

Трудовой Тема

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

14-й год издания
№ 59 (1591)

Вторник, 22 мая 1956 г.

Цена
10 коп.

Благоустроим наши рабочие поселки

В одном из писем в редакцию авторы сообщают: «В выходной день утром жилец дома № 3 по Школьному переулку тов. Секишев вместе со своей семьей начал копать во дворе ямки для высадки деревьев. Его примеру последовали и другие жильцы этого дома, работающие на нашем заводе. К вечеру было высажено двадцать молодых саженцев. Через несколько лет этот участок будет утопать в зелени». Одновременно в письме указывалось на пассивность домоуправления № 4. Ведь не все знают, как надо садить деревья, как за ними ухаживать.

Приведенная нами выдержка из письма работников завода может послужить началом большого и серьезного разговора о благоустройстве Восточного и Западного поселков. Тракторостроители трудятся, не жалея сил, и желают отдыхать культурно. И на этом фоне бледно выглядят некоторые руководители жилищно-коммунального отдела, ибо рабочие сами выходят на улицы, делают их красивыми, а ЖКО стоит в стороне от всего этого.

В самом деле, как заботится жилищно-коммунальный отдел и его начальник тов. Бончковский о благоустройстве наших поселков? Можно ответить одним словом: плохо. Но он и некоторые другие руководители могут возразить, что, дескать, уже сделано немало. Мы тоже можем подтвердить: да, сделано нами много. Шумят густой листвой аллеи, кудрявой зеленью распустились кусты акаций, скверы стали излюбленным местом отдыха трудящихся. Но ведь все это сделано руками наших комсомольцев, тракторостроителей, и в этом совсем малая доля участия ЖКО. Начальник жилищно-коммунального отдела тов. Бончковский и помощник директора завода по быту тов. Колесник мало занимаются вопросами благоустройства. В тех скверах, где раньше рабочие собирались и отдыхали со своими семьями, нет скамеек. В сквере между улицами Мира и Сталина поломаны

цветочные вазы и гипсовая скульптура. Их никто не ремонтирует. Во втором сквере по улице Сталина несколько лет подряд действует красивый фонтан. Даже возле клуба завода, куда идут все тракторостроители, до сих пор не приведены в порядок цветочные клумбы, мало скамеек.

Почти во всех дворах, особенно после дождя, непролазная грязь. Неужели нельзя было бы сделать во дворах асфальтированные тротуары, а между деревьями посеять траву или насыпать песок?

Необходимо провести возле каждого дома водопровод специально для полива зеленых насаждений. Жильцы домов №№ 2 и 4 по улице Калинина сами сделали клумбы. Но цветы на них не вырастут: поливать нечем.

Возле многих домов сейчас сделаны для детей специальные песочные ящики. Это неплохо. Но дело до конца не доведено. А некоторые домохозяйки уже чистят в том песке кастрюли, ножи и вилки...

Следует особо подчеркнуть, что скамейки, детские площадки, беседки и грибки необходимы не только во дворах и скверах, но и вдоль аллей, которые уже прервались в скверы. Но здесь, кроме запустения, ничего не видно.

Основное внимание необходимо уделить Западному поселку. Там больше, чем где-либо, накопилось много неотложной работы.

Коммунистическая партия и Советское правительство придают громадное значение благоустройству жилых кварталов. Тт. Колеснику и Бончковскому следует не плестись в хвосте событий, а организовать через домоуправления и женские советы широкое движение тракторостроителей, направленное на благоустройство наших поселков. Для этого у нас имеются все возможности и средства. А если нехватает опыта, то можно поучиться у наших соседей барнаульцев, или новосибирцев.

Брошюра с материалами о пребывании Н. А. Булганина и Н. С. Хрущева в Англии

Государственное издательство политической литературы выпустило брошюру «Пребывание Н. А. Булгани-

на и Н. С. Хрущева в Англии».

Брошюра издана массовым тиражом. (ТАСС).

Социалистическое соревнование в цехах завода

★ ★ ★

Высокая выработка кузнецов

Хорошо потрудились 18 мая коллектив кузнечного цеха. Суточное задание кузнецы в этот день выполнили на 118,5 процента по штамповке и на 100,1 процента по сдаче. Особенно отличился коллектив участка легкой группы молотов тяжелой кузницы, руководимый мастером тов. Склизковой. Суточное задание здесь было выполнено на 171 процент.

В легкой кузнице замечательно работал коллектив мастера тов. Примака. Вы-

сокой выработки здесь добилась бригада штамповщиков тов. Манжурова. Бригада отштамповала за смену 2800 деталей, что составило 204 процента. На 200 процентов выполнила задание бригада штамповщиков тов. Зайцева. Хорошо работали бригады штамповщиков тт. Долгих и Кочетова.

В тяжелой кузнице замечательных успехов в труде добились бригады штамповщиков тт. Яковеева, Голяшова и Бебикова. **Б. СЕМЕНОВ.**



КЕМЕРОВСКАЯ ОБЛАСТЬ. Коллектив Кузнечного металлургического комбината широко развернул социалистическое соревнование за досрочное выполнение годового плана.

Претворяя в жизнь исторические решения XX съезда КПСС, производственники изыскивают новые возможности повышения производительности труда, добиваются увеличения съема готовой продукции с единицы оборудования. Старший мастер машинного зала блуминга П. М. Селицкий и слесарь С. К. Пальмин изготовили и установили новый электронный прибор, который позволяет получить более точный режим работы прокатного стана. Благодаря этому цикл прокатки каждого слитка сократился.

