

Боевой Темп

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

14-й год издания
№ 54 (1586)

Четверг, 10 мая 1956 г.

Цена
10 коп.

Вчера советский народ отме- тил День победы над гитле- ровской Германией.

Слава доблестным воинам нашей социалистической Родины!

Великая цель—коммунизм вдохновляет нас на новые трудовые победы

С новым успехом в труде, товарищи!

Прекрасна наша действитель-
ность.

Вчера, едва поднялось солнце,
позолотившее бескрайние алтай-
ские поля, во всех цехах и отде-
лах нашего завода воцарилось
большое оживление. Все спешат,
боясь опоздать. Каждый в преды-
дущие и в этот день работал с
удвоенным напряжением, с мы-
слями о том, что коллектив заво-
да выпускает для сельского хо-
зяйства любимой Родины сотни-
сячный трактор.

И вот вчера в 3 часа дня кра-
сивый, мощный стотысячный
трактор сошел с главного конвей-
ера. Это новая трудовая победа
коллектива завода.

Развивая в первую очередь тя-
желую промышленность, совет-
ские люди под славным водитель-
ством Коммунистической партии
добились выдающихся успехов
во всех областях народного хозяй-
ства, в повышении материаль-
ного благосостояния народа.

Около четырнадцати лет уже
существует и развивается наш
завод. 24 августа 1942 года с
конвейера сошел первый кероси-
новый трактор. Как неузнаваемо
преобразился он за эти годы.
Наш родной завод стал передовым,
высокомеханизированным пред-
приятием. Вырос и закалился
славный коллектив тракторостро-
ителей. Неоценимый вклад внес
он в дело победы в суровые дни
Великой Отечественной войны.
Ветераны завода Павел Романович
Киневич, Михаил Иванович
Бахмач, Иван Шапко, Мария Гу-
далова, Клавдия Родионова и мно-
гие другие, движимые чувством
горячей любви к Родине, неустан-
но работали над созданием пер-
вых тракторов. Выдающиеся тру-
довые успехи коллектива завода
отмечены высокими правитель-
ственными наградами.

И сейчас вдохновенно трудят-
ся тракторостроители. На заводе

выросло много новых передовиков
и новаторов производства. Резьбо-
шлифовщик инструментального
цеха, член КПСС М. Степаненко в
настоящее время работает в счет
1963 года. Наладчик автоматного
цеха А. Борисов и газосварщик
прессового цеха П. Кузьменко
также опережают время.

На заводе широко поддержана
замечательная инициатива пере-
довых предприятий столицы на-
шей Родины—Москвы. Многие
тракторостроители приняли на
себя обязательство: за 7 часов
рабочего времени выполнять
сменную норму, а восьмой час
использовать для перевыполнения
сменного задания. Передовики
производства моторного цеха тт.
Шаврак, Переворочаев, Раскол-
ная и другие уже сейчас успешно
выполняют сменные задания за
семь часов. Передовики произ-
водства идут в первых рядах в бор-
бе за технический прогресс, за
дальнейшее совершенствование
производства.

Коллектив завода празднует
свой юбилей в связи с выпуском
стотысячного трактора в дни но-
вого трудового и политического
подъема в нашей стране. Совет-
ские люди успешно завершили
пятый пятилетний план и с но-
выми силами приступили к ре-
шению более серьезных задач но-
вого шестилетнего плана.

В успехах нашей Родины не-
малая доля труда алтайских тра-
кторостроителей. Вот почему такую
гордость испытывает каждый
член коллектива завода. Радуюсь
достигнутому — выпуску стоты-
сячного трактора, тракторостро-
ители вместе с тем полны решимо-
сти неустанно идти вперед, да-
вать еще больше тракторов, мо-
торов и запасных частей стране.

Горячий привет вам, товарищи
тракторостроители! Б новым ус-
пехам во славу Родины, во имя
победы коммунизма!

Собрание читателей заводской газеты

5 мая в Доме техники состоя-
лось собрание читателей и рабко-
ровского актива нашей заводской
газеты, посвященное Дню печати.
С докладом о Дне печати вы-

ступил редактор газеты «Боевой
темп» А. Тышкевич.

Для участников собрания были
показаны киножурналы, доку-
ментальные и технические филь-

Есть стотысячный!

Славный коллектив нашего завода одержал новую
трудовую победу. В ознаменование одиннадцатой годовщи-
ны со дня окончания второй мировой войны, ставшей Днем
победы над фашистской Германией, — 9 мая с ленты глав-
ного конвейера тракторосборочного цеха сошел юбилей-
ный 100-тысячный трактор. Таков трудовой подарок ал-
тайских тракторозаводцев любимой Родине. Сто тысяч но-
вых первоклассных машин — это мощный тракторный парк,
о котором мечтал великий Ленин. Колхозы, совхозы, ма-
шинно-тракторные станции нашей страны, сельскохозяйст-
венные кооперативы стран демократического лагеря осна-
щены этими машинами.

РЕПОРТАЖ ИЗ ТРАКТОРСБОРОЧНОГО ЦЕХА

НА СТЫКЕ ДВУХ СМЕН

8 мая на участок сборки
тракторосборочного цеха нача-
ли поступать детали и узлы,
окрашенные в яркий красный
цвет. Это будущий юбилейный
трактор.

Смена мастера тов. Кузьми-
на готовит задел для своих
сменщиков. Дружно работают
сборщики передового коллек-
тива.

