

Боевой темп

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

14-й год издания
№ 65 (1597)

Вторник, 5 июня 1956 г.

Цена
10 коп.

Боевые задачи на июнь

Закончился май—второй месяц второго квартала 1956 года. Коллектив нашего завода вступил в июнь—решающий месяц борьбы за выполнение квартального плана выпуска продукции и социалистических обязательств, принятых в соревновании с Барнаульским заводом транспортного машиностроения.

В мае завод выполнил производственный план по всем показателям. Значительно перевыполнен план по выпуску товарной продукции и запасным частям. Хорошо работали и успешно выполнили задание министерства коллектив механического цеха № 1, чугунолитейные цехи №№ 1 и 3 и другие цехи завода. Особенно слаженно в прошлом месяце работал первый механический цех. Цех сдал большое количество деталей сверх установленного плана. За работу в третьей декаде мая коллектив цеха вышел победителем среди соревнующихся механообрабатывающих цехов завода.

Однако, несмотря на успешное выполнение плана мая, нашим заводом допущены и существенные недостатки. План запасных частей успешно выполнен, но завод не справился с номенклатурой 36 наименований запасных частей, в том числе по 6 осеобучиваемым наименованиям. Моторный цех план сдачи запасных частей выполнил всего на 54 процента, а по выпуску товарной продукции—на 81 процент. Моторщики недодали государству продукции на сумму свыше 800 тысяч рублей. В мае моторный цех не сумел выполнить задание по увеличению выпуска моторов и даже с большими перебоями обеспечивал ежедневную сдачу моторов. К концу месяца на дефектной площадке находилось 19 тракторов без моторов. Особенно большое отставание допустил моторный цех по таким деталям, как коленчатый вал, которых сдано всего 75 штук вместо 330 по заданию. Весь месяц с перебоями подавали моторщики на сборку головку блока. Недодано большое количество масляных насосов, масляных фильтров, водяных насосов и других деталей.

В июне во что бы то ни стало нужно добиться выполнения плана по всем показателям и в заданной номенклатуре. В этом ме-

сяце несколько повышается план выпуска запасных частей. Кроме того, нужно восполнить весь недодел, накопившийся за прошлые месяцы второго квартала по всей заданной номенклатуре.

Залогом нашего успеха должна явиться ритмичная работа с первых дней месяца. Для достижения этого надо всемерно улучшать организационную и политическую работу во всех цехах. Руководители цехов и командиры производств, партийные, профсоюзные и комсомольские организации должны провести такие мероприятия и мобилизовать коллективы на безусловное перевыполнение квартального плана выпуска продукции.

Особенно большая мобилизованность потребует от руководителей и коллективов моторного, прессового, сталелитейного цехов. Но работа в первые дни июня показала, что в цехах завода недостаточно ведется борьба за ритмичную работу. В первый день работы в июне только 3 цеха—сталелитейный, автоматный и первый механический выполнили суточное задание. 2 июня задание выполнил один автоматный цех. Нужно сказать, что производительность труда в ряде цехов особенно снижается в субботу, когда завод работает 6 часов. Следует организовать действенное социалистическое соревнование за успешное выполнение суточного задания в предвыходные дни, используя для этого достижения передовых коллективов.

В июне завод получил дополнительное задание по сдаче в запасные части вала отбора мощности. Перед коллективом механического цеха № 1 стоит боевая задача—сдать в текущем месяце 1500 валов. Для этого должны быть мобилизованы и использованы все резервы.

Наиболее проверенным средством мобилизации трудящихся на высокопроизводительный труд является организационная и агитационная работа. Партийные организации некоторых цехов несколько ослабили эти участки партийной работы. Воспитательная работа с людьми должна стать повседневной деятельностью партийных организаций. Вся массовая работа в эти дни должна быть направлена на успешное выполнение плана второго квартала.

С большим интересом были просмотрены журналы «Поездка Н. А. Булганина и Н. С. Хрущева в Англию», «Первая в мире» и другие.

А. КОРЯКОВЦЕВ.

Кино в красном уголке

30 мая в красном уголке теплоэлектростанции состоялась демонстрация хроникальных и научно-популярных кинофильмов. Это мероприятие проводилось здесь впервые и вызвало заслуженное одобрение коллектива.

РИТМИЧНАЯ РАБОТА—ЗАЛОГ УСПЕХА

Итоги социалистического соревнования за третью декаду мая 1956 года

Подведены итоги социалистического соревнования цехов завода за работу в третьей декаде мая 1956 года. Победителями соревнования вышли:

по группе заготовительных цехов: коллектив чугунолитейного цеха № 3 (начальник тов. Шельхманов, секретарь партийной организации тов. Локтионов, председатель цехкома профсоюза тов. Коробов, секретарь комсомольской организации тов. Юраков), выполнивший задание третьей декады на 104,4 процента;

по группе механообрабатывающих цехов: коллектив механического цеха № 1 (начальник тов. Сорокин, секретарь партийной организации тов. Кузнецов, председатель цехкома профсоюза тов. Суслин, секретарь комсомольской организации тов. Мальцева), выполнивший задание третьей декады на 113,5 процента.

Отмечена также хорошая работа в третьей декаде коллектива тракторосборочного цеха.

С первых дней месяца перевыполнять план

Коллектив сталелитейного цеха с первых дней июня повел упорную борьбу за успешное выполнение месячного производственного плана. Социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана первого года шестой пятилетки разгорается с новой силой.

Как всегда, первенство в соревновании удерживают лучшие бригады цеха. Больших производственных успехов добиваются сталевары. Так, первого июня бригада сталеваров Михаила Грибкова выдала сверх сменного за-

дания 5,5 тонны высококачественной углеродистой стали. 3,6 тонны марганцовистой стали, кроме установленной нормы, выплавил бригада сталеваров Петра Бабешко.

