

В результате на участке грязь и беспорядок, валяются приспособления, детали и стружка. Об этом рабочие сами нередко говорят мастерам, но они не считают нужным заниматься вопросами культуры производства.

Рабочие места надо содержать в чистоте. Порядок на рабочем месте помогает трудиться высокопроизводительно. У меня, например, средняя месячная выработка превышает 200 процентов.

Хотелось бы, чтобы каждый рабочий боролся за образцовый порядок на своем месте. Организовать эту борьбу призваны мастера.

Ф. ШУЛИЧЕНКО,
сверловщица.

Передовики производства борются за культуру в цехе

Большую работу проделал коллектив механического цеха № 2 по наведению чистоты и порядка на рабочих местах и на территории цеха. Лучше чем

на других участках следит за своими рабочими местами коллектив участка редутора. Стружка, различные отходы собираются в специальные ящики и вывозятся. Здесь отличаются фрезеровщицы Вера Прокопенко и Ольга Кириченко. Они с любовью ухаживают за станками, во время уборки и чистят их. На рабочих местах аккуратно складывают заготовки и обработанные детали. Это позволяет им добиваться перевыполнения заданий.

Можно назвать еще много имен передовиков производства, которые честно и добросовестно следят за оборудова-

нием, в образцовом порядке содержат свои рабочие места. К ним относятся токарь мастерской отдела механика Николай Митрохин, токарь отдела приспособлений тов. Непейвода и другие. Все они хорошо знают, что чистота — залог доброкачественной продукции и повышения производительности труда.

Хуже обстоит дело на участке вкладыша. Здесь часто можно видеть большие лужи эмульсии и грязи. В особенности это бывает на чистовой обработке. Навести чистоту и порядок — прямая обязанность коллектива участка.

М. БУШМАНСКИЙ.

Навести порядок на участке

Если на многих участках бросается по участкам. Острая металлическая стружка разрезает обувь и может нанести травму. Много усилий затрачивают наши фрезеровщики. 5—6 раз в смену им приходится волоком тащить от станков стружку в специальных ящиках. За это время они могли бы сделать полезную работу, если бы был налажен порядок с отгрузкой металлических отходов. Подъемный механизм бездействует.

Наш коллектив также повинен в том, что 5 участок стал самым грязным в цехе. Поэтому задача каждого станочника, наладчика — бороться за наведение чистоты.

Ф. ПЕСКИШЕВ,
А. ЧЕРТОВСКИХ,
сменные мастера.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: **ГАМАЮНОВ Л.С.** — Из истории развития культурных связей нашей страны с Индией. М., «Знание», 1955. 40 стр.

Автор освещает начальный период в истории русско-индийских связей, отмечает выдающееся значение книги Афанасия Никитина «Хождение за три моря» — первого произведения об Индии на русском языке. Интересны страницы о русских посольствах и путешествиях в Индию в XVII—XVIII вв., особенно о путешествии Г. С. Лебедева. В брошюре рассказывается о большом внимании передовых людей в России к жизни и культуре народов Индии, об успехах русской индологии XIX в., связанных с именами П. Я. Петро-

ва и И. П. Минаева, о путешествиях в Индию русских художников А. Д. Салтыкова, В. В. Верещагина и др. Заключительный раздел посвящен развитию и укреплению культурных связей Индии с Советским Союзом.

Поэзия Хакассии. Перевод под редакцией А. Ойслендера. Предисловие П. Троякова. М., Гослитиздат, 1955. 176 стр.

Сборник содержит произведения 11 поэтов Советской Хакассии. Среди них — стихи зачинателей хакасской поэзии М. Кюкова, М. Аршанова, П. Штыгашева, стихи поэтов среднего поколения — Н. Доможакова, И. Котюшева, И. Костякова, И. Капчигашева и молодых поэтов — М. Кильчичакова, М. Чебодаева, В. Угдыжекова, Н. Тинникова.

Общественный университет НПО машпрома производит прием

НА ЗАОЧНЫЕ КУРСЫ

усовершенствования ИТР-литейщиков

по специальности

„Чугунолитейное производство“.

Прием слушателей производится до 20 апреля 1956 года.

Срок обучения 2 года.

ОБУЧЕНИЕ ПЛАТНОЕ.

За справками обращаться в отдел главного металлурга по понедельникам с 17 до 18 часов, к тов. Фишель.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Дому отдыха

„Шубинка“

на летний сезон

ТРЕБУЮТСЯ:

повара, пекарь, подавальщицы, культработник, баянист, киномеханик-радиотехник, библиотечар, бухгалтер, медсестра, рабочий-садовник, электрик.

Обращаться: ул. Тракторная, 8, отдел кадров АТЗ.