Мастер тов. Курчатова с
удовольствием отмечает нали-
чие деталей на участке. Ведь
его смене предстоит установи-
вать на ленту и собирать
100-тысячный трактор.

Одна за другой поступают
машины в красильное отделен-
ие, а затем в сушильную
камеру. Это предшественницы
нового юбилейного — про-
дукция смены тов. Кузьмина.

—Счастливы трудиться! —
высказывают пожелание ра-
бочие, закончившие смену.

—До свидания! Приходите
завтра полюбоваться новым
красавцем, — отвечает мастер
Курчатова.

—Да не опаздывайте. Зав-
тра в первой смене он сойдет с
конвейера.

—Хорошо. Придем порань-
ше.

ЮБИЛЕЙНЫЙ НА КОНВЕЙЕРЕ

Слесарь-сборщик Василий
Дорофеев пришел на работу в
третью смену отдохнувшим,
полным сил и энергии.

В этот день ему посчастли-
вилось. Он первым среди
сборщиков тракторов дает на-
чало юбилейному трактору.
Красная рама будущего тра-
ктора медленно поднимается
подъемником вверх и бережно
укладывается на ленту кон-
вейера. Василий осматривает

раму, быстро выполняет все
операции.

Мастер тов. Курчатова подхо-
дит к молодому сборщику ком-
сомольцу Ушакову. Он недавно
пришел в цех и за сравнитель-
но короткий срок успел освои-
ть работу. Один за другим
устанавливаются все четыре
поддерживающих ролика.
Юбилейный продвигается
дальше.

Вот слесарь-сборщик Петр
Лысенко, в недалеком про-
шлом воин Советской Армии,
устанавливает бортовой лист и
бортовые шестерни. Работа
сделана быстро. Моторчики
тоже не отстают от тракторо-
сборщиков. Двигатель ждет
своего места на юбилейной ма-
шине. По своей окраске он вы-
деляется среди других.

Иван Осипов недавно демо-
билизовался из армии и сейчас
работает на установке моторов
в смене тов. Курчатова.

Мотор установлен, а вслед за
этим 100-тысячный все даль-
ше и дальше продвигается к
выходу главного конвейера и
как бы ведет за собой десят-
ки новых, постепенно выра-
стающих машин.

Почти пять лет работает в
тракторосборочном цехе Мария
Минина. Она хорошо освоила
процесс сборки тракторов и
поэтому спокойно управляет
подъемником, устанавливая
карданный вал.

Много хороших, инициатив-
ных рабочих в этой смене, и
каждый из них проявляет
свое мастерство на юбилейной
машине.

Валентин Поломошнов ста-
вит радиатор, Михаил Мосто-
вой и Леонид Голубцов—руле-
вое управление, Юрий Толма-
чев устанавливает капот и бо-
ковые листы.

С 1947 года трудится в цехе
малая Дарья Потаповна Зако-
вряжина. Это она заботливо
«одевает» в яркую одежду
юбиляра.

Таким представился перед

Песня моего завода

И в тихий день
И в непогоду
Всегда я слышу
Шум цехов—
То песня
Моего завода,
Мелодия
Моих стихов.

Достойны песни
Люди наши,
Достойны славы
Их дела.
Мы тракторы
Пошлем на пашню,
Чтоб нива
Золотом цвела.

Вокруг любимого
Завода
В огнях сверкает
Город мой,
Он хорошеет
Год от года,
Красивый, светлый,
Молодой.

Н. КОВЫЛИНА.

сборщиками мастера тов. Тума-
шова юбилейный трактор ут-
ром 9 мая.

100-ТЫСЯЧНЫЙ—ЭТО ЗВУЧИТ ГОРДО

На 4 трактора впереди гра-
фика идет смена тов. Тума-
шова. Последние сборки.

Мастер помогает сборщице
Александре Петковой. Недавно
она перешла на эту операцию,
но работает хорошо. Раньше
Петкова устанавливала элек-
тропроводку, а сейчас на этом
месте трудится молодая работ-
ница Анна Тамашевич.

—Новенькая, а не отстает
от тех, кто имеет большой
опыт,—хвалит работницу ма-
стер.

Еще недавно одевание гусе-
ниц на трактор было самой
трудоемкой операцией. Сейчас
стальные-гусеницы одеваются
с помощью специальных воз-
душных колонок.

Ефим Шлен и Иван Сычев
легко справляются со своими
обязанностями.

Трактор запущен, и в о-
кружении большого числа тра-
кторостроителей выходит на
площадку. «100.000»—отме-
чено латушкой на радиаторе.

Есть стотысячный!—гордо
рапортует Родине славный
коллектив тракторозаводцев.

И. МАМЧУК.

К новым светлым далям, к новым трудовым

Новая трудовая победа

Снова внимание общественности и всего коллектива завода обращено на тракторосборочный цех. Здесь концентрируется продукция литейщиков, кузнецов, прессовщиков. Снова подаются детали автоматчики, моторчики, сборщики задних мостов и редукторов.

В тракторосборочном цехе рождается новая машина, лучше и совершенней предыдущей. Весть о том, что наш завод может 9 мая выдать юбилейный трактор, вызвала прилив новых сил и энергии в коллективе главного конвейера.

