

Ленинградский Терм

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

14-й год издания
№ 68 (1600)

Вторник, 12 июня 1956 г.

Цена
10 коп.

Ленинградцы приветствуют дорогих гостей

7 июня сотни тысяч ленинградцев вышли на улицы и площади, принимая к Московскому вокзалу, чтобы встретить Президента Федеративной Народной Республики Югославии Иосипа Броз Тито, Председателя Совета Министров СССР Н. А. Булганина и сопровождающих официальных лиц.

На Московском вокзале прибывающих встречали член Президиума Верховного Совета СССР первый секретарь Ленинградского обкома КПСС Ф. Р. Козлов, секретарь обкома КПСС Д. Д. Брежнев,

председатель исполкома Ленинградского городского Совета Н. И. Смирнов, депутаты Верховных Советов СССР и РСФСР, депутаты областного и городского Советов, многочисленные представители общественности.

На перроне вокзала был выстроен почетный караул.

Поезд подходит к перрону в 10 утра.

Председатель исполкома Ленинградского городского Совета Н. И. Смирнов обратился с речью к югославским друзьям.

Речь товарища Н. И. Смирнова

Дорогой товарищ Тито!
Дорогие товарищи, друзья!
Позвольте мне от имени исполнительного комитета Ленинградского Совета, всех трудящихся нашего города, носящего имя великого Ленина, и от себя лично приветствовать вас в связи с прибытием в Ленинград.
Ленинградцы, как и весь советский народ, искренне радуются все более крепнущей дружбе двух социалистических государств.
Трудящимся нашего города будет особенно приятно познакомиться

Вас, дорогой товарищ Тито, с жизнью и трудовыми успехами Ленинграда, его историческими и революционными памятниками и достопримечательностями, тем более что Вы в незабываемые дни 1917 года принимали участие в организованной большевиками июльской демонстрации против Временного правительства.

Добро пожаловать, дорогие товарищи и друзья!

Добро дошли!

К микрофону подходит Президент ФНРЮ Иосип Броз Тито.

Речь товарища Иосипа Броз Тито

Дорогие товарищи ленинградцы,
Я с большой радостью прибыл сюда, с моими товарищами, чтобы увидеть город-герой, который во время Великой Отечественной войны показал пример, как следует защищать свою жизнь, свою семью, свой город, свою родину.
Мы в Югославии в это же время вели такую же тяжелую войну, в постоянном окружении, в положении, которое как-то походило на то, в котором вы находились. Мы читали о вашей героической борьбе, и это нас вдохновляло еще сильнее сражаться против общего врага.

Дорогие ленинградцы, я видел Ленинград в 1917 году, еще во время Керенского. Я видел, как героически сражались ленинградские рабочие-большевики на улицах Ленинграда против тогдашнего Временного правительства, я еще тогда понял, что этот город даст пример всем рабочим, всем революционным силам, которые в то время существовали, как надо бороться. Я счастлив, что теперь получил возможность снова посмотреть на этот город революции, увидеть успехи, которых он добился.

Мы, правительственная делегация Югославии, приехали в Со-

ветский Союз год спустя с того времени, как мы с представителями вашего правительства приняли декларацию в Белграде. Мы уже добились огромных успехов в деле укрепления нашей дружбы и сотрудничества. Советский Союз, как великая социалистическая страна, имеет огромные возможности для всесторонней помощи всем силам в мире, борющимся также за лучшую жизнь и социализм.

В беседах с вашими товарищами мы убедились в том, что между нами нет ничего существенного, с чем мы не могли бы согласиться. Мы и ваши товарищи делаем все возможное, чтобы наши народы, народы Советского Союза и Югославии, в будущем шли вместе, навстречу своей лучшей судьбе.

С этого места я еще раз приветствую вас от имени югославских народов и желаю вам всего наилучшего.

За здравствует Ленинград!

За здравствует великая советская страна!

Речь Президента неоднократно прерывается аплодисментами, возгласами «ура».

(ТАСС).

Успешно выполним план второго квартала

Восьмичасовое задание — за семь часов!

Коллективом автоматного цеха широко подхвачен почин передовых предприятий страны, борющихся за выполнение сменных заданий в течение первых 7 часов, а последний час рабочего дня используется на перевыполнение задания.

Лучших успехов в цехе добилась смена мастера тов. Васинина, идущая впереди графика на 4,3 процента.

В этой смене работает комсомолка Нина Кузнецова. Она обслуживает два шлифовальных станка, обрабатывающих детали редуктора. При задании 100 деталей Н. Кузнецова сдает на 70—80 деталей больше. Обычно установленную норму она выполняет за 6—7 часов.

Шлифовщица тов. Боквина работает на плоскошлифовальном станке. При задании 1300 уплотнительных колец она сдает 2000—2100 деталей.

На 6-шпиндельном гайкорезном станке хорошо работает станочница тов. Потыльцина. Она также добилась выполнения восьмичасового задания за 7 часов.

Автоматчики упорно борются за выполнение июньского плана.

Ф. КРотов.

Повышенное задание выполняется

Увеличение выпуска моторов возможно при условии четкой работы всего коллектива моторного цеха.

В настоящее время участок черновой обработки коленвалов поставил перед собой задачу: ежедневно перевыполнять установленное задание. Нашей смене нужно сдать по 28 коленвалов. Мы сдаем по 30. Увеличение выпуска продукции достигнуто за счет улучшения организации труда в смене, рационального использования рабочего времени.

Большинство станочников выполняет нормы в течение 6—7 часов. Остальное время идет на перевыполнение заданий.

Хорошо трудятся молодые ра-

бочие токари тт. Смирнов и Воронов. Например, 8 июня они выполнили задание на 150 процентов.