На снимке: старший мастер П. М. Селицкий (слева) и слесарь С. К. Пальмин наблюдают за работой нового прибора.

Фото В. Кунова.

Фотохроника ТАСС.

Не нарушая ритма

Успехи, достигнутые в предмайском соревновании, коллектив смены участка чугунных деталей закрепил и, не успокаиваясь на достигнутом, на протяжении всего текущего месяца идет впереди графика.

Ритмичная работа с начала месяца обеспечила успех дела. Большой вклад в это вносят замечательные передовики производства. Лучше других работают наладчик Иван Цмокалюк, токарно-многостаночница Раиса Усольцева, шлифовщик Николай Гури-

ков, токарь Татьяна Медведева и другие. Они ежедневно перевыполняют сменные задания, работают без брака. Благодаря их самоотверженному труду смена 17 мая выполнила задание на 110 процентов.

Несмотря на отсутствие технологического задела, коллектив смены справляется с заданиями, не нарушая ритмичности в работе.

Г. ГУДИЛИН,
сменный мастер механического цеха № 2.

За 6 часов — восьмичасовую норму

Коллектив чугунолитейного цеха № 1 добивается неплохих результатов в социалистическом соревновании. Здесь началось движение за безусловное выполнение и перевыполнение восьмичасового задания в предвыходные и предпраздничные дни. 19 мая многие рабочие и бригады за шесть часов намного перевыполнили производственные нормы, рассчитанные на восемь часов.

Свыше полутора норм выполнили за шесть часов формовщики пятого конвейера тт. Соколова,

Белокопытов и Митин. В полтора раза перевыполнили задание формовщицы стержней тт. Ключкова и Осипова.

Высоких показателей в этот день достигли и многие бригады конвейеров среднего литья. Бригады тт. Сальникова, Гривко и Курочкина выполнили задания восьми часов на 130—137 процентов. На 140 процентов выполнила норму бригада тов. Разумника.

Я. ВАРШАВСКИЙ.

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ—В ШИРОКИЕ МАССЫ

Токарь Раиса Андреевна Усольцева

Токарь - многостаночница Раиса Андреевна Усольцева является новатором производства. Она ищет новые пути повышения производительности труда, увеличения выпуска продукции.

Раиса Андреевна Усольцева работает на заводе с 1945 года. С начала своей трудовой деятельности она работает на участке чугунного стакана в механическом цехе № 2.

Постоянно совершенствуя свой труд, Раиса Андреевна Усольцева заметила, что самым «узким» местом является вторая операция механической обработки на токарно-многорезцовом станке. Дело в том, что при подаче 0,3 миллиметра деталь нагревалась до температуры 100—120 градусов, а поэтому снимать ее приходилось в рукавицах, что не обеспечивало безопасности работы.

Тов. Усольцева предложила увеличить подачу и соответственно изменить заточку резца. После внедрения новой заточки была увеличена подача до 1 миллиметра.

В результате применения силового резания увеличилась производительность труда на первых трех операциях на 40 процентов и отпала необходимость работать в две смены. Пропускная способность стала 120—125 деталей в смену, что вполне обеспечивало выполнение программы по сборке тракторов и по запасным частям. Деталь совершенно перестала нагреваться, расход резцов снизился в 1,5 раза.

Но дальнейший выпуск сдерживала еще первая операция механической обработки.

Раиса Андреевна Усольцева одновременно обслуживала три станка: два токарно-револьверных и один токарно-многорезцовый. Внимательное отношение к работе и постоянный анализ своих движений во время работы натолкнули Усольцеву на мысль о том, что при меньших затратах можно увеличить выпуск деталей с той же самой производственной площади. С этой целью Раиса Андреевна подала рационализаторское

предложение о перестановке оборудования на участке чугунных деталей. Внедрение этого предложения улучшило условия труда как для самой Усольцевой, так и для ее сменщицы, сократило путь деталей от станка к станку в два раза и дало ей возможность работать на четырех станках. В результате этого выработка на первых трех операциях достигла 150 деталей в смену.

Токарь - многостаночница Усольцева правильно организует свой рабочий день. Она приходит в цех за 15 минут до начала работы, подготавливает режущий и мерительный инструмент, проверяет смазку станков. Во время работы не делает лишних движений, приводящих к преждевременному утомлению. После окончания работы она приступает к тщательной уборке и смазке станков. В результате хорошего ухода за оборудованием прекратились поломки станков, простой резко снизился.

В. ОГНЕВ.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Поднять уровень агитационно-массовой работы

Важнейшая роль в массово-политической работе в цехах нашего завода принадлежит агитаторам. Поэтому партийные организации должны уделять большое внимание подбору и комплектованию агитколлективов.

В практике передовых предприятий к этой работе привлекаются рабочие, инженерно-технические работники, служащие, имеющие соответствующий уровень общеобразовательных и политических знаний, проявляющие активность в труде.

Практика показывает, что там, где осуществляется неослабный партийный контроль за работой агитаторов, где им оказывают повседневную деловую помощь — там результаты их работы всегда успешны.

За последнее время в ряде цехов нашего завода наблюдается снижение уровня агитационно-массовой работы. Этот недостаток отрицательно влияет на выполнение больших задач, поставленных перед заводом по увеличению выпуска тракторов.

Партийные бюро цехов и их секретари, успокоившись на том, что списки агитаторов утверждены на партийном собрании, перестали заботиться о том, чтобы каждый агитатор добросовестно относился к выполнению почетного партийного поручения.