Среди сборщиков рам инициатором соревнования выступила бригада инструктора тов. Глушкова. Коллектив бригады успешно справился с заданием прошлого месяца, выполнив план на 112 процентов. Высокие показатели в соревновании характеризуют дружный, сплоченный коллектив сборщиков рам. Ежедневно каждая смена должна была собирать не меньше 18 рам для того, чтобы 9 мая был снят с конвейера 100-тысячный трактор.

7 мая во второй смене на сборке рам работала бригада тов. Глушкова. Несмотря на перебои в работе, к концу смены собрано 20 рам. Если бы каждая бригада работала с такими показателями, то, несомненно, был бы обеспечен необходимый задел и юбилейный трактор сошел бы гораздо раньше намеченного срока.

На операции клепки работает кадровый рабочий Михаил Самойленко. На 25—26 рам он обеспечивает клепку швеллеров.

Попрежнему на главном конвейере первенство удерживает смена мастера тов. Кузьмина. Дружный, сплоченный коллектив в любых условиях не снижает высоких темпов в труде. Собирать ежедневно 18 тракторов—таково задание смены в эти дни. 7 мая сделано 20 тракторов.

Выпуск 100-тысячного трактора вселяет в сердца тракторосборщиков гордость за родной завод, за его большие дела в развитии нашего социалистического сельского хозяйства.

Г. ЖГУТ.
Тракторосборочный цех.

ЦИФРЫ И ФАКТЫ

▲ К 1 Мая 1956 года с конвейера снят 43941 трактор ДТ-54.

▲ Себестоимость трактора ДТ-54 с 1952 года по 1955 год снижена на 29,6 процента.

▲ За истекшую пятилетку валовая продукция на заводе возросла на 158 процентов, товарная—на 159 процентов, производительность труда—на 117 процентов.

▲ В 1955 году внедрено в производство более 1300 метров подвесных конвейеров.

▲ На заводе работает сейчас на скоростных режимах резания 475 станков, из них—52 с большими подачами.

▲ Пятилетний план коллектив алтайских тракторостроителей выполнил на 2 месяца раньше срока—27 октября 1955 года.

▲ План первых четырех месяцев текущего года заводом выполнен по валовой продукции на 109,7 процента, по товарной продукции—на 110,1 процента, по тракторам—на 100,7 процента, по запасным частям—на 106,8 процента, по ширпотребу—на 101 процент, по кооперации—на 118 процентов, по производительности труда—на 106,4 процента.

Из истории нашего завода

В ноябре 1941 года ЦК КПСС и Советское правительство приняли решение о строительстве в г. Рубцовске Алтайского тракторного завода.

7 июля 1942 года на заводе состоялся пуск первой вагранки в чугунолитейном цехе. 11 августа этого же года электропечь сталелитейного цеха дала первую плавку стали.

24 августа 1942 года с конвейера сошел первый керосиновый трактор.

В июле 1946 года для увековечения памяти Михаила Ивановича Калинина Совет Министров СССР постановил: присвоить имя М. И. Калинина Алтайскому тракторному заводу в г. Рубцовске и впредь именовать этот завод: «Алтайский тракторный завод имени М. И. Калинина».

20 июня 1952 года с большого конвейера сошел первый дизельный трактор ДТ-54.

9 мая 1956 года с большого конвейера завода сошел 100-тысячный трактор.

Коммунисты—организаторы соревнования

Коллектив автоматного цеха, претворяя в жизнь решения XX съезда КПСС, в 1956 году—первом году шестой пятилетки—добился новых успехов в своей работе. По итогам социалистического соревнования за первый квартал автоматчики заняли первое место среди механических цехов завода. Цеху присуждено также переходящее Красное знамя дирекции, парткома и завкома профсоюза. Производственная программа апреля цехом выполнена по всем показателям.

Передовое место в шеренге участников социалистического соревнования занимают коммунисты. Являясь организаторами и воспитателями масс, они личным примером увлекают за собой весь коллектив. Впереди соревнующихся участков цеха идет пролет автоматов. Руководит пролетом коммунист тов. Владимиров. Он сумел добиться высокой организации труда на участке, образцовой трудовой дисциплины. Большую роль в достижении успеха на этом участке играют наладчики коммунисты тт. Борисов, Дмитриев, Семенов. Каждый из них является агитатором, ведет повседневную воспитательную работу среди коллектива участка. Строя свою беседу на примерах передовиков, агитаторы рассказывают, как нужно бороться за выполнение и перевыполнение шестого пятилетнего плана.

Особенно заметно трудовое напряжение автоматчиков в дни социалистического соревнования за выпуск стотысячного трактора. Хорошо организовал труд коллектива второго пролета начальник пролета коммунист тов. Диких. Одной из смен здесь руководит член КПСС тов. Федоров. Эта смена досрочно выполнила план апреля и раньше других выдала детали на сборку стотысячного трактора.

Хорошо работают коллективы участков, руководимые членами партии тт. Кротовым и Васяниным. Соревнуясь между собой,

смены этих мастеров систематически добиваются повышения производительности труда. Постоянно растут ряды передовиков соревнования. В этих коллективах воспитались наши лучшие автоматчики тт. Логинова, Швецова, Бялибина, Речкина и другие.

Совсем недавно автоматчики предъявляли серьезные претензии отделу механика. Низкое качество и затянувшиеся сроки ремонта оказывали свое влияние на производственные показатели участков и всего цеха.

