

Железнодорожная тема

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

15-й год издания
№ 3 (1685)

Вторник, 8 января 1957 г.

Цена
10 коп.

Подготовка производства к выпуску тракторов ТДТ-60—важнейшая задача коллектива завода

Не чувствуется тревоги

Коллектив нашего завода должен выполнить задание большой государственной важности: изготовить в текущем году для лесного хозяйства страны необходимое количество трелевочных тракторов ТДТ-60.

В подготовке производства

трелевочных тракторов принимают участие многие цехи. Большой объем работ предстоит инструментальщикам. К сожалению, в этом цехе мало уделяется внимания выполнению почетного заказа, упускаются сроки.

Старший мастер участка приспособлений тов. Прохоров—опытный производственник. Он вспоминает дни, когда инструментальщики готовили производство для выпуска дизельных тракторов. Непокойно было тогда в цехе. Все чувствовали серьезность положения и несли ответственность за порученное дело.

—Сейчас этого нет,—говорит старший мастер,—не чувствуется у нас тревоги за выполнение государственного задания.

Даже при беглом знакомстве с положением дел на участке не трудно убедиться, что плановики цеха не забываются о завтрашнем дне, дают заведомо заниженный план участка приспособлений. Коллектив участка выпускает

продукцию в основном для трактора ДТ-54. Заказы для трелевочного трактора не превышают 5 процентов от общей месячной программы.

Коллектив участка приспособлений должен сделать в январе 10 пневматических патронов, несколько кондукторов различных наименований, а также крепежно-зажимные инструменты. На 4 января одно приспособление сдано, два ушло в брак из-за плохого литья. Из девяти крепежно-зажимных инструментов изготовлено три.

Учитывая важность поставленных задач, плановики цеха должны дать этому участку гораздо больший объем работы.

Нужно немедленно перестроить работу инструментального и других цехов, подтянуть ответственность больших и малых руководителей за создание условий для начала сборки тракторов ТДТ-60 с июля 1957 года. Таково задание Коммунистической партии и Советского правительства.

М. ИВАНОВ.

Указ Президиума Верховного Совета РСФСР Об утверждении Алтайской Краевой избирательной комиссии по выборам в Алтайский краевой Совет депутатов трудящихся

На основании статей 27 и 28 «Положения о выборах в краевые, областные, окружные, районные, городские, сельские и поселковые Советы депутатов трудящихся РСФСР» утвердить Алтайскую Краевую избирательную комиссию по выборам в Алтайский краевой Совет депутатов трудящихся в составе следующих представителей общественных организаций и обществ трудящихся:

Председатель избирательной комиссии Мартынов Серафим Владимирович—от Алтайского краевого Совета профессиональных союзов,

Заместитель председателя избирательной комиссии Гаенко Галина Петровна—от студентов, профессорско-преподавательского состава, рабочих и служащих Алтайского медицинского института,

Секретарь избирательной ко-

миссии Кабанов Василий Николаевич—от районной коммунистической организации Железнодорожного района г. Барнаула.

Члены избирательной комиссии:

Бархатов Леонид Алексеевич—от рабочих, инженерно-технических работников и служащих Алтайского вагоностроительного завода,

Гераськина Анна Федоровна—от колхозников колхоза «Искра» Белолазовского района,

Головченко Дмитрий Романович—от рабочих, специалистов и служащих Кабановской машино-тракторной станции Усть-Калманского района,

Должиков Ефим Федорович—от организации Профессионального союза рабочих машиностроения Алтайского тракторного завода,

Каланакова Елизавета Андреевна—от рабочих, инженерно-технических работников и служа-

щих Горно-Алтайской швейной фабрики,

Корчагин Василий Иванович—от рабочих, специалистов и служащих Краснощекской машино-тракторной станции Краснощекского района,

Лебедева Тамара Ивановна—от рабочих, специалистов и служащих Кытмановского зерносовхоза Кытмановского района,

Матюхин Михаил Михайлович—от организации Профессионального союза рабочих транспортного и тяжелого машиностроения Барнаульского котлозавода,

Нечипуренко Нина Павловна—от Алтайской краевой организации Всесоюзного Ленинского Коммунистического Союза Молодежи,

Тарновецкий Иван Николаевич—от организации Профессионального союза рабочих строительства строительного треста № 122, г. Бийск.

Председатель Президиума Верховного Совета РСФСР
М. ТАРАСОВ.

Секретарь Президиума Верховного Совета РСФСР
И. ЗИМИН.