Так, в моторном, тракторосборочном, автоматном цехах агитаторами утверждены коммунисты и комсомолцы — руководители участков, смен, передовые производственники. Казалось бы, эти люди должны повести за собой свои коллективы на осуществление принятых обязательств — добиться первенства во Всесоюзном социалистическом соревновании.

Итоги выполнения плана двух первых декад мая в основных обрабатывающих механических цехах показывают, что коллективы этих цехов не справляются с принятыми обязательствами. Такое положение должно поднять уровень агитационно-массовой работы. Но этого пока не наблюдается.

Взять к примеру участок сборки тракторосборочного цеха. На главном конвейере в одинаковых условиях трудятся смены мастеров тт. Кузьмина, Курчатова и Тумашова. На протяжении ряда месяцев сборщики смены тов. Кузьмина не уступают первенства в соревновании. Коллектив этот молодой, здесь меньше квалифицированных специали-

стов, чем в смене тов. Тумашова. Тем не менее смена тов. Кузьмина идет впереди графика, а сборщики смены тов. Тумашова отстали от графика почти на двое суток.

Весь секрет успехов и неудач в труде этих коллективов заключается в том, что здесь по-разному поставлена агитационная работа.

Тов. Кузьмин лучший мастер в цехе. Он и лучший агитатор на главном конвейере. Тов. Кузьмин умеет подкреплять пламенное слово агитатора делом, трудовыми успехами.

В тракторосборочном цехе имеются и такие агитаторы, которые своим примером не воспитывают коллектив, а разлагают его.

Так, на механическом участке, где начальником пролета тов. Пузинов, есть агитатор тов. Данченко. Здесь же работает наладчиком тов. Подлепинский, который систематически нарушает трудовую дисциплину. Именно здесь агитатор должен сказать свое веское слово, массовой работой создать нетерпимую обстановку для дезорганизатора трудовой дисциплины. Но этого не случилось. Агитатор тов. Данченко сам как-то пришел на работу в нетрезвом виде. Можно ли называть воспитателем такого агитатора? Конечно нет. К сожалению, такой пример не единичен.

Ослаблена за последнее время агитационная работа в автоматном и моторном цехах.

Неудовлетворительно выполняется моторщиками производственная программа мая. На участке коленвала являются агитаторами начальник пролета тов. Лузянин, мастера тт. Кононов, Бережной и другие. Участок коленвала самый отстающий в цехе. Здесь плохо организован труд рабочих, нет борьбы за культуру производства.

Такое же положение наблюдается на участке сборки моторов и на испытательной станции, где агитаторами тт. Татарчук, Широкоград и Саушкин.

Работа агитатора очень важна и почетна. Агитатор должен обладать, кроме общеобразовательной и политической подготовки, умением постоянно, систематически работать с массами.

Партийные бюро цехов должны взять работу агитаторов под свой неослабный контроль.

М. ИВАНОВ.

Об отделе главного технолога

Большие задачи поставил XX съезд партии перед технологическими отделами заводов в деле дальнейшего подъема производительности труда. Основная роль в решении этих задач принадлежит конструкторам технологических подразделов отдела главного технолога, которые обязаны разрабатывать и внедрять в производство новые высокопроизводительные приспособления с целью сокращения до минимума вспомогательного времени при обработке деталей. Мне хочется остановиться на работе отдела главного технолога Алтайского тракторного завода.

Руководитель отдела главного технолога тов. Ткаченко не интересуется подбором кадров. В отделе принимаются люди, не имеющие специального образования или хотя бы опыта. Не случайно, что некоторые работники этого отдела не могут освоиться с делом по 5—6 месяцев. Более того, в отделе с молодыми специалистами не проводится работа по повышению квалификации, не организуется обмен передовым опытом конструкторов. А такие конструкторы есть. Достаточно назвать конструктора тов. Губанова, имеющего богатый опыт и умеющего работать с молодыми специалистами. Отсутствие конструктора-контролера в отделе не позволяет руководителю той или иной группы прорабатывать вместе с конструкторами проектируемые приспособления и искать в этом более правильное решение. Часто руководители конструкторских групп не занимаются своими обязанностями и большую часть времени проводят на регистрации и выдаче заданий. Поэтому, когда рядовой конструктор обращается к руководителю с вопросом: «Как сделать?», то можно часто слышать ответ: «Подумай». Вот конструктор и думает, тратя массу времени на то, что уже давно известно. Но зато, когда кончается срок выпуска чертежей и если данным приспособлением интересуется главный инженер завода, в это время к конструктору приходят целые делегации.

В группе приспособлений отдела главного технолога из двадцати конструкторов только два дипломированных инженера. Две трети всех конструкторов не могут выполнять сложных заданий и используются на второстепенных работах.

Режущую группу можно отметить как группу, где конструкторы имеют узкий профиль специализации и все работы распределены между ними. Например, тов. Каплан занимается проектированием протяжного инструмента. Был случай, когда тов. Каплан по болезни не вышла на работу, то рассчитать протяжку ей принесли домой. А ведь тов. Каплан могла бы поделиться опытом работы в своей группе.

Мерительная группа состоит из молодых специалистов, из которых только один конструктор используется для проектирования мерительных приспособлений.

