

# Дневной Темп

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

14-й год издания | Суббота, 19 мая 1956 г. | Цена  
№ 58 (1590) | 10 коп.

## Организованно закончим учебный год в сети партийного и комсомольского политпросвещения

Наступает ответственный период в жизни партийных и комсомольских организаций — окончание учебного года в сети партийного и комсомольского политпросвещения.

На нашем заводе в текущем учебном году было организовано много кружков и политшкол по изучению теории и истории Коммунистической партии.

Неоднократная проверка партийным комитетом показала, что большинство партийных организаций по-серьезному подходит к изучению основ марксизма-ленинизма.

Многие цеховые партийные организации стали глубже заниматься вопросами политического образования, а поэтому занятия в кружках и политшколах стали проходить значительно лучше, с хорошей посещаемостью и большой активностью слушателей.

На протяжении всего учебного года хорошо проходили занятия в кружке по изучению политэкономики в моторном цехе (пропагандист тов. Воронин), по изучению истории КПСС в чугунолитейном цехе № 1 (пропагандист тов. Белянский), в деревообделочном цехе (пропагандист тов. Дзюба), по изучению биографии В. И. Ленина в отделе капитального строительства (пропагандист тов. Ловцкий) и т. д.

В этих и других кружках пропагандисты проводили занятия методически правильно, развивали живой интерес у коммунистов и комсомольцев к политическим знаниям, умело и доходчиво излагали программный материал, используя местные факты из нашей повседневной жизни и работы. На примерах советской действительности они воспитывают своих слушателей.

Однако не во всех кружках и политшколах дело идет хорошо. На низком идейном уровне и при плохой посещаемости проходили занятия в модельном цехе. В этом цехе изучают биографию В. И. Ленина. У слушателей нет конспектов, к занятиям они не готовятся, активность слушателей очень низка.

Неоднократно срывались занятия в метизном цехе. Здесь даже такие слушатели, как начальник цеха тов. Розин, его заместитель тов. Бабкин, не всегда присут-

ствовали на занятиях и не всегда были готовы к ним.

Очень серьезную тревогу вызывает отношение отдельных слушателей вечернего университета марксизма-ленинизма к занятиям. Создается такое положение, что многих слушателей III курса не допускают к государственному экзамену из-за того, что ими не сданы по 5—7 семинарских тем. К таким слушателям относятся Перевознов Н. П., Беляева К. Д., Изергин Л. Д., Прищепа Н. Г., Кауфман Х. Г. и ряд других товарищей.

Такое положение в кружках, политшколах и в вечернем университете создается потому, что партийные организации этих цехов и отделов в течение учебного года не осуществляли партийного контроля за учебой, а сами слушатели не по-партийному относились к повышению своего политического уровня.

Результаты итоговых бесед будут зависеть от того, как добросовестно относились коммунисты и комсомольцы к занятиям. Необходимо отметить, что пропагандистам следует вести итоговые занятия путем непринужденных бесед, предварительно самим тщательно подготовиться к ним.

При проведении итоговых занятий особое внимание нужно обратить на изучение материалов XX съезда КПСС, ибо каждый коммунист, комсомолец, передовой советский человек должен понимать важные теоретические вопросы, разработанные XX съездом партии.

Необходимо особое внимание уделить внутреннему положению СССР и Директивам XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану. При разборе этой темы пропагандистам и слушателям надо тесно увязывать материалы съезда с жизнью цеха, участка, отдела.

Задача партийных и комсомольских организаций — на высоком идейном и теоретическом уровне провести итоговые занятия в сети партийного и комсомольского политпросвещения.

Успешное окончание учебного года должно способствовать значительному повышению производительности труда на всех участках нашей работы.

### РАСТЕТ ВЫПУСК ТКАНЕЙ

Подведены итоги работы хлопчатобумажных предприятий Москвы и Московской области за первую треть нынешнего года. Фабрики и комбинаты Главмосхлоппрома выпустили сверх пла-

на четырех месяцев 3.232 тысячи метров хлопчатобумажных тканей. По сравнению с тем же периодом прошлого года более чем в два раза возросла выработка штатных тканей.

## Ликвидируем позорное отставание

\* Сборка тракторов отстает от графика. \* В моторном цехе плохо организован труд

Тракторостроители, выпуская свой стотысячный трактор, приняли новые обязательства по достижению первого места во Всесоюзном социалистическом соревновании среди предприятий министерства тракторного и сельскохозяйственного машиностроения. Это обязывало каждого труженика завода удвоить, утроить свое трудовое напряжение с тем, чтобы выполнить свое слово.

Однако отдельные руководители цехов и производственных участков успокоились на достигнутом и перестали замечать серьезные недостатки в своей работе. Это привело к нетерпимым результатам. Подходит к концу вторая декада мая. Однако положение дел с выполнением производственного плана в некоторых цехах вызывает серьезную тревогу.

Большое отставание допущено заводом в выпуске тракторов и моторов. В эти дни на сборочных конвейерах продолжают иметь место простои по разным причинам. Мастера в отдельных случаях мало занимаются повышением трудовой активности.

На участке сборки тракторов далеко отстала от графика смена мастера тов. Тумашева. Чтобы этой смене войти в график, нужно собрать 21 машину сверх планируемого до конца месяца задания.

Перед коллективом тракторосборщиков стоят серьезные задачи: правильно организовать труд, выйти из позорного отставания.