Три операции выполняет каровый рабочий сверловщик тов. Пискарев. За 7 часов 8 июня он обработал 30 деталей и за последний час—10. Эти 10 коленвалов пошли в счет перевыполнения задания.

Тов. Лосев своей четкой работой обеспечивает сдачу коленвалов на последующие операции чистой линии. Хорошо производит наладку станков, проверяет качество обрабатываемых деталей наладчик тов. Лесник.

Д. НАЕЗДНИКОВ,
сменный мастер.

Соревнование стерженщиков

Коллектив стержневого отделения чугунолитейного цеха № 3 с большим трудовым напряжением борется за успешное выполнение производственного плана июня. Стерженщики ежедневно перевыполняют задания.

Замечательно трудится обработчица стержней Зоя Старикова. Она выполняет задания на 150 процентов. Отличным формовщиком зарекомендовал себя Олег Никитин. Он недавно окончил школу

ФЗО. В смену Олег Никитин формирует 70 задних мостов вместо 50 по норме.

По 200—240 стержней балансирует делает формовщица стержней Зоя Клименова. Хорошо работают погрузчики и разгрузчики стержней в вертикальные сушильные печи Анна Белодедова, Варвара Латышева, Галина Чернобай, Нина Горлова, Анна Щитова и Анна Глушич.

М. ПАЛКИН.

УСПЕХИ МОЛОДОЙ СТАНОЧНИЦЫ

На участке чугунных деталей моторного цеха трудится молодая работница комсомолка Нина Родайкина. Если попросить мастера тов. Розенблита назвать лучшего рабочего участка, он, не задумываясь, назовет имя этой трудолюбивой, способной девушки.

Нина намного моложе других станочниц, однако в работе она не уступает старшим товарищам. На рабочем месте комсомолки Н. Родайкиной установлено 4 станка — 3 фрезерных и один протяжной, на которых обрабатываются детали 21-32 (визки двойного сцепления). Проходя по участку,

всегда можно видеть молодую станочницу занятой полезным делом. Фрезеровщица бережно экономит рабочее время, все ее движения так рассчитаны, чтобы на лишнюю, ненужную работу не тратить энергию, силы. Любо видеть, как в проворных руках девушки мелькает гаечный ключ, и детали одна за другой аккуратно ложатся на стол.

За 8 часов нужно обработать не меньше 88 деталей. Как подросток, Н. Родайкина работала 7 часов. Однако за сокращенный рабочий день она успевала сделать 115—120 визок двойного сцепления. Ка-

чество продукции всегда отвечает техническим требованиям.

Каждый станочник знает порядок ухода за оборудованием, режущим и мерительным инструментом. Это является законом также и для передовой фрезеровщицы участка. Нина бережно ухаживает за станками. Весь мерительный инструмент, ключи для крепления деталей находятся на строго определенном месте. У нее имеются запасные фрезы, и на замену их тратится очень мало времени.

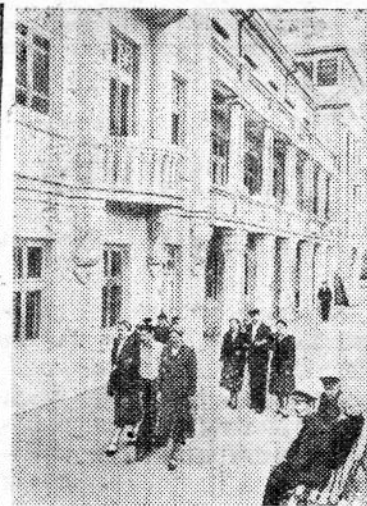
—Я могла бы еще больше обработать деталей, да не всегда своевременно поступаю на

участок заготовки, — рассказывает Нина.

Указ Президиума Верховного Совета СССР об установлении шестичасового рабочего дня для подростков от 16 до 18 лет Нина Родайкина встретила с восторгом. Она дала обещание работать еще лучше, и в этом году намерена пойти учиться в 10 класс школы рабочей молодежи, чтобы стать образованным, высококвалифицированным строителем коммунистического общества.

Нет сомнения, что комсомолка Н. Родайкина добьется намеченной цели.

А. ТРАХТЕНБЕРГ.



КАМЕНСКАЯ ОБЛАСТЬ. На берегу Дона в живописном месте расположен Мелеховский дом отдыха. Здесь проводят отпуск горняки шахт комбината «Ростов-уголь».

На снимке: у главного корпуса дома отдыха.

Фото А. Безроднова.

Фотохроника ТАСС.

Пионеры выехали в лагерь

Задорный детский смех, несомлаемый говор царили с раннего утра 9 июня на площади около заводского клуба. Здесь собрались пионеры и школьники для поездки на отдых в пионерский лагерь, расположенный в сосновом бору на берегу озера «Шубинка». В нынешнем году в лагере проведут свой отдых свыше 1000 детей тракторостроителей. В первом сезоне отдохнет свыше 500 детей.

Большая работа проведена по оборудованию территории пионерского лагеря. Здесь к услугам детей хорошая библиотека, уютная светлая пионерская комната, летняя эстрада, комнаты юного натуралиста. Много увлекательных походов и экскурсий совершат пионеры в близлежащие сельскохозяйственные артели, познакомятся с природой и растительностью Алтая.

В лагере в нынешнем году увеличено количество лодок, имеется катер на 60 мест.

С песнями, смехом покидали ребята родной город. Впереди их ждет веселый, разумный отдых.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Влияние коммерческих расходов на себестоимость продукции

Выполняя исторические решения XX съезда КПСС, партийная организация отдела материально-технического снабжения стала больше уделять внимания вопросам изучения конкретной экономики и коренного улучшения технико-экономических показателей материальной службы завода. Партийная организация стала чаще обсуждать и подтверждать серьезному анализу конкретные участки работы в хозяйственной деятельности администрации.