В настоящее время ремонтники коренным образом перестроили свою работу. И здесь в авангарде идут коммунисты. Пример в труде показывает бригада слесарей, руководимая членом КПСС тов. Щепетовым. В отделе механика достойный пример показывает токарь коммунист тов. Козлов. Демобилизовавшись недавно из Советской Армии, он успешно освоил свою профессию и теперь выполняет по две-три нормы в смену.

Нельзя обойти молчанием хорошую работу технического отдела нашего цеха. Техотделом руководит коммунист тов. Фунтиков. Технологи непрерывно совершенствуют технологию, оснастку и оборудование. Техническая мысль каждого из них направлена на повышение производительности труда и улучшение качества выпускаемой продукции. Так, технолог тов. Шенбергер внес предложение о замене операции внутренней шлифовки ролика отводки заднего моста на протягивание. Это обеспечило повышение производительности труда почти в 6 раз.

Коммунисты автоматного цеха идут в авангарде соревнующихся. Показывая образцы самоотверженного труда, они увлекают за собой весь коллектив.

В. ЛЕБЕДЕВ,
секретарь партбюро автоматного цеха.

Рост

Прошло 13 с лишним лет с тех пор как молодые рабочие Эдик Кручевский и Саша Погребняк впервые переступили порог моторного цеха. За это время каждый из них прошел настоящую трудовую школу.

В цехе они вступили в комсомол, потом в ряды Коммунистической партии. В настоящее время Александр Погребняк является начальником пролета чугунных деталей. Это тот самый пролет, где он начинал делать первые детали для керосинового трактора в

суровое военное время. Повседневно повышает свой технический и политический уровень тов. Кручевский. В 1954 году он без отрыва от производства успешно закончил Рубцовский машиностроительный техникум. Учеба помогла ему совершенствоваться мастерство. От оператора до старшего мастера—вот путь тов. Кручевского. В настоящее время он является заведующим плановым бюро цеха.

Много молодых рабочих обучил за эти 13 лет коммунист Александр Погребняк. Коллектив участка чугунных деталей под его руководством добивается новых трудовых побед. Кто из тракторостроителей не знает имени токаря коммуниста Ивана Брылева. Это он первый на заводе применил резец, обеспечивающий работу на силовых режимах резания. Это позволило ему добиться выполнения трех че-

тырех норм в смену. Без знаний трудно добиться какого-либо успеха. А вот знаний и не хватало Ивану Брылеву. Он начал учебу в вечерней школе, с тем чтобы продолжить ее в вечернем техникуме. А сколько теперь последователей у знатного токаря! В моторном цехе все токари работают по методу Ивана Брылева.

Коммунисты моторного цеха постоянно совершенствуют свое мастерство, показывают образцы самоотверженного труда.

А. ТРАХТЕНБЕРГ.

Самоотверженный труд

Образцы трудового героизма показал коллектив северного пролета чугунолитейного цеха № 1 в борьбе за обеспечение сборки тракторов чугуном литьем. Зная, что ряд чугунных деталей пойдет на стотысячный трактор, рабочие решили выдать их досрочно.

Самоотверженно трудились формовщики. Бригады формовщиков блока цилиндров тт. Чиркова и Звягина достигли самой высокой выработки. Вместо существующей нормы 60, они формовали за смену по 85—90 блоков. Успех достигнут благодаря дальнейшему совершенствованию организации труда и процессов производства. Бригады не теряют ни единой минуты рабочего времени.

Необходимо особо отметить работу наших крановщиц тт. Зяблицовой и Емельяновой. Умелым обслуживанием формовщиков они во многом способствовали их трудовым достижениям. Здесь же хочется рассказать и о славном труде барабанщиков тт. Космынина и Левченко. Своей отличной работой они сумели немного ускорить технологический поток деталей, причем обработанное ими литье идет отличного и хорошего качества.

Но самое ценное и самое лучшее, чем может похвалиться наш коллектив, это обрубчики. Их производительность, достигнутая за последнее время, является рекордной.

Обрубчики тт. Карпов и Руденко являются лучшими среди дружного коллектива обрубного отделения. По норме им положено обработать 6 блоков цилиндров. Но стоит посмотреть на их работу! От 15 до 20 блоков цилиндров обрабатывает каждый из них в смену.

Можно еще много говорить о самоотверженном труде рабочих, замечательных мастеров своего дела из северного пролета чугунолитейного цеха № 1. Но и из этого видно, какую большую роль сыграли чугунолитейщики в обеспечении своевременного выпуска стотысячного трактора.

Ф. ЗАЙКО.
Чугунолитейный цех № 1.

ЦИФРЫ И ФАКТЫ

▲ В первом квартале на заводе проведено 239 организационно-технических мероприятий, способствующих дальнейшему техническому прогрессу.

▲ Сталевар Петр Васильевич Костяшкин благодаря рациональной закладке шихты в печь добился увеличения съема стали с 7,6 тонны до 9,6 тонны.

▲ За истекшую пятилетку на курсах и в школах отдела технического обучения занималось несколько тысяч человек. Сейчас в школах рабочей молодежи обучается 985 тракторостроителей, в вечернем филиале машиностроительного института—281 человек, в машиностроительном техникуме—307 человек, на подготовительных курсах в институт—120 человек.

▲ В вечерних филиалах института и техникума подготовлены без отрыва от производства 91 инженер и 67 техников.