Очень хорошо потрудились в этот день бригада формовщиков траков, которой руководит Анастасия Андриенко. Сверх плана бригада заформовала 81 опоку.

Производительность труда лучших бригад продолжает повышаться.

А. ГЛАЗКОВА.

Успехи передового коллектива

Ежемесячно коллектив участка распределов добивается первенства в социалистическом соревновании среди участков моторного цеха.

Несмотря на ряд трудностей в обеспечении заготовками, майский план наш коллектив выполнил и, не снижая достигнутых темпов, с первых дней июня идет в графике.

Как всегда, быстро и добросовестно выполняет шлифовальные операции многостаночница Галина Игнатьева. Обработывая кулачки и торцы распределов, Галина сдает по 80—90 деталей в смену. В субботу 2 июня за 6 часов работы она сделала 34 детали сверх установленной нормы.

На 4 станках работает молодая работница Вера Молофеева. Ее ежедневная выработка 180—200 процентов.

Токарь Николай Зубарев обслуживал 2 станка. Он научился рационально использовать машинное время и сейчас работает на 3 станках, выполняя задания на 150—170 процентов.

Надежда Грднева пришла на участок совсем недавно. За короткое время она освоила новую для себя профессию и ежедневно шлифует по 65—70 распределов при норме 50.

Коллектив участка распределов и в июне не уступит первенства в соревновании.

А. ДРАЙЛИН.

Что нам мешает производительно работать

Какие причины отрицательно влияют на темпы труда коллектива участка мелкосерийных деталей механического цеха № 2? В ответ на этот вопрос можно назвать главную причину: неритмичная подача заготовок. Приведем пример. Начиная с первой и кончая пятой операцией на обработке детали 32-427 (кольцо) рабочие-операторы имеют значительные простои из-за неподачи заготовок чугунолитейным цехом № 3. Так, 30 мая было обработано только 100 колец, тогда как при нормальной работе можно сделать более 400. Простои здесь составили свыше четырех часов.

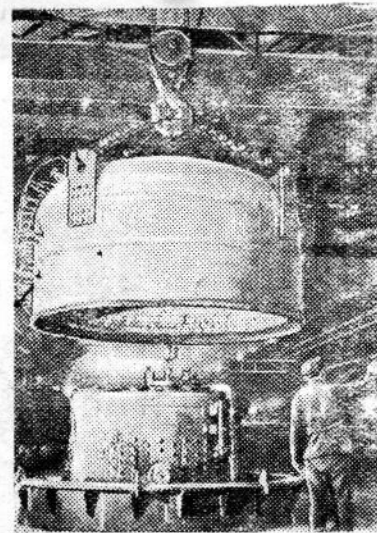
По детали 19-3, идущей в запасные части, до 10 мая не было заготовок. Токарь тов. Бобылева имела по этой причине большие простои, что отражалось на последующей свер-

лительной операции. В результате участок недодал 500 этих деталей.

Не лучше с подачей заготовок детали 39-409 (уплотнительное кольцо). 30 мая из-за этого были потеряны сутки драгоценного рабочего времени.

Токарь тов. Ганжара, беспокоясь за судьбу плана, сам ходил в чугунолитейный цех № 1 подбирать оставшиеся детали. До ему явно не повезло. Он смог только набрать 25 деталей, которые к 11 часам обработал. Остальное время оказалось потерянными для производства.

Есть и другая причина, влияющая на производительность труда: неудовлетворительная работа службы отдела механика. Недоброкачественный ремонт оборудования создает вынужденные простои и тогда, когда имеются заготовки. Так, 30 мая станок



ВОРОШИЛОВГРАД. В сталелитейном цехе паровозостроительного завода имени Октябрьской революции вступила в строй изготовленная своими силами вакуумная установка. Она предназначена для удаления газа из жидкой стали. Это способствует улучшению ее механических свойств. Производственные испытания показали, что ударная вязкость металла увеличилась почти вдвое. Металл получается без усадочной рыхлости. Применение новой установки позволит снизить содержание серы и фосфора в металле.

На снимке: одеяние колпака вакуумной установки на круг с ковшем.

Фото В. Войтенко.

Фотохроника ТАСС.

В субботний день

Коллектив смены и. о. мастера Аркадия Шелухина участка стального стакана механического цеха № 2 с особой энергией и большим напряжением приступил к выполнению производственного плана июня. С первых дней месяца он добился хороших результатов. Сменное задание 2 июня коллектив выполнил на 125 процентов.

Замечательно поработали в субботний день передовики производства. Шлифовщик Павел Тушков на черновой и чистовой обработке стакана за 6 часов обработал сверх нормы 40 деталей. За это же время токарь Иван Шелухин на трудоемкой черновой обработке стакана вместо 55 по норме сделал 130 деталей.

На внутренней черновой расточке стакана высокопроизводительно трудится расточник Акакий Скапко. Он обрабатывает до 175 стаканов в смену вместо 75 по норме.

М. БУШМАНСКИЙ.

№ 4422 простоял 8 часов, хотя мастер ремонтников тов. Емельянов обещал пустить его через 3 часа.

Другой пример небрежной работы слесарей. 31 мая с начала смены остановился станок № 636. Не торопясь, слесари приступили к его ремонту. Для снятия одного мотора они потратили 1 час 15 минут, а ведь нужно-то было открутить только 4 болта, что можно сделать за 5 минут. Этот факт вызвал возмущение рабочих. Драгоценное рабочее время транжирится попусту. Это влияет на заработок рабочих, тормозит всю работу участка.