Как обязательное требование поставлено перед каждым коммунистом, перед каждым работником — изучение конкретной экономики, систематическое повышение своих экономических знаний на основе изучения экономической теории марксизма-ленинизма. «...Ныне, в условиях борьбы нашего общества за высокую производительность труда, за решение основной экономической задачи СССР, на первый план выступает экономическая сторона теории марксизма, вопросы конкретной экономики» (Н. С. Хрущев).

Перед нами стоят практические задачи — глубже выработать в хозяйственную деятельность, изучать и обобщать экономические результаты своей работы, постоянно изыскивать и применять наиболее целесообразные методы в своей деятельности и полнее использовать внутренние возможности.

Усилия партийной организации и всего коллектива отдела материально-технического снабжения направлены на решение этих важных задач.

На днях состоялось открытое партийное собрание с широким участием всего коллектива работников отдела снабжения и складского хозяйства, с привлечением руководителей главной бухгалтерии завода, финансово-бытового отдела и юрбюро.

Поставленный на обсуждение вопрос «Об экономических знаниях кадров» вызвал живой интерес у всех присутствующих. Здесь открылось оживленное обсуждение, по существу вылившееся в серьезный, всесторонний анализ хозяйственной деятельности отдела материально-технического снабжения.

Целью постановки этого вопроса было показать, как практически обстоит дело с элементарными экономическими знаниями кадров и каковы результаты, если отдельные работники не имеют таких знаний.

Отдел материально-технического снабжения — поставщик огромного количества товарно-материальных ценностей на завод. На склады ежемесячно поступает до 65 тысяч тонн грузов. Среднемесячные обороты их составляют 16—17 миллионов рублей.

Эти факты свидетельствуют не только о размахе той большой и ответственной работы, которую ведут снабженцы по бесперебойному обеспечению производства материалами, но они, вместе с тем, в свете новых задач, с особой на-

стойчивостью требуют от них оценки своей деятельности.

За 1956 год по сравнению с 1955 годом аппарат отдела материально-технического снабжения несколько подтянул этот участок работы. Резко сократились самолетно-багажные перевозки материалов, сократилось применение актов замены. В свое время совместно с техническими службами завода были приняты меры по унификации марок и профилей металла и другие мероприятия.

Отдел снабжения отказался от содержания заводского самолета, который обходился не менее 35 тысяч рублей ежемесячно. Тем не менее самолетные и багажные перевозки продолжают иметь место и сейчас.

Однако следует прямо сказать, что работники отдела материально-технического снабжения в настоящее время стали добросовестнее чем когда-либо заниматься вопросами улучшения технико-экономических показателей. Свидетельством этому могут служить продолжающееся снижение самолетных и багажных перевозок, сокращение применения актов замены. Так, самолетные перевозки в I квартале 1956 года по сравнению с I кварталом 1955 года снизились на 65 процентов, багажные перевозки — на 16 процентов и количество актов замены — на 54 процента.

Но это только лишь первые шаги. Еще много и много надо сделать нашему коллективу, чтобы добиться заметных и ощутимых результатов. Это большая, разносторонняя работа, которая должна постоянно проводиться не только коллективом отдела материально-технического снабжения, но и другими заинтересованными службами, в первую очередь, такими, как главная бухгалтерия, финансово-бытовой отдел, юрбюро и планово-экономический отдел завода.

Завод несет дополнительно значительные коммерческие расходы, связанные с завозом и заготовками материалов, порой не вызываемые особой необходимостью.

Например, расходы по командировкам за 4 месяца текущего года составили 122 тысячи рублей. В большинстве случаев это «голки», которые выезжают для ускорения отгрузки. За этот же период на междугородние телефонные переговоры израсходовано 106 тысяч рублей. Почтово-телеграфные расходы составили 98 тысяч рублей. За необоснованный отказ от оплаты счетов уплачен штраф в сумме 15 тысяч рублей, а за просрочку их уплачено 26 тысяч рублей.

Транспортно-заготовительные расходы на нашем заводе, связанные с заготовками материалов, продолжают оставаться весьма высокими и представляют один из ведущих элементов затрат при исчислении себестоимости продукции.

Затраты на единицу изделия по транспортно-заготовительным расходам на нашем заводе выше, примерно, в 3 раза, чем на

Харьковском тракторном заводе. Значительно выше также и затраты материалов, велик еще брак.

Все это говорит о том, как много еще должен трудиться наш коллектив над улучшением технико-экономических показателей в своей работе.

Одним из важных участков в этом вопросе является претензионное дело на заводе и, в частности, в отделе материально-технического снабжения.

За I квартал 1956 года отделом снабжения предъявлено претензий на общую сумму 56 тысяч рублей, в том числе: за недогруз 5 тысяч рублей, за наружный брак 38 тысяч рублей и за скрытый брак 13 тысяч рублей. Удовлетворено только 13 тысяч рублей.