Важное значение в выпуске чертежной продукции имеет правильное планирование. Но как у нас составляется план? Все имеющееся задание распределяется

по группам, а объемом работы никто не интересуется. Бывают такие задания, что в одном из них нужно спроектировать десятки приспособлений, а в другом — маленький подбор. То и другое задание считается как единица. Кроме того, в плане не учитывается текущая работа.

В отделе нет борьбы за выпуск оригинальных конструкций приспособлений. Каждый конструктор имеет длинный перечень заданий и график выполнения этих заданий, которые он должен выполнить любой ценой, даже в ущерб качеству конструкции.

В бюро приспособлений отдела нет группы нормализации, которая занималась бы унификацией отдельных узлов приспособлений. Такое мероприятие позволило бы заводу получить большую экономию средств и значительно сократить время на проектирование. В отделе нет борьбы за выполнение плана внедрения новой техники. Часто ценные высокопроизводительные приспособления в цехах не внедряются. Так, например, раньше запрессовку катков производили вручную, что отнимало много времени и труда. Конструктор отдела тов. Ветюшкин спроектировал пневматическое приспособление, которое в несколько раз сокращало время на запрессовку и облегчало труд рабочего. Заместитель начальника по технической части тракторосборочного цеха тов. Ткачев отказался его внедрить. Рабочие, технологи и некоторые руководители цеха были за внедрение этого приспособления, но по воле Ткачева на него был составлен акт о негодности. Так губятся новая техника и средства, затраченные на ее изготовление. Более того, на складах годами валяется масса новой, уже изготовленной оснастки, которая также не внедряется в производство. Не налаживаются имеющиеся специальные агрегатные станки для обработки деталей трактора.

Некоторые конструкторы имеют плохую связь с цехами, не знают, когда происходит наладка его приспособления. Он узнает об этом тогда, когда обнаруживается ошибка и конструктор вызывают в цех для устранения выявленных недостатков в конструкции. Присутствие в цехе конструктора при наладке его приспособления дает ему возможность критически подойти к решению любого вопроса, глубже изучить процесс производства.

Отрицательно сказывается на внедрении новой оснастки отсутствие экспериментальной базы, где можно было бы проверить отдельные узлы вновь проектируемого приспособления.

Был случай, когда изготовили для одной и той же работы два приспособления различной конструкции. Мол, не одно, так другое будет работать. Этого можно избежать имея экспериментальную базу.

Большую пользу в проектировании дает ознакомление с работой родственников и других заводов. Для этой цели из отдела главного технолога посылают технологов для ознакомления с технологическим процессом обработки деталей на другие заводы. Это хорошо. Плохо то, что ни разу в такую

командировку не ездили конструкторы, которые смогли бы перенять новые конструкции приспособлений для обработки деталей. Дважды из отдела на ХТЗ для помощи посылались конструкторы по приспособлениям, которые не могут самостоятельно работать. Ознакомление с работой родственного завода расширяет кругозор конструктора.

Часто руководители отдела за кабинетной работой не видят живых людей. Так, например, в бюро сварки работает молодой специалист тов. Наумова, окончившая Ленинградский политехнический институт. Хороший работник, она является членом комсомольского бюро. Но вот во время декретного отпуска и болезни на ее место приняли другого. А когда тов. Наумова вышла на работу, то руководитель бюро сварки тов. Горнев заявил, что ему не нужны специалисты — женщины. Сам же тов. Горнев не имеет специальности по сварке. Совершенно не понятно такое отношение к молодой женщине. Наумова дважды обращалась к главному технологу тов. Ткаченко, но ее заявление осталось без внимания. В настоящее время тов. Наумова определенной работы не имеет.

Неправильное отношение сложилось у руководителей отдела к представлению тарифных отпусков конструкторам. График отпусков не соблюдается. Главный технолог тов. Ткаченко жилищными условиями своих работников не интересуется. Не случайно за четыре года количество уволившихся равно полному составу отдела. Можно ли в таком случае говорить о росте квалификации работников?

Хочется сказать и о таком, казалось бы незначительном, явлении, как рабочее место и инструмент. Готовальни у многих конструкторов сработались. Много говорили об этом и на производственных собраниях, но начальник подотдела тов. Бердичевский на это не обращает внимания. Конструкторы не обеспечиваются своевременно чертежной бумагой. Работа ведется на светочувствительной бумаге, которая в четыре раза дороже ватмана.

При работе конструктору часто приходится пользоваться справочниками, каталогами, паспортами станков, но их в отделе нет. Имеется в отделе один справочник «Металлист» — Знаменского, но он устарел и не отвечает современному уровню развития техники. Сейчас появилось множество новых марок сталей, уточнены различные табличные данные, но у нас этого нет. Поэтому при выборе режима калки той или иной детали при проектировании конструктор берет данные в старых таблицах, и часто эти данные расходятся с действительным положением. Нет справочников по станкам и приспособлениям.

Устранение имеющихся недостатков в отделе помогло бы ускорить эту работу и быстрее перейти на выпуск нового трактора.

Б. ЧЕЛПАНОВСКИЙ,
конструктор отдела
главного технолога.

(Газета «Коммунистический призыв»)

Рационализаторы чугунолитейного цеха

Коллектив чугунолитейного цеха № 1 неустанно борется за технический прогресс. Чугунолитейщики-рационализаторы постоянно вносят ценные предложения по улучшению технико-экономических показателей.

Недавно по предложению бригадира формовщиков тов. Гусынина у формовочных машин четвертого конвейера установлены специальные закрома, что позволило добиться значительной экономии стержневых составов и сократить в несколько раз брак отливок. Это предложение дало среднегодовую экономию средств в сумме 14859 рублей.