За образцовую подготовку к выборам в местные Советы

Указом Президиума Верховного Совета РСФСР на воскресенье 3 марта 1957 года назначены выборы в краевые, областные, окружные, районные, городские, сельские и поселковые Советы депутатов трудящихся.

Выборы в местные органы государственной власти—большое событие в жизни советских людей. Прошедшие в цехах и отделах нашего завода собрания рабочих и служащих по выдвижению кандидатур в краевую избирательную комиссию и в окружные избирательные комиссии по выборам в Рубцовский городской Совет, свидетельствуют, что подготовка к выборам будет проходить в обстановке большой политической и трудовой активности трудящихся, вызванной решениями декабрьского Пленума ЦК КПСС. В решениях Пленума дана боевая программа превращения в жизнь решений XX съезда КПСС, нового подъема материального и культурного уровня трудящихся.

В успешной подготовке к выборам важная роль принадлежит профсоюзным организациям. Работая непосредственно в цеховом коллективе, на производственных участках, они ведут массово-политическую работу.

Особенно широка и многогранна деятельность профсоюзных организаций, связанная с удовлетворением бытовых и культурных потребностей тракторостроителей. Жилищное строительство, работа жилищно-коммунального отдела, детских садов, яслей, клуба, столовых—все это должно являться предметом постоянного внимания и заботы комиссий завкома профсоюза и цеховых профорганизаций.

Предстоящие выборы в местные Советы—большая и ответственная политическая кампания. Необходимо, чтобы партийные организации немедленно начали деятельную подго-

товку к выборам, используя богатый опыт прошлых избирательных кампаний. Уже в настоящие дни агитколлективы цехов должны развернуть широкую агитационно-массовую работу среди населения. Агитаторы призваны на конкретных фактах из нашей действительности разъяснять трудящимся политику Коммунистической партии и Советского правительства, рассказывать о порядке выборов в местные Советы.

Скоро на избирательных участках должны быть открыты агитпункты. Уже сейчас партийные, профсоюзные и комсомольские организации обязаны позаботиться о том, чтобы на агитпунктах были созданы все необходимые условия для проведения политической работы среди населения.

Надо постоянно помнить, что в нашей работе есть еще немало недостатков. Выборы—это проверка снизу деятельности советских и хозяйственных организаций. Следовательно, нужно чутко прислушиваться на предвыборных собраниях и в беседах к замечаниям и предложениям избирателей.

В Алтайский краевой и Рубцовский городской Советы будет избрано большое количество депутатов. Наша подлинно демократическая избирательная система—надежная гарантия того, что в состав местных Советов будут избраны передовые люди нашего края и нашего города, чуткие и отзывчивые, горячие патриоты нашей Родины, готовые отдать все свои силы служению народу. Советы представляют собой новый, высший тип государственной организации, открывающий всем трудящимся доступ к постоянному и решающему участию в управлении государством.

Выборы в местные Советы явятся новой мощной демонстрацией силы советской демократии, нерушимого единства нашей родной партии, правительства и народа.

Выполнять заказы без задержки

Большое количество трелевочных тракторов должны дать народному хозяйству нашей Родины алтайские тракторостроители в 1957 году. Начиная с третьего квартала на заводе должен быть начат выпуск этих тракторов. Вот почему так серьезно стоит сейчас вопрос о том, как коллектив завода, отдельные цехи, которые в первую очередь обязаны заняться изготовлением необходимой оснастки, развертывают подготовку производства нового вида продукции.

Надо прямо сказать, что выполнение этого важного задания уже с первых дней под угрозой срыва.

Серьезное внимание следует уделить коллективам инструментального и ремонтно-литейного цехов. В декабре ремонтнолитейщики должны были выполнить заказы инструментальщиков по отливу необходимых деталей для 106 индексов приспособлений. Однако из указанного количества выполнен только 81 индекс. Правда, по 7 индексам заказы задержал модельный

цех, который не предоставил вовремя модели для этих деталей. Однако большая вина в неудовлетворительном выполнении заказов по снабжению литьем инструментальщиков ложится на ремонтно-литейный цех.

Здесь нужно сказать об участке мастера тов. Пегачева, расположенном в железнодорожном депо. На участке отсутствуют нормальные условия труда. Помещение не подготовлено для работы в зимнее время. Об этом уже сообщалось в нашей газете. До сих пор не устранена загазованность. Все это влияет на производительность труда формовщиков.