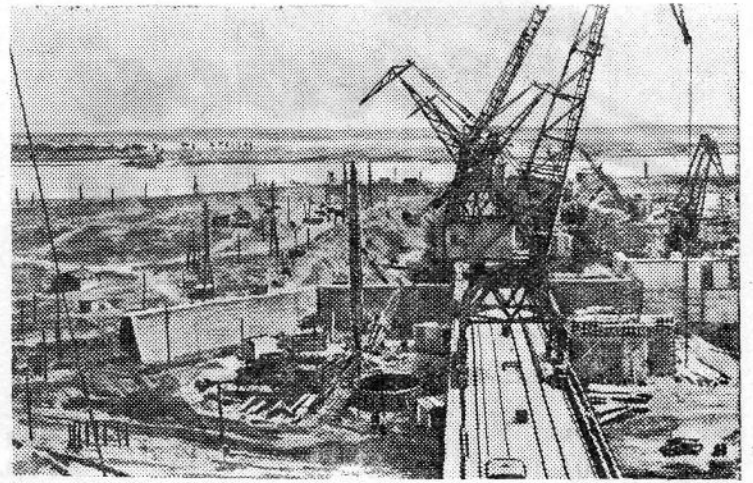
Основная причина слабости этой работы заключается в том, что работники отдела материально-технического снабжения, непосредственно связанные со своими поставщиками, не проявляют особой активности в этом вопросе, так как они в этом мало заинтересованы. Они предпочитают говорить со своими поставщиками не языком санкции, а языком дружбы, просьб и т. д. Зачастую обстоятельства заставляют так поступать. Поэтому оперативные работники нередко находятся в зависимости от поставщиков. О какой претензии может идти речь при таких условиях?

Организацию претензионной работы в отделе материально-технического снабжения необходимо связывать с общей организацией претензионной работы на заводе, которая рассредоточена в разных руках и не имеет между собой конкретной связи и единой концентрированной цели. Эту работу необходимо сосредоточить в одном месте, не связанном какими-либо определенными интересами с поставщиками, то есть там, где она будет проводиться с явными экономическими эффектами. Таким местом на заводе является юрбюро.

Пора некоторым заинтересованным службам заводоуправления серьезно позаботиться о наиболее эффективной и целесообразной организации этой работы на заводе.

Борьба за улучшение технико-экономических показателей завода, снижение коммерческих расходов на изготовление единицы изделия, борьба за снижение производственных потерь — дело очень ответственное. Оно должно вестись постоянно и повседневно не только коллективом отдела материально-технического снабжения, но и всеми службами завода, каждым работником, начиная от станочника до начальника цеха и от товароведа в отделе материально-технического снабжения до руководителя отдела.

Ж. МУНЕБЕНОВ,
начальник плановой группы
отдела материально-технического снабжения.



НОВОСИБИРСКАЯ ОБЛАСТЬ. В 1957 году должна вступить в строй первая очередь Новосибирской гидроэлектростанции. Строителям гидроузла за оставшийся небольшой срок предстоит проделать огромную работу. В нынешнем году должно быть уложено 290 тысяч кубометров бетона, намыто в русловую и левобережную части плотины 1.700 тысяч кубометров грунта, смонтировано 7.600 тонн металлоконструкций. Зимой будет перекрыто русло Оби. Все это превзойдет почти вдвое объем строительно-монтажных работ, выполненных в 1955 году. На всех участках стройки развернулось соревнование с коллективом строителей Иркутской ГЭС за досрочное выполнение плана первого года шестой пятилетки.

На снимке: общий вид строительства здания ГЭС и водосливной плотины. Вдали видна река Обь.
Фото В. Лецинского.

Фотохроника ТАСС.

Почему инструментальщики не выполняют заказы производства

Инструментальный цех систематически не выполняет заказы цехов завода на изготовление инструмента. Все считают, что повинны в этом инструментальщики. Нет слов, большая доля вины ложится на инструментальный цех. Здесь плохо организуют труд, на ряде участков не используют имеющихся возможностей для своевременного выполнения поступающих заказов. Вместе с тем неудовлетворительной работе цеха в значительной мере способствует целый ряд внешних причин, не зависящих от цеха.

Причин плохой работы много. Прежде всего инструментальщики не имеют ясного перспективного плана. Часто в цехе не знают очередности выполнения поступающих заказов. Большие расхождения имеются между месячной программой и графиком. Сначала инструментальщикам дают программу. Согласно этой программе они начинают готовить металл, заготовки, заказывают литье. Потом поступает график выполнения заказов, контролируемый главным инженером завода, и начинается новая работа. В графике, как всегда, появляются новые работы, и выполнить их надо в первую очередь. Снова нужно находить металл, литье, заготовки.

Ко всему этому прибавляется нехватка необходимого металла. Для выполнения майского плана, например, твердый сплав поступил в инструментальный цех только в конце мая. Ясно, что при таком обеспечении металлом инструментальщики много не сделают.

Систематически срывает подачу литья инструментальщикам ремонтно-литейный цех. В мае из 146 заказов по графику этот цех выполнил только 52.

Нельзя умолчать и о важнейших внутренних причинах плохой работы инструментального цеха. В цехе ослабили работу с кадрами. Партийная, профсоюзная и комсомольская организации и администрация цеха не создают условий для высокопроизводительного труда рабочих, не прислушиваются к их голосу. Это приводит к текучести кадров. Из цеха за последнее время ушли несколько специалистов высокой квалификации.

Главному инженеру завода тов. Бахареву следует глубже изучить положение дел в инструментальном цехе и принять все необходимые меры к тому, чтобы цех добился слаженной работы по выполнению заказов цехов завода.

М. ФЕДОРОВ.

Новые протяжки

На нашем заводе хорошо знают пожилого человека, который постоянно интересуется инструментом. Это бывший работник инструментального цеха, ныне пенсионер тов. Вуль. Несчастный случай, происшедший с ним несколько лет назад, не позволил ему вернуться на должность мастера. Но старый инструментальщик не оставил любимого дела. Он начал работать над чертежами, воплощать свой большой опыт и наблюдения в инструмент, который необходим не только нашему заводу, но и другим заводам страны. Так родились новые протяжки.