Большую ценность представляет также рационализаторское предложение новаторов производства тт. Кривошейцева и Боярского. Они провели ряд мероприятий, за счет которых увеличена скорость кулинга на 15 процентов и облегчен труд рабочих. Экономия от внедрения этого предложения составит более 10 тысяч рублей в год.

* Итоги конкурса на лучшую стенную газету

Партийный комитет и редакция газеты «Боевой темп» в честь Дня Советской печати объявляли конкурс на лучшую стенную газету. На конкурс были представлены стенные газеты из чугунолитейного цеха № 1, механического цеха № 1, моторного, транспортного цехов, отделов снабжения, главного конструктора и других. Жюри конкурса подвело итоги и присудило места лучшим стенным газетам цехов и отделов.

Первое место с присуждением денежной премии в сумме 300 рублей присуждено стенной газете «Литейщик» чугунолитейного цеха № 1 (редактор тов. Варшавский). Эта газета несколько лет подряд держит первенство на заводе. Партийному относятся к своему поручению редактор газеты тов. Варшавский и члены редколлегия. Газета отличается высоким идейным содержанием, ее статьи и заметки вскрывают положение дел в цехе, газета мобилизует литейщиков на высокопроизводительный труд. Большая заслуга в прекрасном художественном оформлении принадлежит цеховому художнику тов. Макринской.

Два вторых места и денежные премии в сумме 200 рублей присуждены редколлегиям стенных газет «Снабженец» отдела снабжения (редактор тов. Мукбенев) и «За трактор» механического цеха № 1 (редактор тов. Шейн). Избранная всего несколько месяцев назад, редколлегия этой стенной газеты добилась ее регулярного выпуска, каждый номер газеты в механическом цехе № 1 ждут с большим нетерпением. Газета завоевала любовь и уважение у коллектива цеха.

Большой популярностью среди работников отдела главного конструктора пользуется сатирическая комсомольская стенная газета «Ежик» (редактор тов. Филиппов). Газета выпускается два—три раза в месяц. С большой любовью и мастерством, умелыми руками делается эта газета. Комсомольская сатира помогает вскрывать и устранять недостатки в работе. Сатирическая газета «Ежик» получила на конкурсе третье место и денежную премию в сумме 150 рублей.

Третье место и денежная премия присуждены также стенной газете «Тяговик» транспортного цеха (редактор тов. Смышляев). Характерным для этой газеты является то, что в редколлегия входят слесари, машинисты паровозов. Каждый из них работает над выпуском газеты с большим желанием и привлекает к участию в ней широкий круг авторского актива.

Вместе с тем итоги конкурса показали, что стенная печать на нашем заводе в отдельных цехах развивается слабо. Секретари партийных организаций несерьезно руководят этим важнейшим участком идеологической работы. Некоторые стенные газеты на конкурсе выглядели хуже своих возможностей. Так, стенная газета «Мотор» моторного цеха (редактор тов. Трахтенберг) в этом году значительно снизила свое качество. Газета оформляется наспех, в ней помещаются случайные материалы, оторванные от жизни моторщиков.

Партийным организациям следует больше внимания уделять стенной печати. Необходимо помнить, что газеты оказывают большую помощь в повышении производительности труда, в развитии социалистического соревнования.

Заседание правления клуба

Состоялось первое заседание правления заводского клуба, рассмотревшее организационные вопросы. В состав правления входят 13 человек из числа рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода.

Вся работа клуба будет проводиться по плану, утвержденному на заседании правления. Каждый член правления отвечает за определенный сектор.

Руководство художественной самодеятельностью и проведение воспитательной работы среди участников самодеятельности поручено члену правления тов. Абакумову, ответственным за пропаганду технических знаний и распространение опыта передовиков производства назначен член правления тов. Логуцкий, оформление наглядной агитации в клубе поручено тов. Кудрявцевой. Остальные члены правления ответственны за проведение устного журнала «Хочу все знать», работу детского сектора клуба, проведение вечеров отдыха и другие мероприятия.

В доме отдыха „Шубинка“

Начался оздоровительный летний сезон в доме отдыха «Шубинка». Первая группа отдыхающих выехала 5 мая. 40 тракторозаводцев из разных цехов провели 12 дней на лоне живописной природы. Они хорошо отдохнули, набрались сил и сейчас вновь приступили к труду.

На днях в дом отдыха «Шубинка» выехала вторая группа отдыхающих, которая пробудет там до 29 мая. Во второй группе количество отдыхающих достигло 50 человек.



роль которого мастерски исполнял В. И. Качалов, вызвали сочувствие у революционно настроенных зрителей.

В 1867 году Ибсен создает драматическую поэму «Пер Гюнт» — злую, ядовитую сатиру на отрицательные стороны буржуазного общества — эгоизм, приспособленчество, лень, самодовольство, жестокость. В этом произведении писатель выражает гневный протест против мещанства, космополитизма. Одновременно Ибсен выступает в нем против захватнической политики великих держав, в защиту маленькой Дании, на которую напала могущественная Пруссия.

Главный герой драматической поэмы Пер Гюнт, прошедший долгий путь ошибок и заблуждений, находит свое спасение в безгра-



ПОЛТАВСКАЯ ОБЛАСТЬ. Агиткультбригада Лубенского районного Дома культуры выступает с концертами перед колхозниками в полевых станах. Большим успехом у сельских зрителей пользуется литературно-музыкальная композиция «У нас на Лубенщине». В ней повествуется о людях местных колхозов. Одна из песен посвящена звеньевой Герою Социалистического Труда Екатерине Соломахе из колхоза имени Кирова.