▲ Только за три последних года завод дал сельскому хозяйству Алтайского края несколько тысяч мощных дизельных тракторов ДТ-54.

успехам, товарищи тракторостроители!

Пружинщики в борьбе за 100-тысячный трактор

Большой и радостный день переживает коллектив нашего завода в связи с выходом из ворот сборочного цеха 100-тысячного трактора. Это замечательное событие надолго останется в памяти тракторозаводцев.

Большой вклад в это дело внес и наш небольшой, дружный коллектив участка пружин метизного цеха. С начала месяца по настоящее время участок почти ежедневно перевыполняет задания и опередил график на 3,5 процента. Насколько высоко трудовое напряжение в эти дни, можно видеть на следующем примере. За 6 часов рабочего времени 5 мая коллектив участка пружин выполнил задание на 122 процента. Благодаря хорошей организации труда и практике запуска деталей большими партиями у нас создалась возможность досрочно обеспечить сборку 100-тысячного трактора. Мы обеспечили все механические цехи большим количеством необходимых деталей.

В этом приняли самое горячее участие передовики производства заточники тт. Вологова, Сараева, рихтовщица тов. Другова, пружинщицы тт. Илькухина, Качникова и другие. Уплотняя рабочий день, они добились высокой выработки. Почти ежедневно их показатели превышают 200—250 процентов.

Однако в борьбе за 100-тысячный трактор не все шло гладко. В основном работу тормзила задержка в снабжении металлом. И сейчас мы не имеем металл диаметра 5 миллиметров.

Однако вопреки всем трудностям коллектив пружинного участка метизного цеха своевременно обеспечил деталями сборку юбилейного трактора.

Д. АСТАШИН.
Метизный цех.



С каждым годом растет и благоустраивается поселок тракторозаводцев.

На снимке: Вокзальная улица Восточного поселка.

Слово не разошлось с делом

4 мая коллектив пролета мелкосерийных деталей механического цеха № 2 на рабочем собрании обсуждал вопрос о досрочной подаче деталей для сборки 100-тысячного трактора. Здесь же было принято социалистическое обязательство: к 8 мая обеспечить деталями сборку юбилейной машины.

С этого дня с особой силой и энергией коллектив пролета начал бороться за успешное выполнение принятых обязательств. Смены мастеров участка чугунных деталей и участка стальных стаканов тт. Гудилина, Усачева и Гаргаева усилили трудовое напряжение. У каждого рабочего, наладчика было одно стремление—как можно быстрее и доброкачественнее изготовить деталь, необходимую для сборки стотысячного.

Первыми выполнили свои обязательства рабочие участка мастера тов. Гудилина. Коллектив

сплотился и дружно решил поставленную перед ним задачу. По всем наименованиям деталей участок выполнил задание раньше намеченного времени. Большая заслуга в этом передовиков производства наладчиков тт. Дьяконенко, Цмокалюк, токарей тт. Усольцевой, Бобылевой и других.

Их примеру последовали коллективы смен мастеров тт. Гаргаева и Усачева. Участок стального стакана еще 7 мая обеспечил подачу деталей на 100-тысячный трактор. Хороших результатов в труде добились работники тт. Скапо, Рубцов, шлифовщик тов. Туников, молодая фрезеровщица тов. Соловьева, сверловщицы тт. Губицких, Кошачева и другие. Все они не жалели сил и энергии для успеха, выполняли по 2—2,5 нормы.

Коллектив смены мастера тов. Усачева также успешно и в срок

обеспечил сборку стотысячного трактора. Высокопроизводительно здесь трудились токари тт. Другова, Губенина, сверловщица тов. Титовец, наладчица тов. Орлова и другие. Благодаря самоотверженному труду слово, взятое коллективом, было выполнено.

Нельзя сказать, что на пути трудовой активности коллектива не было тормозов и препятствий. Они особенно ощущались на участке стального стакана. Кузнецы 3 дня сдерживали участок из-за неподачи заготовок по детали 40-17 и другим.

Тормзила также неудовлетворительная подача заготовок чугунных деталей. Но несмотря на все это коллектив пролета мелкосерийных деталей с честью справился с большой и почетной задачей.

А. УСТИМЕНКО.
Механический цех № 2.

*

Растет завод, растут его люди

ПЕРВЫЙ И СТОТЫСЯЧНЫЙ

На участке сборки узлов напряженные часы. На конвейер должны безостановочно поступать поддерживающие ролики, бортовые листы, бортовые передачи, бортовые картеры, направляющие колеса, подвески, рулевые управления, управления двигателем.

Если какой-либо собранный узел не будет подан вовремя, значит простой на большом конвейере, значит задержка в выпуске машины.

А ведь на подходе стотысячный, и сменный мастер Павел Романович Киневич, то и дело поглядывая на часы, наблюдает, как из-под ловких и умелых рук сборщиков собранный из десятков деталей узел направляется по подвесным путям к конвейеру.

—Еще час до конца смены,—говорит он,—а шестнадцатый комплект подвесок снимаю. Значит и сегодня будем в графике.

Равномерно и четко проходит работа на участке. Многие приемы механизированы. Здесь рабстает, главным образом, молодежь. Вот Юра Красавин и Юра Соловьев

собирают рулевые управления. У них норма 14 за смену, а они выдают 18—20.