Тов. Вуль снова пришел на завод и по своим чертежам соб-

ственнолично создал первые образцы своих протяжек. Он испытал их на участках чугунных деталей шатуна в моторном цехе и на других участках завода. Первые же результаты показали громадное превосходство новых протяжек перед старыми. Они намного работоспособнее прежних, позволяют высвободить большое количество оборудования, добиться высокого качества обработки деталей, большой экономии средств.

Руководству завода необходимо в ближайшее время внедрить новые протяжки всюду, где они могут быть применимы. Это позволит во многом разрешить проблему инструмента на заводе.

Соблюдение технологии — задача всего коллектива

Строгое соблюдение технологии является важным условием борьбы за дальнейшее увеличение выпуска продукции, повышение качества изготавливаемых деталей, узлов, машин.

Не во всех цехах нашего завода уделяется внимание вопросам соблюдения технологии. Повинны в этом технические отделы цехов и отдел главного технолога (главный технолог тов. Ткаченко).

Продолжительное время отдельные участки цехов работают по так называемой временной или наладочной технологии. Нередко эта наладочная технология отстает от требований производства, но отдел главного технолога медлит с составлением основной технологии.

В моторном цехе ничем не оправдывается задержка документации по основной технологии на обработку, например, таких деталей, как 06-401-4 (корпус фильтра).

В механическом цехе № 1 существует временная технология на обработку деталей заднего моста с раздельным управлением. В частности, по этой технологии обрабатывается такая трудоемкая деталь, как корпус заднего моста.

Подобных примеров можно привести очень много. Однако необходимо отметить, что даже существующая основная технология не всегда выполняется.

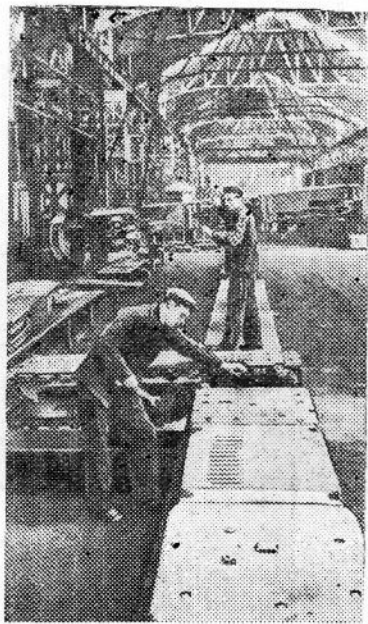
В конце мая в моторном цехе на участке сборки было вскрыто грубое нарушение сборочной технологии. Так, слесарь-сборщик Майстренко при соединении нижнего картера двигателя к блоку, вместо того, чтобы завернуть крепежные болты, начал их забивать молотком. Разумеется, о хорошем качестве такого мотора не может быть и речи.

Из-за безответственности контролера на участке сборки Чубарова был собран мотор № 44361 без распределителя. Мотор собрал слесарь-сборщик Залогин.

Из-за плохого качества сборки моторов тракторы часто попадают на дефектную площадку. Все это приводит к удорожанию стоимости трактора, вносит дезорганизацию в работу.

За нарушение технологии сборки моторов виновники строго наказаны. Но повинны в этом и технические работники участка. Их долг — вести борьбу за соблюдение технологической дисциплины.

М. ИВАНОВ.



СТАЛИНСКАЯ ОБЛАСТЬ. Машиностроители Сталинской области снабжают новейшей техникой не только отечественные шахты. Советские высокопроизводительные машины, облегчающие труд рабочих, отправляются также в Польшу, Болгарию, Румынию, Венгрию, Китай и другие страны. Горловский машиностроительный завод имени Кирова готовит партию горных комбайнов «Шахтер-2» для Китайской Народной Республики.

На снимке (на переднем плане): слесарь В. Ковтуненко собирает комбайн «Шахтер-2».

Фото С. Гендельмана.

Фотохроника ТАСС.

Попутное фрезерование

В механическом цехе № 1 на 6 участке обрабатываются венцы шестерен многих наименований. При обычных условиях работы фрезерных станков обработка зубьев производилась сверху вниз. Имеющийся люфт в винте подачи суппорта вызывал биение червячной фрезы о зубья детали. Эти удары приводили к порче фрез.

Наладчик участка тов. Чепченко предложил изменить режим работы станка, то есть производить фрезерование зубьев снизу вверх. Модернизация станков по предложению рационализатора дала хорошие результаты в обработке деталей.

Достигнута также значительная экономия по режущему инструменту. Если раньше червячные фрезы менялись в каждой смене, то сейчас они стоят по две смены.

Известно, какое значение имеет правильное соблюдение технологической дисциплины. Это, в первую очередь, борьба за качество выпускаемой продукции.

Как же обстоит дело с соблюдением технологической дисциплины в механическом цехе № 2? Недавно была уволена с работы гальванист тов. Шамордина за систематическое и грубое нарушение технологического процесса. На участке вкладыша при обработке детали 38-412 (отводка) идет брак на 2-й и последующих операциях по эллипсу и ослаблению внутреннего и наружного диаметра вследствие отклонения от технологии чертежа. Дело в том, что разработанная отделом главного технолога технология изготовления этой детали не отвечает требованиям чертежа.

Отклонение от чертежа есть и на участке редуктора. На обработке корпуса редуктора наблюдается смещение крепежных от-

верстий из-за отсутствия кондукторных втулок, которые обязаны подать инструментальщики. Приходится делать их в цехе вручную, в результате чего втулки не отвечают техническим требованиям и не обеспечивают точности изготовления деталей.