Е. ДЬЯКОНЕНКО, наладчик.

А. РЫСКИНА, наладчик.

М. ЕРШОВА, профгруппорг.

П. ПАРХОМЕНКО, работник.



★
МОСКВА. Молодежь столицы с энтузиазмом откликнулась на Обращение ЦК КПСС и Совета Министров СССР ко всем комсомольским организациям, к комсомольцам и комсомолкам, ко всей советской молодежи.

На снимке: сортировщицы фабрики первичной обработки шерсти В. Жукова, А. Краснова и В. Бекасова пишут заявления с просьбой направить их на работу в восточные районы страны. Вторая справа — секретарь фабричного комитета комсомола Л. Козлачкова.

Фото Б. Третьякова.

Фотохроника ТАСС.

★

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Выполнять каждое решение партийного собрания

На XX съезде КПСС в отчетном докладе Центрального Комитета подверглись резкой критике партийные организации, которые разграничивали партийную и хозяйственную работу.

До некоторой степени это наблюдалось и в партийной организации кузнечного цеха. Иногда партийная работа велась в отрыве от задач, стоящих перед цехом.

Обсуждая на партийном собрании итоги работы XX съезда КПСС и задачи цеха, коммунисты вскрыли недостатки работы партбюро и отдельных руководителей в мобилизации коллектива цеха на выполнение производственного плана, снижение брака, повышение производительности труда, экономию материалов, энергии и т. д.

Партбюро глубоко не вникало в причины брака, в цехе имели место нарушения трудовой и производственной дисциплины. Коммунисты-агитаторы, проводя беседы, не увязывали внутреннюю и международную обстановку нашей страны с положением дел в цехе и на участке. На собрании было принято конкретное решение, направленное на ликвидацию этого недостатка.

Прежде всего, мы стали осуществлять строгий контроль за выполнением решений собраний

и бюро. Это обязывало исполнителей выполнять решения в установленные сроки.

Так, в легкой кузнице была большая загазованность, что отражалось на производительности труда. От энергетика цеха коммуниста тов. Якушина партийное бюро потребовало принять меры по снижению загазованности. Это поручение тов. Якушин выполнил досрочно. Энергетики вместо одной дымоходной трубы от двух печей, установили трубы от каждой печи отдельно.

Другой пример. Цех длительное время находился в захламленном состоянии. Дело дошло до того, что это стало отражаться на выполнении норм, не говоря уже о потерях. На одном из партийных собраний коммунисты потребовали от командиров производства тт. Дюкова, Радина, Каширина и Цвифеля навести порядок в руководимых ими отделениях. Решение собрания было претворено в жизнь. В цехе были наведены элементарная чистота и порядок.

Таких примеров можно привести много. Мы убедились в том, что контроль за выполнением партийных поручений поднимает ответственность коммуниста перед коллективом и способствует его росту. Сейчас состав инженерно-технических работников цеха в основном состоит из воспитанни-

ков нашего коллектива — вчерашних рабочих. Так, коммунист тов. Дюков вырос от нагревальщика до старшего мастера, тов. Радин — от бригадира до начальника пролета, тов. Кузнецов А. Д. вырос от фрезеровщика до технолога. Мастером стал бывший токарь штамповой мастерской тов. Лучицкий. Каждый из них повышает свои технические знания.

Этих людей растили и воспитывали коллектив и партийная организация цеха. Они свою производственную деятельность сочетали с добросовестным выполнением партийных поручений и учебой.

Нельзя сказать, что у нас нет недостатков с выполнением решений собраний, партийных поручений. Имеют место случаи, когда отдельные коммунисты безответственно относятся к выполнению партийных решений. Часто недостаточно принципиально решаются отдельные вопросы. Так, мы до сих пор не добились полной ликвидации прогулов и опозданий на работу, мы не используем для этого средств устной и наглядной агитации, стенную печать.

Партийная организация прилагает все силы, чтобы с честью выполнить задачи, поставленные XX съездом КПСС.

Н. БОБРОВ,
секретарь партбюро кузнечно-го цеха.

По столбцам цеховых стенных газет

Многогранна и интересна жизнь коллектива нашего завода. Она наполнена буднями напряженного труда по успешному выполнению производственного плана, по дальнейшему претворению в жизнь решений XX съезда нашей партии. В ногу с трудовой жизнью цехов идет и коллективный организатор, пропагандист и агитатор, сильнейшее оружие нашей партии — стенная печать.

Стенная печать организует коллектив на выполнение плана, вскрывает недостатки, борется за их устранение. Покажем это на примере нескольких газет.

ГАЗЕТА «ЗА ТРАКТОР»

26 мая вышел десятый номер стенной газеты «За трактор» (газета партийной и профсоюзной организации механического цеха № 1). В передовой статье, озаглавленной «Полнее использовать внутренние резервы», газета пишет: «На многих производственных участках нашего цеха, в особенности на втором и шестом, рабочие простаивают из-за того, что сменные мастера своевременно не дают заданий. Большие простои также бывают из-за медленной и недоброкачественной наладки станков. Это наши неиспользованные внутренние резервы».

Рассказав читателю о неиспользованных резервах, газета мобилизует коллектив на их использование путем непримиримой борьбы с недостатками.

ГАЗЕТА «КОМСОМОЛЕЦ»

«Комсомолец» № 8 — газета комсомольской организации меха-

нического цеха № 1. Газета с комсомольским задором освещает жизнь и дела молодежи, направляет усилия коллектива на трудовые победы.