Тракторостроители! Мобилизуем все силы на то, чтобы в оставшиеся до конца месяца дни наверстать упущенное и успешно выполнить государственный план. Особенно серьезные претензии нужно предъявить к коллективу механического участка тракторосборочного цеха. По вине этого участка на сборке с большими перебоями подаются сальники, балансиры, чугунные брусья. Старшему мастеру участка тов. Пузикову, мастеру отдела механики цеха тов. Наумушкину, которые больше других повинны в плохой работе механического участка, нужно перестроить свой стиль работы, больше и серьезнее заниматься организацией производства и следить за работой оборудования.

С каждым днем увеличивается разрыв между заданным планом и действительным его выполнением на конвейере сборки моторов. Моторщики отстают от графика более чем на 8 процентов. Положение нетерпимое. До конца месяца остается немного рабочих дней, а на участках моторного цеха продолжают раскачиваться. 18 мая за первый час работы в первой смене не собрали ни одного узла.

Начальник сборки тов. Маркус показал нам список деталей, отсутствие которых задерживает сборку по графику. На конвейере не было коленчатых валов, шатунов и других деталей из моторного цеха.

При умелой организации труда в моторном цехе можно было бы не допустить этого. Вот, например, участок шатуна в третьей смене сорвал задание лишь потому, что не была обеспечена обработка шатуна на последних операциях.

Задача увеличения выпуска моторов не терпит имеющих место недостатков. Начальнику моторного цеха тов. Дюфуру, мастерам и начальникам пролетов нужно повысить ответственность за ликвидацию позорного отставания. Партийной и профсоюзной организацией необходимо использовать все средства для мобилизации коллектива на высокопроизводительный труд. Жизнь показывает, что администрирование и многочисленные распоряжения по цеху мало помогают в наведении порядка. В создавшемся в моторном цехе положении нужно глубоко и всесторонне разобраться, ликвидировать все «узкие» места на производственных участках цеха, вывести цех в число передовых коллективов на заводе.

### ВДВОЕ БОЛЬШЕ ЗАДАНИЯ

Успешно трудятся в эти дни многие рабочие участка сложно-режущего инструмента инструментального цеха.

Вдвое больше задания выполняет ежедневно партгруппа

участка токарь тов. Золотарев. По две с половиной нормы выдает в смену шлифшлифовщик тов. Фролов. Не уступает ему и знатный затылщик завода тов.

Гончар. Он выполняет до трех норм в смену.

Коллектив участка сумеет добиться в соревновании новых производственных успехов.

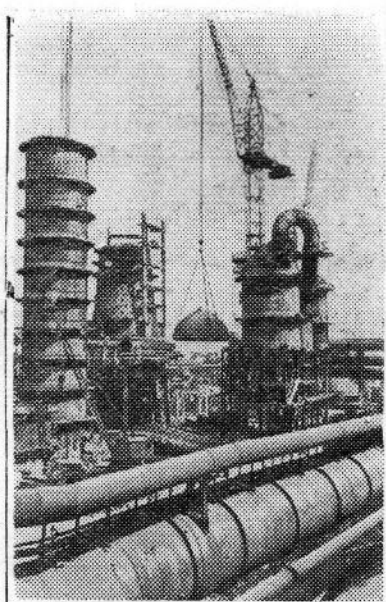
Л. СОРОКИН.

## По родной стране

### Новая линия Московского метрополитена

Нынешним летом в Москве начинается сооружение новой трассы столичной подземной дороги — Киевский вокзал — Филей. Эта линия явится продолжением Старо-Арбатского радиуса метрополитена, но она будет наземной дорогой. За старой станцией «Киевская» поезд из туннеля выйдет на поверхность. На четырехкилометровой трассе до Филей намечено возвести три наземных станции: «Резервный проезд», «Кутузовская» и «Филей».

Из Филей пассажиры смогут проехать на станции «Киевская», «Смоленская», «Арбатская», «Калининская» Старо-Арбатского радиуса метрополитена, который сейчас временно закрыт. Без пересадки они попадут в центр столицы. Новый участок метро создает дополнительные удобства для жителей Можайского шоссе и прилегающих к нему улиц. Интервалы между поездами на трассе не будут превышать двух с половиной минут.



**ДНЕПРОДЗЕРЖИНСК.** На заводе имени Дзержинского сооружается мощная доменная печь № 12. Она будет работать на повышенном давлении газа под ковшником. Коллектив треста «Дзержинскстрой» обязался построить доменную печь со всеми вспомогательными агрегатами в короткий срок — за шесть месяцев. Выполняя взятые обязательства, строители значительно опережают график монтажных работ.

На снимке: общий вид строительства доменной № 12.

Фото С. Вальмана.

Фотохроника ТАСС.

### На берегах Куйбышевского моря

С крутого берега Волги взору открывается незабываемая картина: рождается новое, еще не обозначенное на картах Куйбышевское море. Скрылись под водой песчаные острова и поймы. Прибрежные озера слились в одну сверкающую гладь.

Вода в Куйбышевском море прибывает с каждым днем. Уровень Волги в районе Ульяновска уже повысился на 8 метров.

Большими производственными успехами отметили первомайский праздник строители защитных гидротехнических сооружений, второго волжского моста, нового речного порта. К причалам пришвартовываются первые пароходы, идущие по Куйбышевскому водохранилищу.

### Электровозы и тепловозы на Транссибирской магистрали

Сдан в эксплуатацию еще один электрифицированный участок Транссибирской магистрали — от Омска до Искля-Куля — протяжением 133 километра. Переход на новый вид тяги был проведен быстро и организованно. За сутки все паровозы были заменены электровозами.