В январе ремонтно-литейный цех должен отлить только по одному трелевочному трактору приспособления 170 различных индексов. Задача сложная и ответственная. Решение ее требует большого напряжения сил коллектива. Выполнять заказы на литье без задержек—почетный долг коллектива ремонтно-литейного цеха.

Н. СОКОЛОВ.

Успехи сталелитейщиков

Коллектив сталелитейного цеха славно завершил производственную программу первого года шестой пятилетки. Сотни тонн сверхплановой стали—таков результат самоотверженного труда сталелитейщиков в минувшем году. Первые дни второго года шестой пятилетки сталелитейщики встретили новыми трудовыми успехами.

В субботу 5 января особенно хорошо поработали бригады сталеваров Фомы Наконечного и Ни-

колая Коротева. За 6 часов они значительно перевыполнили восьмичасовую норму. Так, бригада тов. Наконечного выплавляла в этот день сверх нормы 2,8 тонны стали, а бригада тов. Коротева — 2,4 тонны.

Хорошо поработали и нарядчицы траков Лидия Бондарева и Мария Кожевникова. При норме 700 траков они обточили 900, выполнив задание на 128 процентов.

А. ГЛАЗКОВА.

Об образовании избирательных округов по выборам в Алтайский краевой Совет депутатов трудящихся

Из решения исполнительного комитета Алтайского краевого Совета депутатов трудящихся

На основании статьи 145 Конституции РСФСР и ст. ст. 25 и 26 «Положения о выборах в краевые, областные, окружные, районные, городские, сельские и поселковые Советы депутатов трудящихся РСФСР» исполнительный комитет краевого Совета депутатов трудящихся решил:

Образовать следующие избирательные округа по выборам в Алтайский краевой Совет депутатов трудящихся:

ПО ГОРОДУ РУБЦОВСКУ

21. Сельмашевский избирательный округ (центр—помещение клуба завода «Алтайсельмаш»).

В границах: от железнодорожной линии по четным сторонам Рубцовского проспекта, улицы имени Энгельса, Алейского переулка до улицы Куйбышева; по нечетной стороне улицы Куйбышева до Мельничного переулка; по четной стороне Мельничного переулка до реки Алей; по реке Алейю до южной границы городской черты; по южной границе городской черты до железнодорожной линии; по железнодорожной линии до Рубцовского проспекта, включая подсобное хозяйство завода «Алтайсельмаш».

22. Центральный избирательный округ (центр—помещение Дома учителя).

В границах: от железнодорожной линии по нечетным сторонам Рубцовского проспекта, улицы имени Энгельса, Алейского переулка до улицы Куйбышева; по четной стороне улицы Куйбышева до Мельничного переулка; по нечетной стороне Мельничного переулка до реки Алей; по реке Алейю до Центрального переулка; по четной стороне Центрального переулка до железнодорожной линии; по железнодорожной линии до Рубцовского проспекта.

23. Железнодорожный избирательный округ (центр—помещение клуба железнодорожников).

В границах: от железнодорожной линии по нечетной стороне Центрального переулка до реки Алей; по реке Алейю до улицы имени Свердлова; по нечетной стороне улицы имени Свердлова и четным сторонам Семфорного переул-ка, улицы Вокзальной и

улицы имени Дзержинского до железнодорожной линии; по железнодорожной линии до Центрального переулка.

24. Тракторозаводской избирательный округ (центр—помещение клуба АТЗ).

В границах: от железнодорожной линии по нечетным сторонам улицы имени Дзержинского, улицы Вокзальной, Семфорного переулка, четной стороне улицы имени Свердлова до реки Алей; по реке Алейю до улицы Октябрьской; по четным сторонам улицы Октябрьской, улицы Азовской, Ленинградской, нечетной стороне улицы Молотова и четным сторонам улиц Смоленской и Мира до железнодорожной линии; по железнодорожной линии до улицы имени Дзержинского.

25. Северный избирательный округ (центр—помещение клуба АЗТЭ).

В границах: от железнодорожной линии по нечетным сторонам улиц Мира и Смоленской, по четной стороне улицы имени Молотова, по нечетным сторонам улиц Ленинградской, Азовской, Октябрьской до реки Алей; по реке Алейю до северной границы городской черты; по северной границе городской черты и железнодорожной линии до улицы Мира.

26. Западный избирательный округ (центр—помещение клуба строителей).