Участники бригады широко используют в своих выступлениях материалы из районной газеты «Красная Лубенщина». На снимке: выступление агиткультбригады во время обеденного перерыва на полевом стане колхоза «13-летие Октября».

Заказы должны выполняться быстро

Перед тракторосборщиками поставлены серьезные задачи по увеличению выпуска тракторов и запасных частей для сельского хозяйства. Эти требования обязывают нас повышать производительность труда, лучше использовать технику.

Станочный парк в цехе не работает на полную мощность. Дело в том, что технологическая оснастка станков далеко отстает от требований производства.

Плохо выполняются наши заказы инструментальным цехом (начальник тов. Франкфурт). Много было высказано хороших слов о самозажимных хомутках, применяемых при обработке осей катка. Для пропаганды опыта работы с применением самозажимных хомутков выпущена специальная техническая листовка. Однако на протяжении нескольких месяцев мы не можем добиться от инструментальщиков выполнения нашего заказа на эти хомутки, изготовление которых не представляет больших трудностей. Отсутствие зажимных хомутков вызывает большой брак деталей, приводит к

частым поломкам режущего инструмента.

В январе 1956 года инструментальщикам были выданы заказ и чертежи на изготовление самозажимных хомутков. На наши просьбы и напоминания о выполнении заказа руководители инструментального цеха совершенно не реагируют. При использовании неисправных хомутков мы не можем избавиться от поломок резов. Такое положение не тревожит руководителей инструментального цеха.

Много трудностей мы испытываем и при обработке цапф. Тормозом в этой работе является отсутствие ножей к бесцентровым шлифовальным станкам.

Около 5 месяцев находятся в номенклатуре ножи индекса 313-112-3, из-за отсутствия которых часто нарушается ритм работы цеха.

Дирекция завода должна потребовать от руководителей инструментального цеха оперативности в выполнении принятых заказов.

Ю. ШЕСТАНОВ,
технолог тракторосборочного цеха.

Генрик Ибсен

23 мая по решению Всемирного Совета Мира во всех странах отмечается пятидесятилетие со дня смерти Генрика Ибсена — великого норвежского писателя, внесшего большой вклад в мировую культуру.

Генрик Ибсен родился 2 марта 1828 года в маленьком норвежском городке Шьене. В 1850 году он переехал в Христианию теперь Осло — столицу Норвегии. Здесь Ибсен поступил в университет, но не смог окончить его из-за материальных трудностей. С 1852 года он является постановщиком и драматургом национального театра в Бергене, а спустя пять лет стал работать в городском театре в Христиании. В 1864 году Ибсен покинул Норвегию и поселился в Италии, затем — в Германии и только в 1891 году снова вернулся на родину.

Ибсен рано начал творческую деятельность. Двадцатилетним юношей он написал свою первую драму «Катилина», в которой главный герой изображен борцом, поднимающим народ на восстание против угнетателей.

В первый период своего творчества Ибсен обращается к прошлому Норвегии. В пьесе «Иванова ночь», «Фру Ингер из Эстрота», «Воители в Хельгеланде», «Борьба за престол» и других он рисует своих героев могучими и мужественными, показывает их горячую любовь к родине. Образы героев этих пьес будят чувство национального самосознания и гордости норвежского народа. Следует напомнить, что в тот период Норвегия вела упорную национально-освободительную борьбу за независимость.

Славу, далеко перешагнувшую границу Норвегии, принесла Ибсену пьеса «Бранд» (1866 г.). Она имела огромный успех во многих странах, в том числе и в России. В. И. Немирович-Данченко, поставивший пьесу в Московском Художественном театре вскоре после поражения первой русской революции, характеризовал Бранда как человека-борца, ненавидящего пошлость и лицемерие буржуазного общества, человека, глубоко страдающего. Поэтому страстные призывы Бранда,

ичной любви Сольвейг, которая ждет его всю свою жизнь. В образе Сольвейг Ибсен вывел не только возлюбленную, но и мать, и родину — Норвегию.

В разные периоды жизни Ибсен создал большое количество стихотворений, занимающих особое место в творчестве писателя. Это лирика, сатирические и социальные произведения. В стихотворении «Брат в беде», посвященном борьбе Дании с Пруссией, Ибсен призывает своих земляков:

..Проснись для дела,
Воспрянь от спячки, мой народ!

Твой брат в беде! На помощь
рвись смело,
Немедля выступи вперед!

Ибсен проявлял особый интерес к русскому революционному движению, к русской культуре и литературе. В одном из своих писем он оценивает русское искусство как «самое свежее и в высшей степени энергичное национальное вдохновение». Расцвет русской культуры и литературы Ибсен связывал с революционной борьбой русского народа. «Россия, — писал он, — одна из немногих стран на Земле, где люди еще лю-

бят свободу и приносят ей жертвы. Поэтому-то страна и стоит так высоко в поэзии и искусстве...».

Ибсен является титаном в литературе, близким и понятным всем нациям. Правда, он не всегда был последовательным в своем творчестве. Ибсен иногда отходил от реализма и впадал в мистику, в символизм. Ставя жгучие вопросы, он не всегда был в состоянии давать на них ответ. Это признавал и сам писатель, заявляя: «Я предпочитаю спрашивать, мое призвание не в том, чтобы отвечать».