«Можно работать еще лучше» — так озаглавлена заметка бригадира комсомольско-молодежной бригады тов. Бондаренко. «За первую неделю соревнования, — пишет он, — наша бригада выполнила задание на 139 процентов. Но это не предел. Можно работать производительнее».

Газета «Комсомолец» уделяет внимание и жизни городской комсомольской организации. Она пишет о предстоящем фестивале молодежи, о проведении праздника песни и т. д.

ГАЗЕТА «ЛИТЕЙЩИК»

Материалы, помещенные в № 10 газеты «Литейщик» чугунолитейного цеха № 3, призывают коллектив цеха успешно выполнить производственный план, рационально использовать рабочее время. Вместе с тем газета говорит и о повышении чувства ответственности за порученное дело.

«Малейшие неисправности в работе газопечного хозяйства, — пишет газета, — могут привести к крупным авариям. Этого не хочет понять бригадир тов. Олещук, который допустил на третьей вертикальной печи срыв резьбы с двух пробок. Это чревато опасностями».

Газета также поднимает вопросы качества, своевременности ремонта оборудования и ряд других.

В кружке пропагандиста тов. Пиндрика

Недавно состоялось итоговое собеседование в кружке по изучению истории КПСС в газокислородном цехе, где пропагандистом тов. Пиндик. После выхода в свет исторических решений XX съезда партии кружок начал изучать материалы съезда.

Слушатели кружка — комсомольцы и коммунисты во время собеседования показали глубокие знания. Это явилось результатом

кропотливой, напряженной работы слушателей и руководителя кружка над изучением материалов XX съезда. Все слушатели вели конспекты, руководитель кружка в доходчивой форме рассказывал содержание темы, подкреплял его примерами из жизни завода. Особенно хорошо отвечали на вопросы пропагандиста тт. Сахновская, Утев, Саница и другие.

Н. ХАРЛАПАНОВ.

СТРОЙКИ ШЕСТОЙ ПЯТИЛЕТКИ

Днепродзержинская ГЭС

В шестой пятилетке намечено построить и ввести в действие Днепродзержинскую ГЭС мощностью 250 тысяч киловатт. Это будет одна из пяти гидроэлектростанций Большого Днепровского каскада. Как известно, в годы первой пятилетки в районе Днепровских порогов была сооружена Днепротранс имени В. И. Ленина. Нынешним летом завершится строительство Каховского гидроузла. Ускоренными темпами возводится Кременчугская ГЭС. Наконец, в шестой пятилетке начнется строительство гидроузла в районе Канева. Таким образом, в новой пятилетке индустриальное Приднепровье получит новые сотни тысяч киловатт-часов дешевой электроэнергии. Русло Днепра превратится в широкий и глубоководный путь для крупных речных судов, а на берегах Каховского и других водохранилищ возникнут десятки рыболовецких хозяйств. Днепровская вода пойдет по обширным оросительным системам на

поля колхозов и совхозов Украины.

Строительство Днепродзержинской ГЭС развертывается на окраине крупного промышленного центра Украины — Днепродзержинска. Сооружать гидроэлектростанцию поручено прославленному коллективу «Днепростроя», являющемуся творцом Днепротранса и Каховского гидроузла.

Днепродзержинская ГЭС — крупное гидротехническое сооружение. Здесь будут возведены: здание ГЭС на шесть турбин, бетонная водосливная плотина протяженностью 370 метров, судовой шлюз, земляные плотины по обоим берегам реки и волнолом-шире. Кроме того, для защиты от затопления населенных пунктов и ценных земельных угодий будут возведены дамбы общей длиной примерно пятьдесят километров.

В районе Днепродзержинска река спокойно несет свои воды. Она разделяется в широкой пой-

ме на много рукавов. Левый берег ее низменен, заболочен, изрезан мелкими озерами. На много километров разольется «старый Днепр», когда мощная плотина встанет на его пути. Будущее водохранилище займет более чем шестьсот квадратных километров и вместит в себя около трех миллионов кубометров воды.

На стройке предполагается вынуть более трех миллионов кубометров грунта, уложить свыше миллиона кубометров бетона и железобетона и смонтировать до тридцати тысяч тонн металлоконструкций.

Днепродзержинская ГЭС имеет свои особенности. Ее основные гидротехнические сооружения будут возводиться в стороне от русла Днепра на правом берегу. Тем самым создаются весьма благоприятные условия для строительных работ и их широкой индустриализации. Это несколько не нарушит нормального судоходства на Днепре. Оно приостановится

лишь на короткий срок в момент завершения стройки.

Строительство Днепродзержинской ГЭС отличается и другими благоприятными условиями. Например, строительная площадка находится всего лишь в четырех километрах от железной дороги и в двадцати километрах от электростанции. Вблизи стройки имеются необходимые строительные материалы. Все это будет способствовать и ускорению темпов строительства, и удешевлению его стоимости. Вот почему коллектив «Днепростроя», взвесив все свои возможности, обязался завершить сооружение гидроузла не в пять лет, как это предусмотрено государственным заданием, а в четыре года.

С каждым днем на новостройке становится все оживленнее. Сюда уже прибыло более тысячи строителей. Их гостеприимно встречают трудящиеся Днепродзержинска. На берегах Днепра все больше появляется новых строительных механизмов. Полным ходом развернулись работы по сооружению бетонного завода, механических мастерских и других вспомогательных предприятий. К

строительной площадке прокладываются железнодорожные и шоссейные подъезды, линии электропередач. Быстрыми темпами возводятся жилые дома, столовые, магазины. По примеру Новой Каховки здесь будет создан благоустроенный поселок с необходимыми предприятиями бытового обслуживания и культурно-просветительными учреждениями.