В границах: от железнодорожной линии по нечетной стороне Рабочего тракта, четным сторонам улиц Брусилова и Минской, нечетной стороне улицы Мечникова, четной стороне улицы Одесской до западной границы городской черты; по западной границе городской черты до Ново-Егорьевского тракта; по четной стороне Ново-Егорьевского тракта, нечетной стороне улицы Ипподромской до Станционного переулка; по четной стороне Станционного переулка до железнодорожной линии до Рабочего тракта.

27. Южный избирательный округ (центр—помещение школы № 143).

В границах: от западной границы городской черты по не-

четной стороне Ново-Егорьевского тракта, четной стороне улицы Ипподромской, нечетной стороне Станционного переулка до железнодорожной линии; по железнодорожной линии до южной границы городской черты; по южной и западной границам городской черты до Ново-Егорьевского тракта, включая подсобное хозяйство линейного орска.

Председатель исполнительного комитета краевого Совета депутатов трудящихся
С. ШЕВЧЕНКО.

Секретарь исполнительного комитета краевого Совета депутатов трудящихся
А. КАСЬЯНОВА.



ДРОГОБЫЧСКАЯ ОБЛАСТЬ. Из года в год увеличивает выпуск продукции Жидачевский картонно-бумажный комбинат. Больших трудов успехов здесь добилась бригада П. М. Блохина. Освоив быстро новую, недавно установленную бумагоделательную машину, она за один месяц изготовила сорок тонн высококачественной бумаги сверх плана.

На снимке: пресовщица комсомолка А. Левкова у пульты управления бумагоделательной машины и бригадир П. М. Блохин за регулировкой пресса.

Фото С. Полякова. Фотохроника ТАСС.

Трелевочный трактор ТДТ-60

XX съезд Коммунистической партии Советского Союза, указав на серьезные недостатки в работе лесной промышленности, наметил широкую программу ее развития.

Большое значение имеет развитие и механизация лесного хозяйства в выполнении широкой программы жилищного строительства.

Основой широкой механизации лесозаготовительных работ и обеспечения круглогодичной работы на лесозаготовках является механизация трелевки и вывозки леса с лесосек. Для этого нужно иметь значительное количество мощных трелевочных тракторов большой производительности.

До настоящего времени в нашей стране производился только один тип трелевочного трактора — это газогенераторный трелевочный трактор КТ-12 с двигателем мощностью 36 лошадиных сил. Решением правительства нашему заводу поручено освоить производство мощных дизельных трелевочных тракторов ТДТ-60, основным потребителем которых будет лесное хозяйство Сибири.

Мощный дизельный трелевочный трактор ТДТ-60 представляет собой специальную машину для трелевки и вывозки леса с лесосек в условиях полного бездорожья. Он надежно и производительно работает и в зимних условиях по снегу, и в условиях весенней и осенней распутицы по грязи. Высокую проходимость трактора обеспечивают его мощная гусеничная ходовая часть и низкое удельное давление на грунт.

Для обеспечения надежной работы трактора в условиях лесосек по корневищам и пням конструкция трактора выполнена на прочной коробчатой раме, которая имеет днище, защищающее все силовые механизмы трактора от повреждения.

Двигатель трактора ТДТ-60 представляет собой двигатель Д-54, мощность которого доведена до 60 лошадиных сил. В двигатель внесены ряд конструктивных изменений, вызванных особенностями условий работы и установки его на трелевочном тракторе.

Вращение от двигателя пере-

дается через раздаточную коробку на силовые механизмы трактора. От раздаточной коробки мощность двигателя может передаваться на лебедку при трелевке леса, на гидравлическую систему погрузочного устройства для подъема леса на трактор и через пятискоростную коробку передач, задний мост и бортовые передачи на гусеницы при движении трактора.

Трелевка леса в хлыстах, подтаскивание его с лесосек производится мощной лебедкой, которая развивает тяговое усилие — около 9 тонн. Лебедкой можно подтянуть лес к трактору на щит погрузочного устройства с расстояния в 50 метров.

Лес, подтянутый и собранный в пакет лебедкой к трактору погрузочным устройством, поднимается одним концом бревен на щит и в таком положении перевозится с лесосеки на площадку для разделки и отгрузки с лесозаготовок.

Погрузочное устройство имеет щит, на который производится погрузка леса. Щит поднимается и опускается при погрузке и разгрузке леса специальным гидравлическим цилиндром с насосом высокого давления.

При помощи погрузочного устройства производится механическая погрузка и разгрузка пакета леса на трактор без применения ручного труда.

Освоение производства трелевочных тракторов на нашем заводе — сложная и ответственная задача, выполнение которой потребует мобилизации всех сил коллектива. Коллектив конструкторов завода сейчас напряженно работает над выпуском чертежей трелевочного трактора для подготовки производства.