Главное в Ибсене — его гуманизм, его любовь к своему народу, его настойчивая борьба против всего того, что мешало народу идти вперед. Творчество великого норвежского писателя дорого советским людям, всем прогрессивным силам мира. И не случайно, что со сцен наших театров не сходят пьесы Ибсена, а его произведения выпускаются большими тиражами.

Н. КРЫМОВА.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Еще о браке чугунного литья

Анализируя причины брака в чугунолитейном цехе № 1, можно прийти к выводу, что появлению брака способствуют многие внешние условия, не зависящие от цеха.

Так, большое влияние на брак оказывают формовочные материалы. Например, глина подается в цех очень низкого качества, особенно в зимний период. Она перемешана с песком и снегом. Это намного ухудшает качество формовочной смеси, а, следовательно, увеличивает брак по песочинам и обвалам. А отдел материально-технического снабжения ссылается на отсутствие оборудованных складов для хранения формовочных материалов.

Очень часто из чугунолитейного цеха № 3 поступает кичигинский песок, перемешанный с эманжелинским, имеющим повышенное содержание глины, что резко снижает качество стержней, увеличивает их брак и брак отливок.

Эманжелинский песок, употребляющийся для приготовления облицовочных смесей, поступает низкого качества. Это приводит к браку отливок по рвотинам и песочинам.

Следует также указать на низкое качество связывающих материалов. Сульфитный щелок, например, нередко поступает с пониженной плотностью (1,23 вместо 1,27—1,28 по техпроцессу), что резко ухудшает качество стержней, а следовательно, и отливок.

Очень большой брак в цехе по отливкам блоков цилиндров. Трещины в них выявляются зачастую уже на собранном тракторе. Этот брак, в основном, возникает потому, что в цехе нет охлаждающего помещения. Кроме того, транспортировка отливок с выбивки в обрубное отделение страдает большими неудобствами. Чтобы устранить данный брак, необходимо реконструировать выбивной участок 4 конвейера. Цех своими силами выполнить этого не сможет, а дирекция завода не принимает мер для ускорения реконструкции этого участка.

Ясно, что без устранения всех этих неполадок трудно надеяться на снижение брака, на успешное выполнение плана первого года шестой пятилетки.

Г. КАРАГОДИН.

Курсы повышения квалификации

На нашем заводе уделяется большое внимание повышению деловой квалификации рабочих, наладчиков, мастеров. При отделе технического обучения постоянно организуются курсы по повышению квалификации.

В прошлом месяце закончили обучение 73 рабочих на курсах подготовки и повышения квалификации электриков, из которых 40 человек повысили квалификацию, а 33 подготовлены для работы электриками.

Недавно закончили работу 8-месячные курсы мастеров литейных цехов. Обучение на курсах прошли мастера-чугунолитейщики тт. Семенов, Гречкосеев, Мартыненко и другие. Сейчас заканчивают работу курсы мастеров механических цехов.

Работают курсы крановщиков, наладчиков, слесарей-ремонтников, токарей-универсалов.

В ближайшее время будут открыты 3-годичные курсы мастеров-практиков.

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку завода

С. С. СИЛЬЧЕНКО и П. К. ГЕДЫХ.—Малая механизация в машиностроении. Кузнечно-прессовые и механо-сборочные операции. Машгиз, 1955 г., 353 стр.

В книге обобщен опыт передовых машиностроительных заводов по малой механизации трудоемких работ в механо-сборочных и кузнечных цехах. Приведены технические данные о различных механизмирующих устройствах, несложных приспособлениях и усовершенствованиях, облегчающих условия труда рабочих и повышающих производительность механо-сборочных и кузнечных цехов. Последовательно описываются способы сокращения ручных операций на станочных и кузнечно-прессовых работах, на контроле качества и на внутрицеховом транспортировании заготовок, деталей и узлов машин. Освещаются вопросы, связанные с организацией рабочих мест и производственных участков, а также уборки и переработки металлоотходов. В кни-

ге нашли отражение некоторые известные достижения зарубежной техники по малой механизации трудоемких работ.

Книга предназначена для инженерно-технических работников машиностроительной промышленности.

В. И. ЧЕРКАШИН.—Передовые методы литейных работ. Машгиз, 1955 г., 154 стр.

В книге рассказывается о высокопроизводительных методах трудоемких литейных работ, рациональном использовании оборудования при механизации литейных работ и приспособлениях, значительно повышающих производительность труда литейщиков.

Книга написана литейщиком Уральского турбомоторного завода Василием Ивановичем Черкашиным и предназначается для повышения квалификации слесарей-литейщиков, а также может быть полезна инженерно-техническим работникам машиностроительных заводов.

Социалистическое преобразование частной промышленности и торговли в Китае

Великий китайский народ под руководством коммунистической партии успешно строит социализм в своей стране. Китайская Народная Республика, экономика которой до победы революции была крайне отсталой и носила полуфеодальный и полуколониальный характер, вносит много своеобразия в формы и методы социалистического строительства. На основе завоевания решающих командных высот народно-демократическое государство в ходе развития социалистической революции осуществляет курс на мирное преобразование частной промышленности и торговли и постепенное превращение их в составную часть социалистической экономики.

Этот важный исторический процесс совершается в два этапа. Сначала частнокапиталистические предприятия преобразуются в смешанные государственно-частные. Затем, на втором этапе, предстоит решить задачу преобразования предприятий госкапиталистических в предприятия социалистические, то есть осуществить полную замену капиталистической формы собственности общенародной.