После того, как завершится работы на Каховской ГЭС, тысячи опытных строителей, вооруженных огромным парком первоклассной техники, переедут на новую стройку. Здесь их ждут большие, благородные дела. Уже сейчас первые посланцы, прославленные каховские механизаторы — бульдозеристы тт. Зыков и Дорошко, машинисты экскаваторов Дашко и Тарасов, бригады монтажников Синявского и Булгакова показывают образцы самоотверженного труда.

Пройдет несколько лет, и дешевая электроэнергия Днепродзержинской ГЭС пойдет по проводам на промышленные предприятия и в украинские села.

А. НИЖЕГОРДОВ.
г. Днепродзержинск.

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ—В ШИРОКИЕ МАССЫ!

Без простоев и брака

Много лет трудится в механическом цехе № 1 многостаночница Галина Ибрагимова. Нет такого станка на пятом участке, на котором она не могла бы работать. Если нужно, Галина выполняет фрезеровочные, долбежные, шевинговальные операции. Однако основная ее профессия—шлифовщица.

В ряд стоят пять станков. Каждый из них предназначен для определенных операций. Работу трех круглошлифовальных станков Г. Ибрагимова обслуживает одновременно. После того, как сделан задел нужных деталей, Галина переходит к следующей партии заготовок, обрабатываемых на остальных станках. Ни одной минуты простоя, ни одной детали не уходит в брак по вине станочницы.

Галина Ибрагимова—лучший рабочий своей профессии. Это почетное звание она удерживает на протяжении 26 месяцев. За успехи, достигнутые в социалистическом соревновании, за безупречную работу Г. Ибрагимова представлена кандидатом на Всесоюзную сельскохозяйственную выставку в 1956 году.

В работе каждого передовика производства есть свои определенные приемы, способствующие росту производительности и профессионального мастерства.

Шлифовщица Ибрагимова в процессе обработки венцов шестерен особых новшеств не внесла, но ее выработка всегда выше, чем у других станочниц. Лучших показателей передовая шлифовщица добивается не только потому, что у нее нет простоев, нет потерь рабочего времени в течение всей смены. Если отсутствуют детали на шлифовке, она находит применение своему труду, например, на фрезерных станках или на каких-либо других.

Вот появляется потребность сборщиков в венцах шестерен. Наименований этих деталей много, и каждый станок выполняет свою операцию. Для этих целей установлены соответствующие абразивы. Задание получено. Мастер уверен, что если работает Галина, оно будет выполнено доброкачественно и в срок.

После проверки станков, правки абразивов, смазки механизмов оборудования шлифовщица приступает к обработке деталей. Возле станка

лежат заготовки. На обработку внутренней поверхности венца шестерни в патрон закрепляется одна деталь. Однако шлифовщица берет две. На этом экономится время и силы оператора. Одна деталь закрепляется в патрон, а вторая крепится к специально установленному на станине станка штырьку.

Левая рука ложится на ручку пневматического зажима. В это время правой рукой она включает подачу шпинделя. Дав шпинделю вращение, шлифовщица рукой углубляет камень в тело детали до нужного размера. Если замер обрабатываемой поверхности венца достигнут, Галина закрепляет упор на пониусе, и начинается нормальная механическая подача станка.

Обычно после 2—3 деталей камень срабатывается, и приходится менять положение упора. Частые замеры деталей предупреждают возможности появления брака.

Для того, чтобы можно было перейти на другой станок во время работы первого, Ибрагимова делает мелом засечку на штурвале. Если фиксатор механической подачи совпадает с этой засечкой, станок немедленно выключается. За время работы первого станка шлифовщица успевает закрепить деталь на втором станке и дает ему рабочий ход, возвращаясь к первому.

Шлифовальные станки работают на больших оборотах. Число оборотов превышает 3000 в минуту. Поэтому при выключении шпиндель по инерции продолжает вращение. За это время станочница запускает в работу третий станок.

Таким образом, в процессе обработки деталей ни один из трех станков не стоит, поток деталей непрерывный. Своевременная смазка, правильная эксплуатация оборудования удлинит его межремонтный период.

Галина Ибрагимова экономит время еще и тем, что освоила наладку станков. Не всегда своевременно может прийти на помощь наладчик.

Трудовая активность передовой станочницы служит примером для коллектива 5 участка. Ее метод работы используют многие шлифовщицы. Каждому станочнику нужно работать так, как работает шлифовщица Галина Ибрагимова.

П. БЕКАРЕВ,
начальник пролета.

Участок производства, о котором забыли

На нашем заводе нет более запущенного производственного объекта, чем обкаточная площадка тракторосборочного цеха.

Каждый трактор, сходящий с ленты главного конвейера, должен пройти обкатку, проверку. Эти операции выполняются на обкаточной площадке. Что представляет из себя эта площадка, очевидно, знают не все руководители завода. А если главный инженер знает, то это не оправдывает его перед коллективом тракторосборщиков. Заместитель начальника цеха тов. Ткачев у нас редкий гость, а механика тов. Фиша мы на площадке еще ни разу не видели.

Вся площадка представляет собой настоящую свалку. Вокруг стендов разбросаны сотни громоздких деталей, загораживающих подходы. За время работы старые стенды изнашивались. Они требуют замены или срочного капитального ремонта. Два из них пока еще работают, а третий более 2 месяцев бездействует. Ремонт его никто не занимается.

В процессе обкатки тракторов гусеницы вырыли метровые канавы возле стендов. В таких условиях опасно подходить к работающей машине. Опасно еще и пото-

му, что крепление машин на стендах ненадежное.