Однако конструкция трактора в ходе подготовки производства и по результатам контрольных испытаний, которые проводятся в настоящее время, потребует значительной доработки и доводки в части увеличения надежности работы и повышения износоустойчивости некоторых узлов трактора.

Х. ТЕЙТЕЛЬБАУМ, главный конструктор завода.

О ходе внедрения на заводе прогрессивных режимов резания

(Беседа с руководителем группы резания тов. Меллером)

В 1956 году на нашем заводе значительно расширились масштабы работ по переводу станков на прогрессивные (скоростные) режимы резания. Если в предыдущие годы эти режимы внедрялись на 16—18 станках, то в настоящее время завершаются работы по переводу на прогрессивные режимы резания 100 станков основного производства.

Задание гостехплана на 1956 год по внедрению в цехах нашего завода прогрессивных режимов резания перевыполнено. Производительность всех переведенных в 1956 году станков повысилась в среднем на 20—80 процентов. Таким образом, внедрение прогрессивных режимов резания относится к важнейшим резервам повышения производительности труда в механообрабатывающих цехах.

Особенно важное значение приобретает этот резерв в связи с тем, что в 1957 году намечается завершить подготовку к переходу

завода на 7-часовой рабочий день, а наш завод должен при этом значительно увеличить выпуск тракторов на том же оборудовании.

Работы по внедрению в цехах нашего завода прогрессивных режимов резания проводятся главным образом работниками лаборатории резания тт. Рубцовым, Поляновским, Красильниковым и другими. Но немалое значение для успешного осуществления этих работ имеет и участие цеховых технических служб, роль которых сводится к подбору оборудования, что поможет расширить «узкие» места и окажет содействие работникам, занятым внедрением прогрессивных режимов резания.

Наиболее успешно ведется внедрение прогрессивных режимов в цехах, техотделы которых уделяют этому вопросу должное внимание. Для примера можно привести работу моторного и автоматного цехов.

В автоматном цехе на месяц раньше срока выполнены квартальный и годовой планы перевода станков на прогрессивные режимы резания. В этом немало заслуга заместителя начальника цеха по техчасти тов. Фунтикова, технологов тт. Шульца, Шенбергера и Нама.

Досрочно выполнен годовой план внедрения прогрессивных режимов и в моторном цехе. Заместитель начальника цеха тов. Ситников и технологи тт. Колонин, Пустыльников и другие уделяют серьезное внимание вопросам внедрения прогрессивных режимов резания.

Если в начале 1956 года механический цех № 2, техотдел которого тогда занимался вопросами внедрения прогрессивных режимов резания, мог служить примером в этом отношении, то в настоящее время здесь ослаблено внимание к этому важному делу.

Такое положение сложилось вследствие неправильного отно-

шения к этому делу заместителя начальника цеха тов. Кононова.

На неоднократные предложения работников заводской лаборатории резания заняться внедрением прогрессивных режимов тов. Кононов отвечает, что указанные работы будут выполнены силами техотдела цеха и если потребуются помощь лаборатории резания, то он об этом сообщит. Однако дальше слов тов. Кононова дело в IV квартале не сдвинулось.

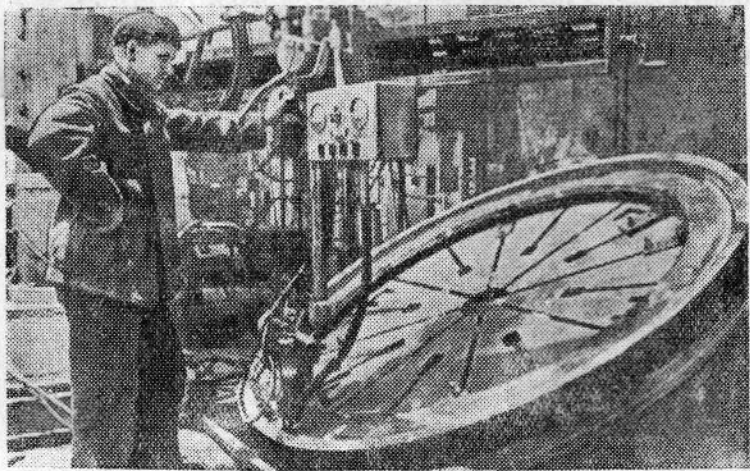
При внедрении прогрессивных режимов резания успех в большой степени зависит от отношения к этому делу начальников участков и производственных мастеров. Большое значение скоростному резанию придают начальник участка коленчатого вала тов. Лузянин и начальник участка корпусных деталей тов. Елецкий в моторном цехе. На руководимых ими участках в последние месяцы 1956 года благодаря внедрению прогрессивных режимов, удалось расширить ряд «узких» мест, таких, как линия черновой обработки коленчатого вала, технологический поток об-

работки венца маховика и другие.