(ТАСС).

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

На партийном собрании  
отчитывается пропагандист

Учебный год в сети партийного просвещения подходит к концу. С 21 мая начнутся итоговые занятия в кружках. В нынешнем учебном году руководители кружков должны были проявлять особое пропагандистское мастерство, чтобы интересно, доходчиво и глубоко разъяснить материалы XX съезда КПСС. Серьезные требования были предъявлены к пропагандистам и слушателям кружков.

Как руководитель кружка справился со своими задачами? Как партийное бюро осуществляло контроль за учебой? Этим вопросам было посвящено очередное собрание партийной организации отдела главного технолога.

Руководитель кружка по изучению политэкономии тов. Жежер подробно информировал партийное собрание о работе кружка и о подготовке к организованному окончанию учебного года в сети партийного просвещения.

Первое занятие кружка по изучению материалов XX съезда партии прошло организованно и при активном участии слушателей. Но вскоре многие слушатели перестали посещать занятия. Безответственно отнеслись к изучению программного материала коммунисты тт. Гладышева, Зонненберг и другие. Тт. Гладышева и Зонненберг — руководители групп технологов, и должны были показать пример правильного отношения к партийной учебе. Однако этого не случилось.

Обо всем этом говорили на партийном собрании, кроме пропагандиста тов. Жежера, слушатели кружка комсомолец тов. Верейкин, коммунист тов. Ковалева, секретарь партбюро тов. Дегтярев.

В своих выступлениях слушатели кружка отмечали, что пропагандист тов. Жежер интересно и доходчиво проводил занятия. В своих беседах он использовал произведения классиков марксизма-ленинизма, материалы из художественной литературы, наглядные пособия.

Изучение материалов июльского Пленума, XX съезда КПСС было тесно увязано с жизнью завода, с работой отдела главного технолога, призванного неустанно двигать вперед дело технического прогресса.

Активное участие в занятиях кружка принимали технолог тов. Тихонов, комсомолец тов. Верейкин, технолог тов. Воронов. Они всегда приходили на занятия подготовленными, давали исчерпывающие ответы на возникающие в ходе занятий вопросы.

Присутствующие на собрании слушатели кружка выразили единодушное мнение, что пропагандист тов. Жежер по-партийному отнесся к своему поручению и проявил все свое пропагандистское мастерство, чтобы программный материал был хорошо усвоен.

В чем же дело? Почему многие слушатели перестали посещать занятия кружка?

Главная причина заключается в том, что партийное бюро не осуществляло постоянного и действенного контроля за политической учебой коммунистов отдела. Партийное бюро мало помогало пропагандисту тов. Жежеру в организации занятий, не заботилось о посещаемости.

В своем решении партийное собрание обратило внимание на тщательную подготовку к итоговым занятиям, на обеспечение стопроцентной явки слушателей. Итоговые занятия в кружке, руководимом пропагандистом тов. Жежером, намечено провести в мае. Необходимо, чтобы каждый слушатель кружка сделал для себя выводы и принял активное участие в итоговой беседе.

Партбюро отдела главного технолога должно также сделать для себя соответствующие выводы и добиться того, чтобы в новом учебном году эти ошибки не повторялись.

Овладение марксистско-ленинской теорией — важнейшая задача наших кадров.

К. НАУМОВ.



КРЫМСКАЯ ОБЛАСТЬ. В бывшем Воронцовском дворце в Алушке состоялось открытие Крымского музея изобразительных искусств. Среди его экспонатов — произведения живописи, старинная мебель, бронза, фарфор. На снимке: посетители осматривают дворцовые дворники. Фото Г. Бородина.

Фотокроника ТАСС.

Вопросы рационализации  
на партийном бюро

Партийная организация механического цеха № 2 несколько улучшила работу с рационализаторами и изобретателями.

Обсуждая вопрос о состоянии рационализации и изобретательства в цехе, партийное бюро на своем заседании отметило, что несмотря на некоторое улучшение, технические службы еще допускают медлительность во внедрении рационализаторских предложений. Это снижает массовость этого дела.

На заседании партбюро подробную информацию по этому вопросу сделал и. о. заместителя начальника цеха тов. Косонов. После этого выступили тт. Коляскин, Кислов, Редькин и другие.

Выступившие внесли ряд предложений по улучшению работы с рационализаторами и изобретателями. Большое внимание было обращено на то, что среди рационализаторов мало рабочих. Партийной организации следует усилить воспитательную работу в коллективе.

По обсужденному вопросу было принято решение.

Общественный смотр инструментально-штампового хозяйства завода

Нужен разнообразный  
инструмент

Читатели уже смогли составить определенное мнение о ходе смотра инструментально-штампового хозяйства из тех корреспонденций, которые были опубликованы в нашей газете. Но смотр еще продолжается, будет еще много предложений, изменений, и выводы делать рано. Поэтому мы остановимся на той стороне вопроса, которая не нашла широкого освещения в газете.

Речь идет об обеспечении необходимым инструментарием ремонтных служб завода, в частности, службы ремонтно-механического цеха. Следует оговориться, что здесь царит полное запустение, и этот вопрос требует большой практической разработки. Ведь не составляет секрета, что ремонтные службы в обеспечении их инструментом находятся на положении «бедных родственников».

Правильно ли все это? Попробуем разобраться на примерах.

Редко кто не знаком на заводе с мытарствами механиков сталелитейного, чугунолитейного № 1, моторного и других цехов. У них нет запасных частей. Ремонтно-механический цех систематически срывает выполнение многих заказов. И одна из основных причин этого — отсутствие необходимого инструмента.