К началу февраля этого года в крупных и средних городах Китая было уже почти закончено отраслевое преобразование частных промышленных и торговых предприятий в смешанные, госкапиталистические. Иначе говоря, в основном уже завершён первый этап социалистических преобразований. Успех политики мирного преобразования частнокапиталистического сектора экономики подготовлен всем ходом развития китайского народно-демократического государства.

После победы народной революции в Китае новая, народная власть проводила в отношении капитализма не политику насильственной экспроприации, а политику его использования, ограничения и постепенного преобразования. Проведение такого курса вызывалось рядом причин. Китайская национальная буржуазия была сравнительно слабой в экономическом и политическом отношении; ее интересы ущемлялись иностранными империалистами. Будучи заинтересована в свержении чужеземного империалистического гнета, она на определенных этапах выступала вместе с народом против империализма, феодализма и бюрократического капитала. Участвуя в революции, национальная буржуазия входила в состав единого народного фронта, руководимого рабочим классом; она не отошла от единого фронта и после образования Китайской Народной Республики.

Важное значение имели и экономические причины. В условиях хозяйственной отсталости и послевоенной разрухи страна нуждалась в использовании капиталистических предприятий. При наличии политической власти в руках народа это способствовало общему подъему народного благосостояния, поддержанию занятости рабочих, увеличению объема производства промышленной продукции в стране. Вместе с тем создавалась возможность постепенного преобразования капиталистических предприятий в социалистические путем применения различных форм государственного капитализма.

В первое время после освобождения страны главной формой госкапитализма была низшая форма — закупка государством продукции капиталистических предприятий. Позднее стал развиваться госкапитализм более высокой формы: переработка частной промышленностью сырья и полуфабрикатов, предоставляемых государством, государственные заказы на изготовление готовой продукции и т. п. Это подготовило условия для перехода к высшей форме госкапитализма, то есть к организации смешанных государственно-частных предприятий.

К концу 1955 года свыше двух тысяч промышленных предприятий страны были преобразованы в государственно-частные. Постепенное социалистическое преобразование частных промышленных предприятий привело к тому, что удельный вес частной промышленности в валовой промышленной продукции страны упал с 63 процентов в 1949 году до 2 процентов в январе этого года.

В конце прошлого года в Китае начался мощный подъем социалистического преобразования в деревне. Движение за кооперирование в сельском хозяйстве получило необычайно широкое развитие. Сейчас уже свыше 90 процентов крестьянских хозяйств страны объединены в сельскохозяйственные производственные кооперативы.

Бурными темпами развернулась социалистическая индустриализация народного Китая. В 1955 году выпуск промышленной продукции вырос по сравнению с 1949 годом более чем в четыре раза. Социалистический сектор в промышленности прочно овладел командными позициями.

Высокие темпы социалистической индустриализации и социалистического преобразования сельского хозяйства потребовали ускорения темпов преобразования

частной промышленности и торговли в Китае.

Нынешний этап в преобразовании капиталистической промышленности и торговли характерен не только огромными масштабами. Он отличается от предыдущего также тем, что теперь преобразуются в смешанные не отдельные предприятия, как это было раньше, а целые отрасли. В процессе преобразования происходит реорганизация предприятий. Мелкие фабрики и мастерские вливаются в крупные предприятия.

До последнего времени на смешанных, государственно-частных предприятиях прибыль распределялась так: одна ее часть шла государству, другая — на повышение материального благосостояния рабочих и служащих, третья — на расширение производства и четвертая, составляющая около 25 процентов всей прибыли, — частнику, совладельцу предприятия. Теперь этот порядок заменен другим, более выгодным народному государству. Ныне капиталист, совладелец предприятия будет получать от 1 до 6 процентов годовых с капитала, внесенного им при образовании государственно-частного предприятия.

Для того, чтобы последовательно и успешно осуществить работу по преобразованию частных предприятий в смешанные, не нарушая нормального хода производства, правительство Китайской Народной Республики приняло решение о том, чтобы на первые полгода после преобразования оставить без изменения производственное и финансовое управление преобразованными предприятиями с тем, чтобы постепенно подготовить все необходимые условия для перехода к смешанному управлению.

Успешный ход социалистического преобразования частной промышленности и торговли свидетельствует о правильности и жизненности избранного коммунистической партией и народным правительством Китая курса на мирное преобразование частного сектора экономики. Это крупная победа социалистической революции, одержанная благодаря творческому применению марксизма-ленинизма в конкретных условиях Китая.

А. СТЕРБАЛОВА.

Зам. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

ИЗВЕЩЕНИЕ

23 мая, в 7 часов 30 минут вечера, в клубе завода состоится читательская конференция по журналу «Техника молодежи».

ПОРЯДОК РАБОТЫ КОНФЕРЕНЦИИ:

1. Обзор журнала «Техника молодежи». (Читает инженер тов. ГОХБЕРГ М. М.).
2. Выступления читателей.
3. Художественная часть.

ТЕХНИЧЕСКАЯ БИБЛИОТЕКА,
БИБЛИОТЕКА ЗАВКОМА ПРОФСОЮЗА.

Завкому профсоюза тракторного завода для работы в пионерском лагере «Шубинка» ТРЕБУЮТСЯ: уборщицы, прачки, грузчики.
Обращаться в завком профсоюза с 8 часов до 11 часов утра ежедневно, кроме выходных дней.
ЗАВКОМ ПРОФСОЮЗА.