А как замечательно трудятся в эти дни слесари-сборщики подвесок Мария Букреева, Анна Дешина, Владимир Найда, Валентина Костенко. Все они молодые. Легко работать в хорошо оборудованном цехе. Это подтверждает кадровик-тракторостроитель Павел Романович Киневич.

—Да, не узнать нашего завода, на глазах вырос... А вот сейчас, глядя на стотысячный, вспоминаешь первую машину. На голых пустырях собирали трактор... Раму, весом в тысячу килограммов, вручную устанавливали, ломом, прямо на деревянные подставки. А если рамы клепали—костер разводили из кокса...

Павел Романович хорошо помнит все этапы роста завода: когда в марте 1943 года выпустили пятидесятый трактор, а в последующие месяцы года сотый, пятисотый, трехтысячный. Первый трактор ему самому пришлось собирать, хоть и был он контролером ОТК.

—Собственно, нечего было контролировать, принимать. С трудом, в поте лица своего

собирали первый трактор.

Павел Романович был не только свидетелем, но и творцом первой машины дизельного трактора ДТ-54.

1952 год вошел в историю завода знаменательной датой. Коллектив тракторостроителей перешел на выпуск новых машин без остановки производства.

Павел Романович подавал первые узлы на трактор новой марки. Сначала было много трудностей в освоении массового производства. Но постепенно наращивались темпы, люди приобретали знания и навыки. И новая машина ДТ-54 непрерывно сходила с большого конвейера, умножая тракторный парк страны.

24 года Павел Романович Киневич работает на предприятиях тракторной промышленности. Более полу-миллиона тракторов прошли через его руки.

Да и семья его—крепкая, рабочая выросла за эти годы. Сын Юрий—передовик производства, токарь-расточник инструментального цеха. Дочь Эмилия в свое время работала в том же тракторосборочном цехе. Она сумела совместить работу на производстве с учебой в педаго-

гическом институте. Сейчас всеми уважаемая Эмилия Павловна—преподавательница русского языка и литературы в средней школе № 6.

Готовится к экзаменам на аттестат зрелости и младший сын Николай. Он заканчивает в этом году школу № 14.

—Идет пополнение,—говорит отец,—определил своего Николая обязательно в цех, на родной завод.

ЛЕТОПИСЬ РОСТА

Когда-то ее звали Марией Гуцаловой. Она совсем еще юной девушкой, только закончив техникум механизации сельского хозяйства, пришла на завод. Собственно говоря, завода никакого не было, не было цехов и сборочных конвейеров.

И вот молодой инструктор сборки тракторов не только обучает молодежь мастерству тракторостроения, но и сама, засучив рукава, собирает узлы для первого керосинового трактора.

Теперь Марию Гуцалову величают Марией Ивановной Мочаловой. Она возглавляет бюро технической документации отдела главного конструктора.

Большой путь прошла она от инструктора, мастера, старшего технолога цеха до

руководителя группы техников.

Чертежи, которые рассылаются в цехи,—это своеобразная летопись роста. В них, как в зеркале, видишь, как постепенно совершенствовались узлы трактора, как он становился все более экономичным и удобным в управлении.

ОТ СБОРЩИКА ДО СТАРШЕГО ТЕХНОЛОГА

Старший технолог тракторосборочного цеха Клавдия Родионова не участвовала в сборке первого трактора. Она пришла на завод немного позднее. В 1943 году, закончив железнодорожное училище, она переступила порог тракторосборочного цеха.

Молодой слесарь-сборщик собирал пятисотый юбилейный трактор. Но Клавдия Родионова, как и многие сотни тракторостроителей, росла вместе с заводом. Она в прошлом году закончила вечерний филиал института сельскохозяйственного машиностроения.

Клавдия Родионова инженер, выращенная на заводе.

Так вместе с заводом растут его замечательные люди.

К. НАУМОВ.

Вклад сталелитейщиков

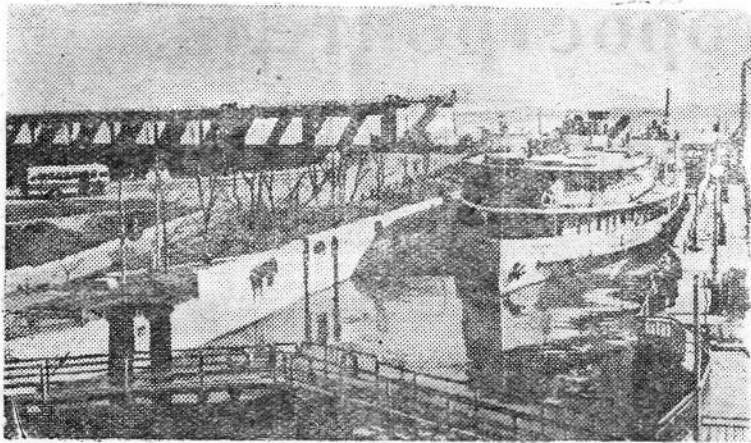
Сталелитейщики нашего завода успешно справляются с производственными заданиями. Стальное литье для стотысячного трактора было выдано в срок. В этом большая заслуга сталеваров и формовщиков, а также рабочих ряда других профессий.

Очень хорошо поработал в эти дни и коллектив термообрунного корпуса сталелитейного цеха. Здесь выявились многие рабочие, ставшие в первые ряды борцов за успешное выполнение шестого пятилетнего плана.