Обычно контролеры и регулировщики проверяют машину в процессе обкатки. Для этого нужно спуститься в эстакаду стенда. Лестницы в эстакаде поломаны, и не трудно представить себе, чего может стоить такой «спуск» для рабочего. Цех не обеспечивается даже приспособлениями для торможения гусениц.

18 мая механо-монтажный цех установил 4 новых стенда. Из них 2 пущены в эксплуатацию, а остальные бездействуют, в то время как обкатки ждут десятки тракторов, так необходимых сейчас механизаторам сельского хозяйства.

Сейчас на площадке пыль и грязь. Осенью в ночное время земля скывается льдом, гусеницы примораживаются к земле, и при включении трактора рвутся подвески, задние мосты. В летние дни необходимо забетонировать всю обкаточную площадку. Расходы на бетонирование оправдают себя, да и работать в таких условиях будет легче. Возле обкаточных стендов нужно замаскировать площадки металлическими плитами, ибо цемент срабатывается буквально через 20—30 дней.

Обычный пункт представляет из себя заболоченную яму. Здесь трактор загрязняется так, что его приходится часами очищать и обмывать. Необходимо забетонировать и этот участок. Об этом много говорили, но пора от слов переходить к делу.

Ванна для подвозки горючего не закреплена. Бывают случаи, когда она сваливается на землю при транспортировке. Не представляет никакой трудности устранить и этот недостаток. Нужно только больше разворотливости у руководителей.

На участке имеются дефектные машины по вине моторного цеха. 20 тракторов стоят без моторов, загрожая место.

Помещение, где находятся мастера, учетчики, необходимо отремонтировать. Здесь нужно застелить окна, оштукатурить и побелить стены.

Очень много недостатков на нашем рабочем месте. Если будут устранены те, о которых мы пишем, улучшится качество контроля и обкатки тракторов.

А. НЕСТЕРЕНКО, контролер.
А. ГЛАЗКОВ, регулировщик.
А. КРЫН, прицепщик.

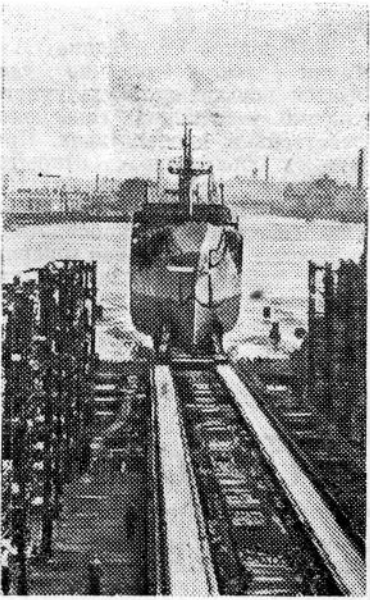
Новые книги, поступившие в техническую библиотеку

Д. А. ЗАВОДЧИКОВ.—Грузоподъемные машины. Машгиз, 1955 г., 277 стр.

В книге дается описание наи-

более распространенных грузоподъемных машин общего назначения, излагается их теория, основы расчета и конструирования.

Книга предназначена в качестве учебного пособия для студентов политехнических и машиностроительных вузов.



ЛЕНИНГРАД. В шестой пятилетке Балтийский судостроительный завод построит для рыбной промышленности десятки дизельэлектродных рефрижераторов. В мае спущен на воду рефрижератор «Курган». Мощные холодильные установки позволят перевозить в его трюмах до 3,5 тысячи тонн свежемороженой рыбы.

На снимке: спуск рефрижератора «Курган» на воду.

Фото Д. Быстрова.

Фотохроника ТАСС.

В заводской лаборатории

УСКОРЕННОЕ ФОСФОРИРОВАНИЕ

В центральной лаборатории нашего завода проводятся большие работы, направленные на дальнейшее развитие технического прогресса.

Недавно здесь закончены исследования процесса ускоренного фосфорирования различных деталей трактора. Если сейчас фосфорируются лишь одни трубки высокого давления, то в будущем, особенно для экспорта, будут фосфорироваться все крепежные детали и детали из листового проката.

Исследовательская работа по ускоренному фосфорированию проведена инженером химико-технологической лаборатории тов. Сокольниковой. Сущность этой работы в том, что к обыкновенному фосфорированию добавляется реактив окиси меди. За счет этого достигнуто высокое качество и ускорение технологического процесса.

УПРОЩЕНА ОБРАБОТКА ПОКОВОК

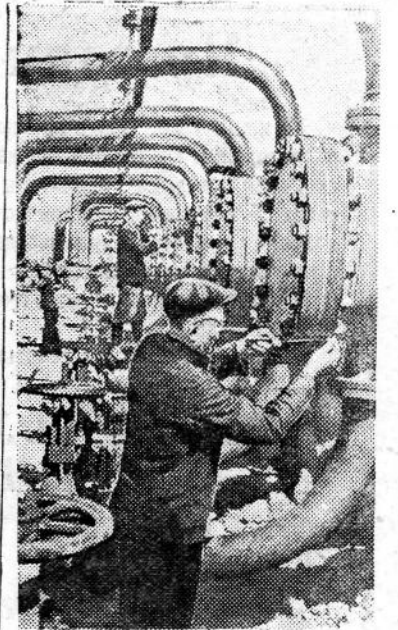
Работниками химико-технологической лаборатории тт. Дегтяревой и Диблехман при участии начальника пролета кузнечного цеха тов. Радина удачно проведены экспериментальные работы по применению раствора повышенной соли для обработки им поковок из стали 18-ХГТ и клапанов перед термической обработкой.

Новый процесс ликвидирует барабанную чистку поковок, так как окалина легко очищается. Кроме того, в два раза сокращается время на процесс травления поковок в ванне. В результате обработка поковок значительно упрощена, будет получен большой экономический эффект.