Значительное повышение производительности труда в результате внедрения прогрессивных режимов резания достигнуто в 1956 году на участках тт. Иванова и Афонина в механическом цехе № 1, и тов. Ляшенко в механическом цехе № 2, благодаря тому, что начальники этих участков, а также мастера тт. Гулик, Липатов и другие оказывают всяческое содействие работникам лаборатории резания.

Показательным является пример начальников участков тт. Дреймана в моторном цехе и Дмитриева в механическом цехе № 1. Еще несколько месяцев тому назад внедрение прогрессивных режимов на участках, которыми они руководят, было сопряжено с большими трудностями, так как тт. Дрейман и Дмитриев не придавали значения этим мероприятиям, не веря в их эффективность. Но после того, как на их участках станки все же были переведены на прогрессивные режимы резания и производительность их при этом значительно повысилась, отношение тт. Дреймана и Дмитриева

ДЛЯ ПЕРВОГО АТОМНОГО ЛЕДОКОЛА



ЛЕНИНГРАД. Завод «Электросила» имени С. М. Кирова получил заказ на изготовление мощных электродвигателей для первого атомного ледокола. Недавно конструкторское бюро машин постоянного тока сдало в производство рабочие чертежи главного электродвигателя и двух бортовых. Сейчас в цехе № 14 идет сварка первых двух якорных звезд, а в турбокорпусе в ближайшее время начнется изготовление самих электродвигателей. Они будут выпущены в первом квартале 1957 года.

На снимке: электросварщик П. П. Тимофеев за сваркой втулки коллектора электродвигателя для атомного ледокола.

Обзор стенной печати

Стенные газеты центральной лаборатории

Перед нами новогодний номер стенной газеты «За качество», выпускаемой партийной, комсомольской и профсоюзной организациями заводской центральной лаборатории.

В каждой маленькой новогодней поздравительной телеграмме очень умело, с мягким юмором переданы пожелания коллективу и отдельным работникам лаборатории и отдела главного металлурга.

В центре газеты «За качество» помещена телеграмма Деда-Мороза: «Поздравляю с новым 1957 годом. Желаю каждому успехов в труде, учебе, общественной жизни. Дед-Мороз».

Хорошо задуманы все 19 остальных поздравлений. В одном из них Дед-Мороз шлет привет и добрые пожелания коллективу термического бюро, закончившему согласно графику разработку технологических процессов трактора ТДТ-60.

Здесь же газета остро бичует тех, кто затягивает подготовку производства трелевочных тракторов: «Отделу главного метал-

лурга. Жду, не дожидусь конца подготовки своего производства. Трактор ТДТ-60».

Новогодние приветы и дружеские пожелания поместила газета и лучшим рационализаторам лаборатории тт. Воробьеву, Радченко, Перковскому, Лившиц и другим. Каждый из них подал по 2—3 ценных предложения, давших большую экономию производству.

Не забыла газета и о нерадивых молодых специалистах. Подружески советует газета технологу тов. Паниной больше заниматься вопросами борьбы с браком детали 54-18-401.

В центральной лаборатории также вышел очередной четвертый номер «Вестника литературы и искусства». В номере помещены статьи «Великий русский композитор Александр Порфирьевич Бородин» и «К 100-летию со дня рождения Сергея Ивановича Танеева, выдающегося русского композитора, музыкального теоретика, пианиста, педагога».

к указанным мероприятиям коренным образом изменилось. В результате на каждом из этих участков переведены на прогрессивные режимы резания по 5—6 станков.

Для того, чтобы на заводе могли широко применяться прогрессивные режимы резания и методы механической обработки, заводская лаборатория резания должна проводить связанные с этим исследовательские работы.