Начальник ремонтно-механического цеха тов. Перевознов рассказывает, что если рабочим понадобилось, например, сверло 24 миллиметров, то они вынуждены изготовлять его из сверла 25 миллиметров, пропустив его через обточку. Такой факт не может не вызвать возмущения. Это значит сознательно выводить инструмент из строя.

— Другого выхода нет, — говорят руководители цеха.

И в самом деле, разве можно считать такое положение нормальным, когда вместо сверлов-

ки здесь вынуждены применять расточку резцом, что намного замедляет цикл обработки и резко снижает качество выпускаемой продукции. Сверл здесь не хватает так же, как и метчиков. А в ремонтно-механическом цехе крайне необходим полный набор и сверл, и метчиков.

Совершенно недостаточно в ремонтно-механическом цехе и резцов. Вовсе не поступают резцы с напайкой на них твердых сплавов Т-15 и Т-5. Более того, инструментальщики предложили ремонтникам самим выпускать для себя резцы. Конечно, из этого ничего не вышло, да и не могло выйти. Ремонтники не могут подменять инструментальщиков. Они лишь испортят большое количество твердого сплава.

И вот, в то время как соседние цехи просят инструмент, начальники некоторых пролетов инструментального цеха не могут обеспечить работой своих подчиненных. Инструментальщики простаивают без дела, что имеет место хотя бы у мастера ц. в. Малкина. Почему? Нет быстрореза? Так почему тот же быстрорез отдадут на порчу в ремонтно-механический цех? Почему бы своих ремонтников не обеспечить необходимым инструментом?

Кроме того, в ремонтно-механическом цехе явно недостает зуборезного инструмента: гребенок, долбяков, червячных фрез и т. п. Здесь уж надо побеспокоиться начальнику инструментально-штампового отдела тов. Фельдману. Этот инструмент завод получает по кооперации.

Ремонтники должны быть обеспечены разнообразным инструментом. И следует покончить с той неорганизованностью, которая еще наблюдается в инструментальном хозяйстве завода.

М. НОВИКОВ.

## Успешно выполнить план оргтехмероприятий

Важнейшим условием успешного выполнения плана организационно-технических мероприятий является безусловное повышение технического уровня производства, неустанная борьба за технический прогресс, т. е. постоянное совершенствование действующего оборудования, внедрение наиболее совершенной технологии, комплексной механизации и автоматизации производственных процессов.

План организационно-технических мероприятий на 1956 год в моторном цехе предусматривал дальнейшее снижение трудоемкости, повышение качества продукции, улучшение организации производства и условий труда, рассчитанных на получение годовой экономии около полумиллиона рублей.

За прошедшие четыре месяца мероприятия, запланированные на указанный период, в основ-

ном выполнены. Это дало возможность значительно повысить производительность труда на участках цеха и добиться экономии.

Наиболее ценным мероприятием является, например, внедрение на участке тяжелых деталей пневматического приспособления при обработке венца маховика. Это приспособление резко повысило производительность, облегчило труд рабочих, которым раньше приходилось вручную, с помощью молотка, одевать и снимать венцы с барабана, где нарезались зубья.

Внедрение механизации (пневматики) на конвейере доукомплектовки также позволило увеличить выпуск продукции и облегчить труд укомплектовщиков. Раньше комплектовка мотора производилась вручную при помощи гаечных ключей и коловоротов. На это затрачивалось много времени и

физических усилий операторов. В настоящее время все эти работы выполняются пневматическими машинами.

Деталь 54-402 (крышка масляного насоса) сверлилась на одношпиндельном станке. Все отверстия выполнялись последовательно. Внедрение многошпиндельной головки снизило затраты времени на операцию сверловки и, как результат, повысилась производительность.

За этот период внедрены и другие важные организационно-технические мероприятия. Так, например, произведен ремонт и созданы поточные линии на участках фильтра, распредела, линии толкателя. Все это в значительной мере улучшило организацию рабочих мест, позволило расширить так называемые «узкие» места.

Однако не по всем пунктам оргтехплана выполнение идет ус-

пешно. Слабо решаются важные производственные вопросы отдел главного технолога, который задерживает проектирование большого количества многошпиндельных головок, пневматических приспособлений и целый ряд других мероприятий.

В моторном цехе и в отделе главного технолога известно предложение фрезеровщицы Н. Назаровой о переводе первой операции шатуна на скоростное фрезерование. Предложение Н. Назаровой не внедряется по вине отдела главного технолога. Большие затраты на модернизацию станка, изготовление пневматического приспособления и на другую оснастку себя не оправдали из-за неправильного решения вопроса установления режимов резания на данном станке. Много говорили об увеличении режимов резания этого станка, но пользы от этого никакой нет: станок продолжает работать на обычных режимах.

Инструментальный цех (на-

чальник тов. Франкфурт) до сих пор не изготовил приспособление для пневматического передвижения на операции чистовой обточки гильзовых отверстий на участке блока. Раньше инструментальщики ссылались на невозможность изготовить поршневые цилиндры больших размеров. Моторный цех изыскал возможность и обеспечил инструментальный цех этими цилиндрами. Однако воз и ныне там: приспособление не изготовлено. Имеются и другие пункты оргтехплана, не выполненные по вине инструментального цеха.

Необходимо, чтобы всем на заводе была ясна важность выполнения технических мероприятий. Только при этом условии мы сможем быстро и оперативно добиться роста производительности труда, совершенствования новой технологии, увеличения выпуска тракторов.