КОНТРОЛЬ — КОЭРЦИТИМЕТРОМ

Металлофизики тт. Борисова, Перковский и другие закончили эксперименты по внедрению контроля термообработки поковок шатуна в кузнечном цехе магнитным методом—коэрцитиметром. Результаты исследования показали, что данный метод необходимо внедрить в производство.

Сейчас твердость поковки шатуна проверяется на приборе Бринелля. На замер одного шатуна таким способом тратится 2,67 минуты вместе с заточкой. А с внедрением в производство коэрцитиметра время проверки шатунов сократится до 0,25 минуты. Ликвидируется операция заточки, ускорится процесс обработки шатунов.



ИРКУТСКАЯ ОБЛАСТЬ.

На берегу Ангары, недалеко от молодого города Ангарска развернулось строительство крупного нефтеперерабатывающего завода, первая очередь которого вступит в строй в 1958 году. Завод будет получать сырье для переработки по строящемуся сейчас трубопроводу Омск—Иркутск. Нефтеперерабатывающий завод одно из предприятий, строительство которых намечено в Иркутской области Директивами XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану.

На снимке: монтаж теплообменников первой очереди нефтеперерабатывающего завода. На переднем плане—бригадир М. Ф. Скипор.

Фото М. Минеева.

Фотохроника ТАСС.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Когда будет отремонтирована крыша?

В механическом цехе № 1 на участке сборки заднего моста во время дождя с крыши льются потоки воды на оборудование и рабочие места операторов. Руководитель цеха—заместитель начальника тов. Лебедев и механик тов. Елисов не заботятся о ремонте крыши.

Много раз рабочие говорили тов. Лебедеву о необходимости ремонта. Однако сейчас снова повторяется прошлогодняя история. Работа в таких условиях, особенно в дождливую погоду, снижает производительность труда слесарей-сборщиков, мешает им выполнять сменные задания.

Справедливо задать руководству цеха вопрос: когда же, наконец, будет отремонтирована крыша?

В. ЛАТЫШКОВ,
А. МАЛЬГИНА,
А. НОЗДРИН
и другие рабочие механического цеха № 1.

В ответ на письмо пенсионерки тов. Бейнерт

В газете «Боевой темп» за 26 мая 1956 года было помещено письмо пенсионерки тов. Бейнерт. Автор письма выступила с предложением о строительстве дома для престарелых в одном из живописных мест в окрестностях г. Рубцовска.

Такое же письмо было направлено в редакцию газеты «Труд» работниками моторного цеха тт. Матвеевой, Самодуровым и другими. Копия этого письма редакция газеты «Труд» направила в Рубцовский горсовет.

Как сообщил заместитель председателя Рубцовского городского Совета депутатов трудящихся тов. Тодосьев, дом для престарелых будет выстроен в районе лесопитомника. В нем будут размещены 100 человек. Строительство дома намечено начать во втором полугодии 1956 года.

Праздник песни

17 июня 1956 года в нашем городе, в роще за рекой Алей, расположенной в районе завода «Алтайсельмаш», будет проводиться праздник песни. На празднике будут выступать сводный хор города в количестве 1000 человек, сводный духовой оркестр и художественная самодеятельность всех предприятий и коллективов.

В празднике песни могут принять участие все трудящиеся города.

Ниже мы публикуем тексты песен сводного хора.

МЫ СЛАВУ МУДРОЙ ПАРТИИ ПОЕМ

Слова Л. КОНДЫРЕВА.

Муз. В. МУРАДЕЛИ.

Знамена шумят
величавым прибоем,
Отчизна труда
изобилья полна.
Нет крепче на свете
колхозного строя,
Богата великая
наша страна.
Припев:
Цветет, как сад,
любимая Отчизна,
И радость жизни входит
в каждый дом.
Горят над нами
зори коммунизма,
Мы славу мудрой
партии поем.
Родная страна во

владенье народу
Советскою властью
навечно дана.
Нет крепче союза
полей и заводов,
Сильна необъятная
наша страна.
Припев:
Поднять целины пред-
стоит нам немало,
Грядущих побед мы
взрастим семена.
Нет партии крепче,
что нас воспитала,
Свободна счастливая
наша страна.
Припев:

Песня молодежи

Слова С. МИХАЛКОВА.

Музыка В. МУРАДЕЛИ.

Люди
Молодые
Всех народов и
разных наречий,
Сердцем
И душой
Мы стремимся друг
другу навстречу!
Припев:
Цель наша—
правду отстаивать,
Мир для людей,
Чтоб увидела каждая
мать (2 раза)
Счастье своих детей.

Наша дружба—
великая сила!
В нашем
Честном деле
Нас большая
надежда сплотила.
Припев:
Люди
Молодые,
Наша молодость
страха не знает!
Верим
Мы в победу,
Тот, кто верит,
в борьбе побеждает.

У нашей Кати горя много

(Русская народная песня)

У нашей Кати
горя много (2 раза).
Припев:
Калина, малина,
Черемуха, рябина.
Конфета моя,
ледянистая.
Полюбила я такого,
румянистого.
Горя много,
муж—гуляка (2 раза).
Припев:
Поздно вечером
гуляет (2 раза).
Припев:
Про Батюшу
забывает (2 раза).
Припев:
А Катюша не
унывает (2 раза).