Ленты гусениц к стотысячному трактору собрала бригада Петра Кульбана.

Члены бригады сборщики Станислав Чернецкий, Иван Петраков и Софья Давыдовна Кель вместо 28 лент по норме собирают ежедневно до 50 штук. Гусеницы к стотысячному трактору—их достойный трудовой подарок социалистической Родине.

И. ВЕРБИЦКИЙ.
Сталелитейный цех.



НАВИГАЦИЯ НА ДНЕПРЕ

ЗАПОРЖЬЕ. Пассажирский пароход «Чернышевский» входит в камеру Днепропетровского шлюза имени В. И. Ленина.
Фото А. Красовского. Фотохроника ТАСС.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Что нам мешает высокопроизводительно трудиться

Участок чугуновых деталей тракторосборочного цеха испытывает много трудностей в своей повседневной работе. К сожалению, руководители цеха и его технический отдел не оказывают практической помощи участку в устранении серьезных помех, повторяющихся ежедневно на протяжении ряда лет.

На нашем участке работает большой станочный парк, обслуживанием которого занято много рабочих. Казалось бы, на таком большом участке для решения важных технических вопросов, правильной эксплуатации оборудования технолог необходим. Но его нет.

Заведующий техотделом цеха тов. Щербань мало уделяет внимания оснащению участка необходимой оснасткой.

Так, на расточном станке № 1074, обрабатывающем чугунные бруссы, приспособление требует замены, оно не обеспечивает качества обрабатываемых деталей. И вот уже более года приспособление не заменяется. Если бы на участке был технолог, то это мероприятие давно было бы внедрено.

Расточной станок-дублер, предназначенный для обработки большого балансира, стоит без действия. Причины непригодности станка заключаются в утечке масла, в отсутствии приспособлений.

Мертвым капиталом является расточной станок № 1019. На нем должны обрабатываться малые балансиры. За 6 лет техот-

дел не обеспечил станок нужной технологической оснасткой. Не работающие дублирующие станки не дают возможности сдать в капитальный ремонт действующее оборудование.

Большой упрек следует отнести в адрес руководства чугунолитейного цеха № 1, подающего на обработку детали 31-405 (сальники). Почти 50 процентов деталей выбраковывается на участке из-за разностенности, не соответствующей твердости.

На транспортировку заготовок в тракторосборочный цех, переброску их в обратную сторону для обжига напрасно затрачиваются силы, средства и транспорт. Нужно улучшить контроль литья непосредственно в цехе, чтобы заведомо бракованные заготовки не появлялись в обрабатывающем цехе.

С наступлением весны и осени начинаются невзгоды рабочих участка из-за негодной крыши. Если на улице дождь, то потоки воды обрушиваются на головы рабочих, заливают станки. В таких условиях работать невозможно, и поэтому простои становятся очень частым явлением.

Нужно приложить все усилия к тому, чтобы эти недостатки, укоренившиеся у нас в цехе на протяжении многих лет, были изжиты и больше не повторялись. Этого требуют задачи дальнейшего роста производительности труда.

А. ЗАХАРЕНКО,
сменный мастер.

Почему участок отводки тормозит сборку задних мостов

В течение последних двух месяцев участок отводки механического цеха № 2 ежедневно тормозит сборку задних мостов из-за несвоевременной подачи детали 38-412.

В чем же причина плохой работы участка? Дело в том, что участок до сих пор не имеет отработанной и утвержденной технологии. Наладочная технология несовершенна. Режущий инструмент, внесенный в технологию, имеет твердый сплав, который не соответствует характеру обработки деталей. Это приводит к большому перерасходу инструмента. Токарное приспособление на

первой операции не обеспечивает надежного крепления детали, а отдел главного технолога в новую технологию внес это же приспособление.

Заготовки из кузнечного цеха имеют повышенные припуски на обработку. Так, например, на подрезку торца припуск бывает до 8 миллиметров, что ведет к поломке резцов, и детали часто вырывает из приспособления. Из-за этого рабочие на этой операции выполняют дневные нормы только на 50—60 процентов.

На увеличенный припуск согласился главный технолог, хотя

заранее знал, что такие детали обрабатывать очень тяжело. Все изменения в техдокументации долго задерживает отдел главного технолога. Часто бывает и так, что в технологию изменения внесены, но забывают внести их в комплектующую карту, и поэтому инструментальная кладовая инструмент не выдает.

Все это отрицательно сказывается на работе участка. Необходимо, чтобы отдел главного технолога более серьезно подходил к решению производственных задач.

Н. КИМ,
П. ФИЛАТОВ.

Общественный смотр инструментально-штампового хозяйства

В ЗАВОДСКОЙ КОМИССИИ

На очередном заседании заводской смотровой комиссии были заслушаны отчеты председателей цеховых комиссий по проведению смотра инструментально-штампового хозяйства.

Комиссия отметила, что хорошо проходит общественный смотр в моторном и автоматном цехах. Председатели комиссий этих цехов гг. Ситников и Фунтиков сумели организовать внедрение большинства поданных в дни смотра предложений. В моторном цехе поступило 62 предложения, направленных на экономное расходование инструмента, 38 из них принято для внедрения.

В ремонтно-механическом, механическом цехе № 2 и других цехах завода не проводится никакой работы по организованному проведению смотра. Поступившие предложения подолгу находятся на рассмотрении и не внедряются. Слабое участие в проведении смотра принимает отдел главного технолога. Члену заводской комиссии тов. Бердичевскому предложено обратиться на это серьезное внимание.