Следует отметить, что заготовительные цехи также нередко нарушают технологию. Они подают заготовки с большой твердостью, что выводит инструмент из строя, снижает производительность труда. В особенности это относится к кузнечному цеху, который часто подает заготовки детали 38-412 из стали с повышенной твердостью.

Надо решительно покончить с нарушениями технологической дисциплины. Это значительно повысит качество продукции.

Ф. ПАПУШЕВ,
контрольный мастер.

За высокую технологическую дисциплину

Недавно на производственном собрании коллектива кузнечного цеха проверили выполнение решений прошлого собрания. Рабочие предлагали провести мероприятия по малой механизации и модернизации действующего оборудования. Сейчас как никогда назрела необходимость наряду с внедрением и установкой нового оборудования решительно взяться за модернизацию существующего, за увеличение производительности действующих станков и кузнечно-прессового парка. Проверка выявила, что в кузнечном цехе модернизация и механизация не получили должного размаха.

Так, давно тянется история с модернизацией фрезерного станка № 2180, установленного в штамповой мастерской. Ввиду продолжительной работы станка вышел из строя стол. Еще в прошлом году встал вопрос о модернизации стола, который уже не давал точности изготовления

фигуры штампа. Отделом механика цеха был оформлен заказ ремонтно-механическому цеху на изготовление усилительного приспособления.

Салазки стола ремонтники изготовили с большим опозданием. Консоли не получены и до сих пор. Еще хуже обстоит дело с изготовлением самого стола. Ремонтно-литейщики загнали в брак литые трех столов и на этом успокоились. Только после неоднократных напоминаний они сделали две другие отливки. Теперь дело задерживается из-за неразворотливости ремонтно-механического цеха, в частности, мастера тов. Жученко.

Ремонтно-механический и ремонтно-литейный цехи тормозят

выполнение графика модернизации ковочных машин. По заводскому графику модернизация оборудования кузницы должны в 1956 году модернизировать две ковочные машины. В связи с этим ремонтнолитейщики обязаны были отлить в феврале этого года 61 позицию различных деталей. Но на сегодня этот заказ еще не выполнен. Начальник ремонтно-литейного цеха тов. Чернышевский объясняет это задержкой изготовления моделей коллективом модельного цеха. Но на 5 июня модельный цех не изготовил только одну модель стакана. Поэтому сваливать вину на модельщиков ремонтнолитейщикам не следует.

Как пагубно влияет такое без-

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Навести порядок в заточном отделении механического цеха № 1

За последнее время коллектив заточного отделения механического цеха № 1 резко ухудшил свою работу. Это видно из следующего факта.

Участок вкладыша механического цеха № 2 подал в заточное отделение механического цеха № 1 пилы для заточки и рихтовки. Эту работу заточники выполняют плохо.

Так, 7 июня к нам поступило 4 заточенных пилы, которые оказались непригодными. После выяснилось, что пилы не рихтованы. Я спросил, почему пилы не рихтуются. Мне ответили: «У нас не на чем рихтовать, нет плиты для рихтовки».

Естественно, нерихтованная пила, а только заточенная, ни-

когда не будет нормально работать. Когда я обратился с таким же вопросом к начальнику цеха эксплуатации инструмента тов. Шрайбману, он ответил: «Если хотите, чтобы мы вам рихтовали пилы, помогите найти плиту».

Ввиду того, что пилы затачиваются с отклонением от технических, отдел технического контроля отказался ставить клеймо годности.

Почему без клейма ОТК пилы поступают в эксплуатацию, хотя в заточном отделении есть контролер? Пусть на этот вопрос ответят руководители инструментально-штампового отдела.

П. БЫЧКОВ,
мастер механического цеха № 2.

Нужна благоустроенная дорога

На протяжении многих лет кузнечный цех имеет весьма тяжелые условия по транспортировке заготовок в механические цехи. Дело в том, что дороги возле цеха находятся в очень скверном состоянии. Здесь много ям, выбоин. Особенно дороги становятся трудно проезжими в дождливую погоду. Тогда здесь часто можно видеть, как трактор вытаскивает загрузку в грязи тележку с заготовками. Кроме того, бездорожье ежедневно выводит из строя автотранспорт.

Начальник отдела капитального строительства завода тов. Зеле-

нецкий обещал еще в мае начать строительство этого участка дороги. Но обещание свое он не выполняет.

Кузнечному цеху крайне необходима благоустроенная дорога. Отделу капитального строительства нужно как можно быстрее приступить к строительству хорошей дороги. Это во многом сохранит транспорт и поможет успешно выполнять производственный план.

П. МИГУРСКИЙ,
начальник цеха безрельсового транспорта.

Как пройти в мастерскую?

Если кому-либо доведется пройти в мастерскую водопроводчиков сталелитейного цеха, пусть не удивляют его препятствия, которые встретятся на пути. А их будет много.

Ему придется пройти через гору кирпича, которая навалена здесь у самого входа, затем будет препятствие из коробок с мусором и, наконец, брошенные на произвол разливочные ковши. Одним словом, для того, чтобы все это преодолеть, нужна большая осторожность.

Если читатель спросит, как на это реагирует начальство, то мы ответим: очень спокойно.

Энергетик тов. Карпенко полагает, что посещение мастерской — спортивное удовольствие. Сам он легко перепрыгивает через горы кирпича. Но вот механику цеха тов. Ушакову трудно приходится. Не потому ли он забыл дорогу к нам? Или не хочет вторично услышать нашу просьбу о наведении порядка?

Во всяком случае ни тов. Карпенко, ни тов. Ушаков мерк к устранению беспорядка никаких не принимают. Это наносит вред производству.

И. КОНИЩЕВ, П. ЗИЗЕВСКИХ,
И. ИСАКОВ, И. МОСТОВЕНКО,
слесари-водопроводчики.