В. ВИКУЛИН,  
зав. техотделом моторного цеха.

# Добьемся высокого качества чугунного литья!

## О некоторых причинах брака в чугунолитейном цехе № 1

Снижение брака в чугунолитейном цехе № 1— вполне реальное дело. Для этого есть много неиспользованных возможностей. Основные из них—это укрепление технологической дисциплины на всех участках, улучшение организации производства и службы механика.

Возьмем для примера участок плавки. Здесь основные виды брака по вине самого участка таковы: холодный металл, шлак, недолив, спай, несоответствие химанализа. Все это наблюдается преимущественно в начале смен и при различных непредвиденных остановках конвейеров, вагранок, выбивок и т. д.

Дело в том, что по технологическому процессу третья смена должна разогреть барабанные ковши для начала работы первой смены. Однако это часто не делают, а начальные пролеты тов. Гуров никаких мер не принимает. В холодных ковшах температура металла быстро падает, и он становится непригодным для заливки в формы. Такой металл в количестве 2—3 ковшей, а иногда и больше, сливают на разливочную машину. Но из-за недостаточной пропускной способности разливочной машины не всегда приходится сливать на нее весь металл. Поэтому металл подают на конвейеры для заливки.

В результате получается массовый брак по холодному металлу.

Цех неудовлетворительно снабжается свежими литейными чугунами, что также приводит к повышенному браку по химанализам и к несоответствию твердости. Нужных марок чугуна нет. Кокс также не соответствует техническим условиям. Вместо литейного кокса у нас используется металлургический.

На конвейерах среднего литья большой удельный вес составляет брак по песочине. Причина этого заключается не только в низком качестве приготавливаемой земли или недостаточной квалификации формовщиков. Дело в том, что на повышение брака влияет сама организация производства. Так, в предпраздничные и в предвыходные дни, а также в конце второй смены бункеры не очищаются от формочной земли. Земля высыхает, превращается в пыль и комья. Первой смене в начале работы приходится ждать, пока бункеры очистятся от сухой земли. При этом резко падает выработка, из-за сухой земли получается брак. Такие формы не заливаются совсем или дают брак по песочине, так как сухая земля при сборе форм осыпается.

В неудовлетворительном со-

стоянии находятся воздухопроводы формовочных машин. Много воздуха расходуется впустую. Это ухудшает работу формовочных машин. Да и само состояние формовочных машин также не соответствует техническим требованиям, которые необходимо поддерживать, чтобы обеспечить работу с минимальным браком. Механику цеха тов. Хрушину следует улучшить работу ремонтной службы.

Не видно улучшений и в работе модельного отделения. Модели при установке их на машины, как правило, не проверяются, они устанавливаются часто в неисправном состоянии или с незакрепленными штырями. Опорки ремонтируются несвоевременно. Из-за этого в цехе высокий брак по перекосу отливок, обжимам и задирам форм, тонкому телу, смещению стержней и т. п.

Высок брак по бою и в обрубном отделении. Бой отливок происходит из-за нарушения технологического процесса обкатки литья в барабанах.

Устранение указанных недостатков позволит коллективу чугунолитейного цеха № 1 снизить брак отливок и улучшить свои технико-экономические показатели.

И. ГУЗЕВ.

## Строго соблюдать технологические процессы

Как известно, производительность труда резко снижается, если в процессе работы возникает брак. Особенно это пагубно отражается на экономических показателях. В чугунолитейном цехе № 3 в течение длительного времени ведется борьба за систематическое снижение брака. Надо сказать, что в основном чугунолитейщики добились в этом деле многого. Они в этом году ежемесячно снижали общий процент брака. Можно привести такой пример: если в январе 1956 года цех имел 10,2 процента брака, то в апреле брак был снижен до 8 процентов. Этот успех в снижении брака литья явился результатом упорной борьбы работников технического отдела.

Было внедрено 35 мероприятий по снижению брака, из которых только 3 предложения не дали положительных результатов. Мероприятия эти внеплановые, но внедрение их в производство дало значительное снижение брака, повысило производительность труда, снизило трудоемкость.

Например, внедрение заменителя ликопода, состоящего из керосина и нетролатума, значи-

тельно удешевило производство стержней, улучшило их качество. А благодаря внедрению нового стержневого состава из Емизимского песка брак по детали ЖБ-36 снижен на 50 процентов.

Однако, несмотря на это, в цехе еще велик процент брака. Анализ брака показывает, что большая часть его происходит из-за обвала форм, перекоса, холодного металла, недолива и т. д. В первой половине мая брак значительно увеличился. Особенно возрос брак по детали 01-401 (головка). Такое положение вызывает серьезную тревогу. 15 мая из 63 прошедших контроль деталей 28 были забракованы. Причем брак был обнаружен только во время механической обработки. При испытании на прессе обнаружилась течь. Хотя это и исправимый брак, однако для устранения его требуется много дополнительных средств. С начала месяца по этому виду брака 304 детали были возвращены обратно в цех.

В цехе есть еще немало случаев нарушений технологической дисциплины. Недавно из-за слабой набивки форм вследствие

плохой работы формовочных машин был допущен брак по задним мостам. Мосты оказались несколько длиннее положенного размера. Нельзя проходить мимо подобных фактов нарушений технологического процесса.