Комиссия приняла решение о необходимости оживить работу по смотру, придав этому делу широкую гласность.

Утильячейка или свалка?

Коммунистическая партия и Советское правительство неоднократно указывали работникам промышленности на необходимость укреплять инструментальную базу, экономить дорогостоящие сплавы, бережно эксплуатировать сложный инструмент, который на свое производство требует больших затрат. К сожалению, на нашем заводе еще не все осознали эту необходимость.

В статье, опубликованной в одном из апрельских номеров «Боевого темпа», я уже касался вопроса об инструментальном хозяйстве. Сейчас приходится снова возвращаться к нему.

В инструментальном цехе есть общезаводская утильячейка. Сюда собирается из цехов бывший в употреблении инструмент. Как мы уже отмечали, имеются все возможности для многократного возвращения инструмента на производственные участки. Но достаточно хотя бы один раз посмотреть на утильячейку, чтобы прийти к выводу: об этом на заводе не думают.

Утильячейка похожа на свалку. Несколько тысяч индексов инструмента свалено в кучу. Его кое-как разбирают две работницы, которые находятся в подчинении у тов. Глазова. Уже то обстоятельство, что здесь работают всего 3 человека, говорит о невнимании инструментально-штампового отдела завода и его начальника тов. Фельдмана к хранению и использованию инструмента. Здесь нет стеллажей, даже разобранный по индексам инструмент негде складывать. Утильячейка превращена в перевалочную базу между производственными участками и пере-

плавкой. Десятки тысяч рублей государственных средств расходуются без пользы.

Проблему утилизации отработанного инструмента следует рассматривать с нескольких точек зрения. С одной стороны, упорядочение хранения и реставрация инструментария создадут значительный резерв быстрорежущих материалов, возможность значительного увеличения производительности инструментальщиков, обеспечат бесперебойное снабжение цехов инструментом. С другой — утилизация требует значительной производственной базы. В этом деле следует воспользоваться опытом харьковских тракторостроителей, горьковских автозаводцев или барнаульцев. Как известно, у них на заводах в утильячейках созданы специальные отделения восстановления инструмента. Для этого необходимо выделить два токарных, заточной, шлифовальный, сверлильный, фрезерный станки. Это очень легко сделать потому, что оборудование сюда можно поставить не новое.

Кроме того, утильячейку нужно обеспечить квалифицированными кадрами. На ХТЗ, например, утильячейкой руководил опытный инженер тов. Кузнецов. Кстати, его книга имеется у начальника инструментально-штампового отдела завода тов. Фельдмана.

У нас также имеется специалист по восстановлению инструмента. Речь идет о работнике ИШО тов. Бычкове, которого обязали составлять нормы расхода инструмента. Такую работу смог бы выполнять любой работник отдела. Почему бы тов. Быч-

кову не поручить полностью работу по восстановлению и возвращению инструмента на производственные участки завода?

Все это, конечно, требует большой подготовительной работы. Тов. Фельдману следует выделить бригаду в составе нескольких человек для разработки всех вопросов, связанных с наведением порядка в инструментальном хозяйстве.

Некоторый анализ позволяет установить, что количество переточек инструмента до полного износа можно довести от 3—4 до 7—8. В данном случае следует особое внимание уделить контролю за правильной заточкой инструмента. Только за счет этого срок его службы повысится бы вдвое.

Следовательно, кроме всего перечисленного, необходимо создать стройную систему документации, которая бы позволила заранее нацеливать работников утильячейки на соответствующую комплектовку. Следует снова отметить, что реорганизация инструментального хозяйства требует как высокой культуры заточки и переточки инструмента, так и соответствующих инструкций.

Работники инструментально-штампового отдела не торопятся с внедрением новшеств. Поэтому общественность завода должна повлиять на этих работников в смысле более быстрого развертывания их инициативы. Откладывать дальше дело по наведению порядка в инструментальном хозяйстве нельзя. Сотни рублей государственных средств каждый день расходуются впустую.

А. МАЛКИН.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Что мешает нам соревноваться“

Так было озаглавлено письмо бригадира формовщиков чугунолитейного цеха № 3 тов. Генкель, опубликованное в № 44 «Боевого темпа», в котором она рассказывала о причинах неудовлетворительной работы формовочных машин и о недостатках, явно мешающих бригадам соревноваться.

Начальник цеха тов. Шелыхманов сообщает в редакцию, что факты, указанные в письме, подтвердились. Администрацией цеха приняты меры, направленные на сокращение вынужденных простоев формовочных машин. Для своевременной вывозки литья сейчас вместо одного трактора работают два. Кроме того, заканчивается наладка подвесного конвейера для вывозки литья.

„Думает ли тов. Чепрасов улучшить условия труда лекальщиков?“

Так была озаглавлена статья работника лекального отделения инструментального цеха тов. Вагина, опубликованная в «Боевом темпе». В ней автор рассказывал о том, что коллектив лекальщиков работает в тяжелых условиях.

Как сообщил редакции начальник инструментального цеха тов. Франкфурт, при составлении плана оздоровительных мероприятий на 1956 год включены работы по подшивке потолка и установке вытяжной вентиляции на покраске мертеля со сроком исполнения во втором квартале.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.