Больше внимания механизации и модернизации оборудования

Недавно на производственном собрании коллектива кузнечного цеха проверили выполнение решений прошлого собрания. Рабочие предлагали провести мероприятия по малой механизации и модернизации действующего оборудования. Сейчас как никогда назрела необходимость наряду с внедрением и установкой нового оборудования решительно взяться за модернизацию существующего, за увеличение производительности действующих станков и кузнечно-прессового парка. Проверка выявила, что в кузнечном цехе модернизация и механизация не получили должного размаха.

Так, давно тянется история с модернизацией фрезерного станка № 2180, установленного в штамповой мастерской. Ввиду продолжительной работы станка вышел из строя стол. Еще в прошлом году встал вопрос о модернизации стола, который уже не давал точности изготовления

фигуры штампа. Отделом механика цеха был оформлен заказ ремонтно-механическому цеху на изготовление усилительного приспособления.

Салазки стола ремонтники изготовили с большим опозданием. Консоли не получены и до сих пор. Еще хуже обстоит дело с изготовлением самого стола. Ремонтно-литейщики загнали в брак литые трех столов и на этом успокоились. Только после неоднократных напоминаний они сделали две другие отливки. Теперь дело задерживается из-за неразворотливости ремонтно-механического цеха, в частности, мастера тов. Жученко.

Ремонтно-механический и ремонтно-литейный цехи тормозят

выполнение графика модернизации ковочных машин. По заводскому графику модернизация оборудования кузницы должны в 1956 году модернизировать две ковочные машины. В связи с этим ремонтнолитейщики обязаны были отлить в феврале этого года 61 позицию различных деталей. Но на сегодня этот заказ еще не выполнен. Начальник ремонтно-литейного цеха тов. Чернышевский объясняет это задержкой изготовления моделей коллективом модельного цеха. Но на 5 июня модельный цех не изготовил только одну модель стакана. Поэтому сваливать вину на модельщиков ремонтнолитейщикам не следует.

Как пагубно влияет такое без-

различия к выполнению важных заказов в намеченные сроки, можно показать на примере. В прошлом году одна из 2-дюймовых ковочных машин была модернизирована, переведена на работу сжатый воздух. В результате этого было значительно упрощено обслуживание, увеличилась производительность труда и понижалась стоимость ремонта. Из этого видно, как много теряет кузнечный цех из-за безответственности некоторых руководителей.

Одной из важных областей технического прогресса является механизация трудоемких процессов и ручного труда. Не случайно рабочие подняли на производственном собрании и этот вопрос. Пред-

ложение производственников об установке транспортеров на 4-дюймовые ковочные машины было занесено в план механизации этого года. Однако до сих пор ничего не сделано. В начале марта 1956 года кузнечный цех сделал заказ на отливку деталей редуктора транспортера. В свою очередь, ремонтно-литейный цех выдал заказ модельщикам на изготовление моделей. Однако модельщики и по сей день не изготовили ни одной модели из 15 наименований деталей.

Этот факт следует считать из ряда вон выходящим. Модернизация оборудования — дело большой государственной важности, и к нему нужно относиться со всей серьезностью. Дирекция завода, партийной и профсоюзной организациям следует уделить этому вопросу особое внимание.

В. СОЛОВЬЕВ.

На предприятиях нашего министерства

По новой технологии

При изготовлении фрез в инструментальном цехе Липецкого тракторного завода крепление реек в корпус инструмента производилось с помощью специальных металлических клиньев. Но так как корпус фрезеровался в сыром виде, то при закалке он нередко деформировался и поэтому возникала угроза выхода фрезы из строя во время обработки ею деталей трактора.

Мастер отделения сложнорежущего инструмента т. Серебряный предложил крепить рейки не применяя клиньев. После закалки корпус фрезы теперь шлифуется. Крепится рейка в корпусе с помощью гайки фрезы. Благодаря этому отпала необходимость в изготовлении клиньев.

Трактор „МТЗ-5“

Конструкторы Минского тракторного завода спроектировали, а коллектив экспериментального цеха приступил к изготовлению новых колесных тракторов «МТЗ-5» с десятискоростной коробкой передач, повышенными транспортными скоростями, передней осью с увеличенным дорожным просветом и колесами с увеличенными размерами шин. Уже собрано пять таких машин.

Испытание двигателя с воздушным охлаждением

На Владимирском тракторном заводе начались стендовые испытания нового 4-цилиндрового двигателя с воздушным охлаждением. Его применение на дизельном тракторе позволит уменьшить расход топлива до 120 граммов на одну лошадиную силу в час.

Облегченный топливный фильтр

На Минском тракторном заводе собраны новые топливные фильтры колесного трактора. Вес каждого фильтра—4 килограмма, на 13 килограммов меньше серийного.

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку

КУВШИНСКИЙ В. В.—Фрезерование. Машгиз, 1955 г., 297 стр.

В книге популярно излагаются основные положения теории резания применительно к процессу фрезерования. Даются основы рационального выбора геометрии и конструкции высокопроизводительного фрезерного инструмента. Рассматриваются современные быстродействующие станочные приспособления для фрезерных работ, а также конструкции наиболее распространенных фрезер-

ных станков, примеры их рационального использования. Приводятся необходимые сведения по организации рабочего места.

Книга предназначена для повышения квалификации рабочих-станочников, для расширения их теоретического уровня.

НАРЯГИН А. В., СОЛОВЬЕВ Г. М.—Пособие для шофера третьего класса. Издание 2-е. Сельхозгиз, 1956 г., 397 стр.

НИКИФОРОВ В. М.—Краткий курс технологии металлов. Изда-

ние 2-е, переработанное. Машгиз, 1956 г., 384 стр.