Большой брак еще и по комбайновым деталям. Чтобы устранить этот брак, цеху необходима помощь отделов главного конструктора и технолога. Дело в том, что своеобразная конструкция некоторых деталей влияет на отлив. Также нужно упорядочить снабжение необходимыми постоянными материалами. Долгое время, например, цех не мог получить «передельный чугун», который дешевле и добротнее качественного какого-либо другого. Если бы цех постоянно пользовался этим чугуном, за год было бы сэкономлено около 700 тысяч рублей. Но отдел материально-технического снабжения обеспечивает разными марками чугуна. Это также снижает качество.

Необходимо быстрее устранить эти недостатки. Чугунолитейщики должны добиться резкого снижения брака литья.

В. ВЕСЕЛОВ.

## Новые книги, поступившие в техническую библиотеку

В. И. Сысов. — Основы резания металлов и режущий инструмент. Машгиз, 1955 г., 273 стр.

В книге изложены основные положения о резании металлов на основе достижений отечественной науки, передового опыта работы в промышленности и нова-

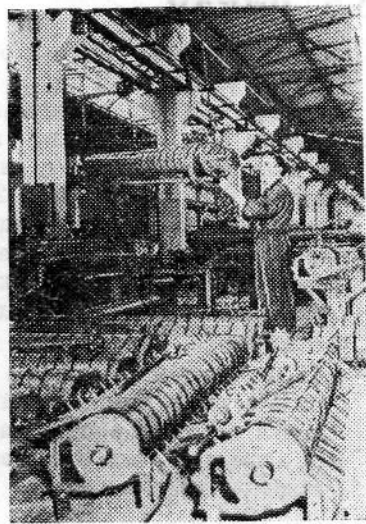
торов производства машиностроения.

В книге приведены данные о конструкциях металлорежущих инструментов и о внедрении современных прогрессивных методов обработки металлов резанием. В книге приводятся рекомендации по выбору геометрии

режущих элементов и режимов резания.

Книга предназначена для повышения теоретических знаний мастеров и квалифицированных рабочих на предприятиях машиностроительной и металлообрабатывающей промышленности.

## НАВЕСНЫЕ ПОДБОРЩИКИ К САМОХОДНЫМ КОМБАЙНАМ



Коллектив ремонтно-механического цеха Первого московского подшипникового завода выполняет заказ сельского хозяйства — изготавливает навесные подборщики к самоходным комбайнам.

Производственники цеха успешно соревнуются за досрочное выполнение почетного заказа. На склад готовой продукции ежедневно поступают навесные подборщики, собранные сверх плана.

На снимке: на сборочном участке. Бригадир слесарей-сборщиков И. М. Киров подготавливает к сдаче подборщик, собранный сверх сменного задания.

Фото В. Хухлаева.

Фотохроника ТАСС.

## Сделаем наш клуб настоящим очагом культуры

### Что показала заводская клубная конференция

Тракторостроители с нетерпением ждали дня, когда им представится возможность высказать свои критические замечания о работе правления клуба завода. Долгое время всеми мероприятиями клуба руководил и. о. председателя правления тов. Марголин. В этот период правление почти бездействовало. Все вопросы, связанные с организацией культурного отдыха тракторостроителей, решал сам тов. Марголин.

В отчетном докладе тов. Марголин правильно отметил, что клуб организовал и провел несколько полезных мероприятий. К их числу можно отнести организацию ежемесячного устного журнала «Хочу все знать», создание оркестра народных инструментов. Но почему-то в докладе ни слова не было сказано о недостатках в работе, не были вскрыты причины, почему клубная художественная самодеятельность потеряла свою былую славу.

Как показала прошедшая конференция, наш клуб не является очагом культурного отдыха тракторостроителей. Почти всю свою работу клуб сводил к демонстрации кинофильмов. Даже в этом вопросе не было никакого порядка. Часто коллективы отдельных цехов не имели возможности организованно просмотреть новые кинофильмы.

Делегаты конференции в своих выступлениях высказали много ценных предложений и пожеланий, направленных на коренное изменение стиля работы заводского клуба. Многие из них справедливо говорили о том, что наш клуб далеко отстает от задач, поставленных XX съездом партии в вопросе улучшения идеологической и культурно-массовой работы.

Особенно много было высказано замечаний о работе кружков художественной самодеятельности. Самодеятельность клуба не имеет массовости. Репертуар беден и однообразен. Работница автоматного цеха тов. Марилова посвятила свое выступление тому, как руководители кружков художественной самодеятельности клуба встречают новичков. Вместо того, чтобы поддержать и развивать способности, они нечутко относятся к начинающим участникам самодеятельности. И, конечно, не получив поддержку,

не услышав теплого слова, молодежь уходит из кружка.

В цехах завода много талантливых молодежи. В коллективах художественной самодеятельности чугунолитейного цеха № 3, автоматного и других цехов есть одаренные музыканты, певцы и танцоры. Но с ними никто не работает, их талант не развивают. Правление клуба не обеспечивало цеховую самодеятельность руководителями.

Делегат конференции тов. Скалозуб, музыкант духового оркестра, обратил внимание на то, как проходят в клубе вечера молодежи. Не умеют и не стараются руководители клуба заинтересовать молодежь. Эти вечера превращены в вечера танцев, причем молодежь танцует что попало и как попало. Сейчас, когда наступило лето, для этих целей можно умело использовать танцевальную площадку в сквере по центральной улице поселка. Причем необходимо организовать дело так, чтобы музыка играла здесь весь вечер. Это привлечет большое количество любителей музыки. На таких вечерах нужно также читать интересные лекции на темы, интересующие молодежь, организовывать игры и аттракционы.