В настоящее время работники лаборатории резания проводят исследовательскую работу, целью которой является выявление возможностей и путей применения при обработке чугуных деталей с большими ударными нагрузками резцов, оснащенных пластинками из твердого сплава ВК15. Этот сплав намного вязче, чем другие, применяемые в машиностроении. До сих пор ВК15 применялся для буровых работ. В ходе исследования удалось установить, что применение резцов, оснащенных пластинками из твердого сплава ВК15, обеспечивает возможность сократить на 50—70 процентов затраты машинного времени за счет повышения подачи при токарной об-

работке деталей с большими ударными нагрузками и в несколько раз сократить затраты дорогостоящих твердосплавных резцов. По инициативе работников инструментально-штампового корпуса тт. Бычкова и Немцева резцы ВК15 стали применяться в инструментальном цехе № 2 на строгальных станках. Это обеспечило значительное повышение производительности, сокращение расхода резцов и даже оказалось более эффективным чем при точении.

Лабораторией резания также проводится экспериментальная работа по выявлению области применения и оптимальной геометрии сверл для сверления с большими подачами, внедренных в автоматном цехе технологом тов. Шульцем. В ходе выполнения этой работы уже подобрана геометрия сверл, производящих глубокое сверление с подачами, примерно в два раза превышающими нормативные и в полтора раза, примененные в автоматном цехе. Такие сверла уже внедряются на некоторых операциях в механическом цехе № 1.

На заводе имеется целый ряд скоростных токарных операций

В летний период 1956 года коллектив нашего завода пополнился молодыми рабочими. К нам прибыли выпускники средних школ, ремесленных и технических училищ.

Кабинно-механический участок прессового цеха в текущем году также пополнился молодыми рабочими, окончившими Вороши-

ловградское ремесленное и Кемеровское техническое училища. Несмотря на то, что им были присвоены четвертый и пятый разряды, их нельзя было еще назвать квалифицированными рабочими. Однако первые трудности сейчас остались позади.

В настоящее время в прессовом цехе хорошо известны име-

на молодых старательных работников. Например, токари Лидия Передерий, Михаил Харитонов, Любовь Бочарова, Виктор Алексеев, Евгений Ехалов, Борис Селиванов и многие другие, прошедшие на завод после окончания 10 классов, с успехом справляются с порученным делом, выполняют и перевыполняют сменные задания. Многие из них выполняют восьмичасовую норму за 6—7 часов.

Молодые рабочие повышают свои специальные знания при отделе технического обучения. Безусловно, после окончания курсов квалификация их возрастает, и они еще успешнее будут справляться со своими производственными обязанностями.

Следует также сказать, что не все молодые рабочие находят применение своим знаниям. Многие из них работают не по специальностям. Подобные факты имеются и в нашем цехе.

Так, например, некоторые рабочие, имеющие специальность токарей-универсалов, фрезеровщиков, работают у нас прессовщиками на участке легких прессов и даже на подсобных работах. Трудоустройством молодых кадров у нас никто не занимается, а если и занимается, то очень слабо. Повинны в этом, в первую очередь, отдел кадров завода и помощник директора по кадрам тов. Костромин, которые обязаны заниматься этим делом.

Задачи дальнейшего увеличения выпуска продукции, роста производительности труда требуют от нас большого внимания к воспитанию рабочих ведущих профессий. Приходится, однако, признать, что многие мастера не хотят принимать молодых рабочих в связи с тем, что они почти все подростки и работают 6 часов. Нужно со всей резкостью осудить такое отношение к молодым рабочим.

Каждый сменный мастер, начальник участка должен взять шефство над выпускниками ремесленных, технических училищ и средних школ, помогать им в освоении сложных производственных профессий. Это наши будущие кадры. Мы должны любовно выращивать их. Придет время, они оправдают наши надежды и мы будем гордиться ими.

Г. МАЛЮТИН,
мастер.

По следам неопубликованных писем

Работники чугунолитейного цеха № 3 тт. Белгородская и Усенко сообщили в письме, присланном в редакцию, что на шестом конвейере для рабочих не созданы необходимые условия труда. Они писали, в частности, что на участке очень холодно. Многие стекла в окнах побиты.

Как сообщил редакции начальник формовочного пролетаров. Алешков, факты, указанные в письме, имели место. Сейчас приняты меры к улучшению условий труда рабочих. Производится остекление окон,

Повысить заботу и внимание к молодым рабочим

К составлению оргтехплана на 1957 год

Оргтехплан прессовщиков

В оргтехплан прессового цеха на 1957 год включено много мероприятий, выполнение которых обеспечит заводу экономию в сумме 602-х тысяч рублей при плане 600 тысяч. Внедрение принятых мероприятий позволит добиться снижения трудоемкости на 2,5 часа.