Припев:
Запрягай-ка, милый,
тройку (2 раза).
Припев:
Тройку коней
вороних (2 раза).
Припев:
Три седелки
золотые (2 раза).
Припев:
Две дужонки
целые (2 раза).
Припев:
Две дужонки низко
гнутся (2 раза).
Припев:
У Катюши слезы
льются (2 раза).
Припев:



*
В Народной Республике Албании большое внимание уделяется повышению культурного уровня участников сельскохозяйственных кооперативов. При многих кооперативах открыты читальни.

На снимке: в читальне сельскохозяйственного кооператива в деревне Верри (район Фиери). Фото Албанского телеграфного агентства.

*

Международный обзор

ЗА РАЗВИТИЕ СОВЕТСКО-ЮГОСЛАВСКОЙ ДРУЖБЫ

Визит президента Федеративной Народной Республики Югославии товарища Йосипа Броз Тито в Советский Союз—важное событие в международной жизни. Он знаменует новый этап в развитии дружбы и сотрудничества между советским и югославским народами. Но значение этого визита выходит за пределы наших стран. Укрепление дружбы между Советским Союзом и Югославией явится большим вкладом в обеспечение всеобщего мира и дальнейшего ослабления международной напряженности.

Год назад в результате посещения Югославии советскими руководителями была восстановлена традиционная братская дружба наших народов. Подписанная 2 июня 1955 г. в Белграде Декларация правительств СССР и Югославии определила пути развития советско-югославских отношений, поставила их на твердую основу. Благодаря усилиям обеих стран все мероприятия, намеченные в белградской Декларации, уже успешно осуществлены. За истекший год дружественные связи наших народов значительно расширились и укрепились.

Председатель Совета Министров СССР Н. А. Булганин в опубликованном на днях заявлении корреспонденту югославского агентства Танюг подчеркнул, что «в настоящее время оба братских народа имеют все основания испытывать чувство удовлетворения теми добрыми отношениями, которые вновь установились между нашими странами». Президент ФНРЮ Йосип Броз Тито в заявлении корреспонденту ТАСС, сделан-

ном перед отъездом в Советский Союз, указал: «Между нами больше не существует никаких крупных и трудноразрешимых проблем. Мы успешно ликвидировали почти все то отрицательное, что накопилось в прошлом, мы обоим сделали выводы из этого и проложили дорогу к всестороннему сотрудничеству в экономической, политической и культурной областях».

Советский Союз, как известно, в духе доброй воли отказался от долгов с Югославией, возникших до 1948 года и составивших около 90 миллионов долларов. СССР предоставил Югославии на исключительно благоприятных условиях долгосрочный кредит для закупки сырья и для промышленного строительства. Между СССР и Югославией подписано соглашение о научно-техническом сотрудничестве. С помощью СССР в Югославии будет построен реактор для использования атомной энергии в мирных целях. Все большее развитие получает торговля между нашими странами.

Хорошие результаты достигнуты и в области сотрудничества между СССР и Югославией в международной жизни. По таким важнейшим вопросам, как разоружение, мирное сосуществование, коллективная безопасность, Югославия занимает позицию, сходную с позицией Советского Союза.

Народы СССР и Югославии, которых объединяет горячая любовь к миру, давняя братская дружба и общая принадлежность к мировому лагерю социализма, сердечно приветствуют визит товарища Тито в СССР. Эти чувства разделяют и все миролюбивые люди, уверенные в том, что советско-югославские переговоры окажут большое положительное влияние на дальнейшее развитие международной обстановки.

ДЕНЬ ЗАЩИТЫ ДЕТЕЙ

Судьбы детей касаются всех людей. Нет более благородной задачи, чем обеспечить детям

мир и нормальное развитие. 1 июня стало традиционным Международным днем защиты детей. В этот день матери и отцы, люди доброй воли всех стран заявляют: опасность войны не должна угрожать детям, молодому поколению должна быть обеспечена радостная жизнь.

Там, где народы хозяева своей судьбы,—в СССР, Китае, странах народной демократии—детство озарено счастьем. Об юных гражданах проявляется большая забота. Государство не жалеет ни средств, ни сил, чтобы дети росли и воспитывались в самых лучших условиях. Неуклонное повышение благосостояния трудящихся в этих странах создает все возможности для здорового развития детей.

Иначе обстоят дела там, где у власти капиталисты. В США, которые хвастают своим богатством, печать недавно признала, что 6 миллионов детей посещают школы, «совершенно непригодные с точки зрения безопасности». Средства, которые могли бы быть использованы на новые школы, в США предпочитают расходовать на вооружение. В Англии ассигнования на военные цели почти в пять раз превышают расходы на просвещение. В колониальных странах положение детей еще более тяжелое. Многие из них голодают, нищенствуют, лишены крова. Широко практикуется детский труд. Только незначительная часть детей имеет возможность посещать школу.

Незадолго до Международного дня защиты детей Международная демократическая федерация женщин обратилась к трудящимся с призывом: «Пусть огромные средства, идущие на вооружение, будут использованы... на обеспечение детям лучших условий жизни, на воспитание их в духе мира, справедливости, дружбы».

В. ХАРЬКОВ.

Зам. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

Пастух

(Чешская народная песня)

Русский текст Т. СИНОРСКОЙ.
Обработка В. МУХИНА.

Дуй пастух в дудочку
на заре,
От росы травушка
в серебре.
Я раным-рано
с зорькою встану,
Отвяжу телушку
во дворе.
Отвяжу телушку
я свою,
Я водой ярочку напою.
Выгоню стадо,
у речки сяду,
Про тебя песенку запою.
Припечет солнышко
среди дня,
Спой и ты песенку
про меня.
А в ясный вечер
стадо я встречу,
Посидим рядышком
у плетня.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ 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 выпуск газеты на последние дни. Своевременной подпиской вы обеспечите аккуратное получение газет.