Хуже всего в клубе поставлена работа по показу достижений новаторов производства завода. Имеющиеся витрины «Рационализаторы и изобретатели нашего завода» оформлены небрежно, причем материалы там помещены устаревшие, требующие обновления. В клубе необходимо оборудовать Доску почета, показывать достижения передовиков производства. Кроме того, большую пользу окажут вечера по распространению опыта новаторов.

На конференции выступили также технолог тов. Челпановский, мастер механического цеха № 2 тов. Егоров, заместитель секретаря парткома тов. Голубцов, заведующий отделом пропаганды и агитации ГК КПСС тов. Побережников и другие.

Делегаты конференции приняли подробное постановление, в котором намечены мероприятия по коренному улучшению работы клуба.

Конференция избрала новый состав правления. Председателем правления избран С. И. Клементьев, заместителем — В. И. Абакумов.

## Предложения рационализаторов внедряются плохо

Большая роль в деле технического прогресса в шестой пятилетке принадлежит рационализации и изобретательству широких масс трудящихся. Там, где недооценивается эта мощная творческая сила, нельзя серьезно говорить об успешном претворении в жизнь исторических решений XX съезда партии.

Как же на нашем заводе развито это движение?

На первый взгляд кажется, что неплохо. Результаты работы бюро рационализации и изобретательства завода за первый квартал таковы: план по сбору рационализаторских предложений перевыполнен, намечалось собрать 684 предложения, а собрано 954. Выполнен и общий экономический показатель. Как будто и беспокоиться не о чем...

Однако, по моему мнению, основным показателем, характеризующим положение рационализации на заводе, является план по внедрению предложений. Как известно, планируется внедрение 75 процентов принятых рационализаторских предложений. Как же обстояло дело в первом квартале?

Принято к внедрению 876 рационализаторских предложений, а внедрено лишь 451. План внедрения выполнен только транспортным цехом и чугунолитейным цехом № 1, а также газогенераторной станцией. Все остальные цехи завода внедрили предложений значительно меньше, чем предусмотрено планом.

Такое положение можно объяснить лишь косностью отдель-

ных руководителей цехов и отделов. Чугунолитейный цех № 3, например, смог бы значительно улучшить свои показатели, но ему помешал отдел главного металлурга. В отделе находятся 22 ценных предложения из чугунолитейного цеха № 3. Они залежались недопустимо долго. Некоторые имеют больше, чем годовую давность.

То же самое можно сказать и о сталелитейном цехе. Сталелитейщики направили в отдел главного металлурга свои самые эффективные предложения еще в 1953, 1954 и 1955 годах, но до сих пор никакого решения из отдела не получили.

Из квартала в квартал переносится внедрение предложений и в инструментальном цехе. От внедрения некоторых предложений здесь зависят и другие цехи: моторный, прессовый, механические №№ 1 и 2 и другие. Но инструментальщики не получают необходимого литя от ремонтно-литейного цеха, несмотря на распоряжения главного инженера завода. Начальник ремонтно-литейного цеха тов. Черныбыльский не желает выполнять заказы, а тов. Франкфурт о них не беспокоится.

При устранении указанных недостатков, при необходимом внимании к делу рационализации и изобретательства партийных и общественных организаций мы сможем смелее двинуть вперед технический прогресс, дать государству многие тысячи рублей экономии.

К. БРОНСКИЙ.

## Рационально использовать оборудование

В отчетном докладе XX съезду партии тов. Н. С. Хрущев говорил о лучшем использовании оборудования с целью увеличения выпуска продукции.

Однако отдельные руководители нашего завода недостаточно уделяют внимания правильному использованию станочного парка. В результате бесхозяйственного отношения к делу некоторые станки используются нерационально, что приносит материальный ущерб заводу.

У нас на заводе имеется единственный уникальный продольно-строгальный станок, на котором можно обрабатывать крупногабаритные детали размером 1600x1600 миллиметров и длиной до шести метров с максимальным весом до 12 тонн.

Станок предназначался для ремонтно-механического цеха, но из-за отсутствия площадки был смонтирован в новом прессовом цехе и сдан в эксплуатацию осенью 1955 года. Станок был передан не ремонтно-механическому цеху, а модельному, где был организован участок по изготовлению опок. Таким образом, мощный дорогостоящий станок работает с небольшой нагрузкой, так как на нем зачастую стро-

гают по одной—две опоки, хотя опоки можно обрабатывать на станке гораздо меньшего размера.

Все это происходит в то время, когда на складе № 12 лежат крупные детали для кузнечно-прессового оборудования—бабы, ползуны. Эти детали длительное время не обрабатываются из-за того, что строгальные станки ремонтно-механического цеха не в состоянии выполнить большой объем работы по строжке деталей и из-за отсутствия соответствующих кранов для подъема крупных деталей.

В настоящее время в новом прессовом цехе ведутся работы по подготовке к монтажу уникального карусельного станка, ожидается в недалеком будущем монтаж еще других крупных станков для ремонтно-механического цеха. Поэтому настало время подумать о перемещении участка опок модельного цеха из помещения прессового цеха в другое место. Это позволит разместить здесь новые станки с обязательным возвратом уникального продольно-строгального станка ремонтно-механическому цеху.

В. ФОТИНСКИЙ.

## СТРОЙКИ ШЕСТОЙ ПЯТИЛЕТКИ



В шестой пятилетке Татарская АССР увеличит добычу жидкого топлива более чем в три раза. Железнодорожный транспорт уже сейчас не успевает вывозить нефть.