Книга содержит данные о производстве чугуна, стали и цветных металлов, о свойствах металлов и их испытаниях, об основах металлографии, термической, химико-термической обработке и коррозии металлов, а также сведения о литье, обработке металлов давлением и резанием, сварке и пайке металлов.

Книга может служить учебным пособием для техникумов.



Международный обзор

В ИНТЕРЕСАХ МИРА И ДРУЖБЫ НАРОДОВ

Визит югославского Президента Тито в Советский Союз и начавшиеся советско-югославские переговоры расцениваются зарубежной печатью и общественностью как одно из крупнейших международных событий последнего времени. Газеты Югославии, Китайской Народной Республики и стран народной демократии, ряд органов печати капиталистических стран считают, что поездка Президента Тито в СССР является новым крупным вкладом не только в упрочение братских, дружественных отношений между СССР и Югославией, но и в дело дальнейшего смягчения международной напряженности и укрепления всеобщего мира. Переговоры в Москве, пишет югославская газета «Ворба», являются «значительным международным событием, за которым наша общественность следит с величайшим интересом. Она разделяет уверенность Председателя Президиума Верховного Совета СССР Ворошилова о том, что эти переговоры будут плодотворными и явятся новым этапом в упрочении дружбы наших стран, будут содействовать упрочению мира во всем мире».

Об огромном значении, которое придается за рубежом нашей Родине визиту Президента Тито, сообщает французская газета «Энформасьон». Пребывание Тито в СССР, пишет она, является «одним из самых важных международных событий последнего времени».

Разумеется, не все на Западе радуются успешному развитию дружественных отношений между СССР и ФНРЮ. Определенные круги за рубежом уделяют большое внимание советско-югославским переговорам лишь потому, что их тревожит укрепление дружественных отношений Югославии с СССР.

Итальянская газета «Унита», указывая на огромное значение политики Советского Союза в отношении Югославии, пишет: Эта политика «основывается на сознании силы социалистического лагеря и на признании зрелости партий, стоящих в авангарде революционного движения». «Это, — подчеркивает «Уни-

та», — практический результат, вытекающий из теоретического положения о национальных путях к социализму, из понимания исторических особенностей демократического развития различных стран, из глубокого сознания интернационализма».

Атмосфера дружественности и сердечности, в которой проходят переговоры между советскими и югославскими руководителями, опрокинула расчеты противников ослабления международной напряженности. Как заявил К. Е. Ворошилов на приеме в честь Президента Тито, исторические традиции народов СССР и Югославии, «общность социалистических интересов, основанных на творческом учении марксизма-ленинизма, мирные цели внешней политики обеих стран создают самые благоприятные условия для развития взаимных сердечных отношений на благо народов Югославии и Советского Союза».

США ГРУБО НАРУШИЛИ СОГЛАШЕНИЕ О ПЕРЕМИРИИ В КОРЕЕ

Миролюбивая общественность всех стран с чувством глубокого негодования встретила одностороннее решение американского командования о высылке из Южной Кореи инспекционных групп нейтральной комиссии по наблюдению за перемирием.

Как известно, нейтральная комиссия была создана более двух лет назад в результате соглашения о перемирии, которое положило конец войне в Корее. Эта комиссия в составе представителей Польши, Чехословакии, Швеции и Швейцарии выделяла специальные инспекционные группы для осуществления контроля над выполнением как в Южной, так и в Северной Корее соглашения о прекращении военных действий. В течение двух лет инспекционные группы выполняли свои функции, хотя власти в Южной Корее мешали этому. Деятельность этих групп не устраивала агрессивные круги Южной Кореи, которые под покровительством своих заокеанских хозяев

С каждым годом укрепляются торговые связи Народной Республики Болгарии с Советским Союзом. Наша страна поставляет в Болгарию оборудование и машины для промышленных предприятий, электростанций и для сельского хозяйства.

На снимке: представитель Министерства земледелия Болгарии передает председателю трудового кооперативно-земледельческого хозяйства села Тулово Казанлыкской области грузовик советского производства. Фото Р. Атанасова.

Болгарское телеграфное агентство.

СПОРТ

Встреча со спортсменами Трансмаша

Интересными были спортивные соревнования между командами легкоатлетов нашего завода и Барнаульского завода транспортного машиностроения.

Встреча показала, что легкую атлетику у нас на заводе забыли. Наши спортсмены проиграли гостям по всем видам, кроме толкания ядра. Наш спортсмен Василий Тубаткин завоевал первое место по толканию ядра. В общем итоге тракторостроители отстали от барнаульцев на 1200 очков.

Трансмашевцы рассказали спортсменам нашего завода об опыте организации легкоатлетических секций и об их работе.

ДЕТСКИЙ ПРАЗДНИК

13 июня в городском парке будет проведен детский праздник, посвященный окончанию учебного года в школах города. Школьники готовятся к этому дню.

На празднике выступят коллективы художественной самодеятельности школ имени С. М. Кирова, А. С. Пушкина, №№ 14, 16, 6 и другие.

В парке в этот день будут организованы аттракционы, литературные викторины, будет работать тир, карусель.

Активно готовятся к празднику учащиеся школ поселков нашего завода.

ПОПРАВКА

В нашей газете за 9 июня допущена досадная опечатка. Подпись под статьей «Боевые задачи моторщиков», напечатанной на второй полосе, следует читать: «Л. Борисов, председатель производственно-массовой комиссии завкома профсоюза».

Н. ЧИГИРЬ.

Зам. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ подписка на заводскую газету

**Боевой
Темп**

ОРГАН ПАРКОМА,
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.