Для транспортировки нефти строятся магистральные трубопроводы, по которым будет подаваться нефть в промышленные центры. Будут выстроены трубопроводы Альметьевск—Молотов и Альметьевск—Горький. От Горького нефть также пойдет в двух направлениях Горький—Ярославль и Горький—Рязань—Москва.

На строительстве трубопровода Альметьевск—Горький в значительной степени механизированы отдельные виды работ. Очистные работы и спуск труб механизирован на 100 процентов, земляные работы—на 95 процентов, изоляционные—на 75 процентов. Сварка труб осуществляется станками-автоматами. С большим подъемом здесь трудится коллектив строительно-монтажного управления № 10 треста «Свармонтаж». В междуречье Кама-Волга в районе села Столбищи работают электросварщики, трактористы, водители автомашин, подготавливая трубы к укладке в траншеи.

На снимке: на трассе трубопровода Альметьевск—Горький. Электросварщик Яков Попырин (справа) и его помощник Хаким Хусаинов сваривают плети трубопровода электросварочным полуавтоматом. Они выполняют нормы на 300 процентов.

Фото Б. Мясникова.  
Фотохроника ТАСС.

### По следам неопубликованных писем

Группа жильцов общежития № 9 на Западном поселке сообщила в редакцию о том, что в общежитии много недостатков. Редакция направила это письмо для расследования и принятия мер.

Как сообщили редакции председатель жилищно-бытовой комиссии завкома профсоюза тов. Ротмистровский и помощник директора по быту тов. Колесник, факты, указанные в письме, действительно имели место. В настоящее время устранены все недостатки. В общежитии покрашены панели, имеются бачки для воды.

## КИНО „Дело № 306“

Однажды вечером неизвестная легковая машина сбивла пожилую женщину, учительницу Некрасову. Не сбавляя хода, машина переехала бросившегося ей наперез постового милиционера и скрылась в пустынном переулке...

Капитан милиции Мозарин, начавший следствие, установил из показаний свидетелей, что машина была марки «Победа» и номер ее оканчивался цифрой «45». Перед смертью постового милиционер успел сообщить, что за рулем машины сидела женщина. Это подтвердил и один из свидетелей происшествия Грунин.

Вскоре Мозарину удалось найти разыскиваемую машину: она была брошена на краю города, у опушки леса. Здесь же он обнаружил следы женских босоножек и раздавленный тубик синей краски.

Владельцем машины оказался доктор Иркутов. Он рассказал, что его машина была угнана в то время, когда он со своей дочерью Людмилой Иркутовой отвечала на вопросы, путаясь и сбиваясь. Во время допроса взгляд следователя неожиданно упал на этюдник, принадлежавший Людмиле: в нем нехватало тубика синей краски. Все данные говорили о том, что капитан попал на верный след. Если свидетель Грунин опознает в Людмиле женщину-шофера, сидевшую за рулем машины, на которой было совершено преступление, следствие по делу № 306 можно будет считать законченным.

Мозарин приказал вызвать Грунина, но оказалось, что свидетель дал ложный адрес. Сотрудники обошли все дома, в которых проживали люди с этой фамилией; Грунина найти не удалось. Остался последний адрес—в пригородной местности. Острым чутьем следователя капитан почувство-

вал, что Грунин является важным звеном в цепи преступления. Он решает отправиться к нему за город.

На даче у Грунина Мозарин попал в ловушку. Во время схватки с Груниным и его сообщником Башлыковым капитан, сбитый ударом, падает и теряет сознание. Решив, что со следователем покончено, Грунин соединился по телефону с некоей «Марией Николаевной». Он сообщил ей о случившемся и получил указание: вызвать Иркутову от имени капитана на дачу с тем, чтобы подозрение в убийстве Мозарина пало на девушку, а затем покончить с ней, инсценировав автомобильную катастрофу. Этот разговор слышит пришедший в сознание Мозарин, и когда машина Людмилы выехала со двора, увозя преступников, Мозарин на своем мотоцикле помчался за ними в погоню.

...Людмила, сидевшая за рулем, с беспокойством оглядывалась на двух незнакомых ей людей. Неожиданно в заднем стекле кабины Башлыков заметил мотоцикл капитана Мозарина. Бандит выстрелил. Иркутовой стало ясно, кто ее попутчики. Спасая жизнь капитана Мозарина, она резко свернула в сторону, и Башлыков промахнулся. Впереди показался мост. Людмила направила к нему машину и слуху врезалась в деревянную ограду. Грунин и Башлыков пытались бежать, но были схвачены Мозариным и подоспевшими сотрудниками уголовного розыска. Вскоре была арестована и «Мария Николаевна», оказавшаяся матерью шпионкой Магдой Тоттаст, засланной в нашу страну для диверсионной работы.

Зам. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

## ОТКРЫТА подписка

на заводскую газету

**Боевой Темп**

ОРГАН ПАРТКОМА,  
ДИРЕКЦИИ И ЗК  
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного  
завода им. М. И. Калинина

на второе полугодие 1956 года

Подписная плата:

на 6 мес.—7 руб. 50 коп., на 3 мес.— 3 руб. 75 коп.

ГАЗЕТА ВЫХОДИТ ТРИ РАЗА В НЕДЕЛЮ  
НА ЧЕТЫРЕХ СТРАНИЦАХ.

Подписку принимают уполномоченные партийных организаций по подписке в цехах и отделах завода, а также в редакции газеты.

Товарищи тракторозаводцы! Не откладывайте выписку газеты на последние дни. Своевременной подпиской вы обеспечите аккуратное получение газет.