Составление оргтехплана закончено в декабре 1956 года. Сюда также включены некоторые пункты из прошлогоднего оргтехплана. Так, в текущем году на третий квартал намечается изготовить гратозаточный станок для зачистки заусенцев. Изготовлением этого станка должны были заниматься в прошлом году отделы механизации и автоматизации, главного технолога, инструментальный и ремонтно-механический цехи.

В целях снижения трудоемкости при производстве решеток радиатора технолог тов. Бычков предложил изготовить и внедрить штамп, объединяющий две операции. Это также переходное мероприятие из прошлогоднего оргтехплана.

В первом квартале 1957 года намечено выполнить 24 мероприятия. Это значит, что ежемесячно нужно выполнять не менее 8 мероприятий. Работа предстоит очень большая.

Так, например, в оргтехплане намечено организовать заточное отделение, спроектировать и изготовить штамп, аннулирующий операцию порезки на гильотине деталей 18-435 (корпуса фильтра грубой очистки).

Здесь имеются мероприятия, внедрение которых не дает экономии, но улучшает условия труда. В первом квартале намечено оборудовать индивидуальное освещение на прессах, изготовить специальную тару для укладки деталей.

Около 9 тысяч рублей условно-годовой экономии даст цеху выполнение мероприятия, предусматривающего изготовление хомутка 11-449 методом холодной штамповки вместо горячей. На каждом тракторе будет сэкономлен один килограмм металла.

К сожалению, в составлении плана организационно-технических мероприятий на 1957 год рабочие почти не принимали участия. Это говорит о том, что мастера, работники техотдела проводили недостаточную разъяснительную работу на участках, среди коллектива цеха.

И. ФЕДОТОВ.

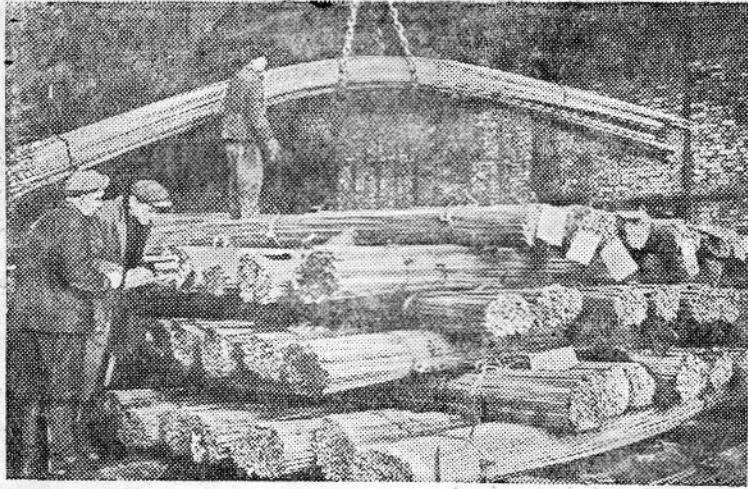
на которых получается сливная стружка. Это создает большую опасность для работников.

Предпринимавшиеся в последние годы многочисленные попытки применить различные стружкодробильные устройства не увенчались успехом. Недавно лабораторией резания были разработаны устройства, обеспечивающие надежное дробление стружки, и совместно с цехом эксплуатации инструмента внедрены на ряде операций в механических цехах №№ 1 и 2, где раньше получалась наиболее опасная стружка. На заводе предпринимались многочисленные попытки применить минералокерамические резцы. Но эти попытки не увенчались успехом. Недавно лабораторией резания были разработаны усовершенствованные минералокерамические резцы, успешное применение которых токарными ремонтно-механического цеха, механического цеха № 2, инструментально-штампового корпуса, технологической лаборатории и т. д. явилось началом практического применения минералокерамики на нашем заводе.

К ближайшим мероприятиям

ским работам лаборатории резания относятся: создание подрезных и расточных минералокерамических резцов; определение наиболее рациональных форм твердосплавных пластинок для резцов, предназначенных для выполнения различных работ (целью этой работы является достижение значительной экономии дорогостоящих твердых сплавов); выявление путей и возможностей снижения затрат машинного времени при шлифовании без повышения скорости вращения шлифовального круга и др.

Наряду с некоторыми достижениями следует отметить, что в деле повышения производительности труда путем применения прогрессивных режимов резания пока еще используются далеко не все возможности. Технические службы механических цехов должны принимать более активное участие в деле использования этого важнейшего резерва, а руководство завода должно, наконец, решить вопрос об укомплектовании лаборатории резания кадрами и о ее оснащении необ-

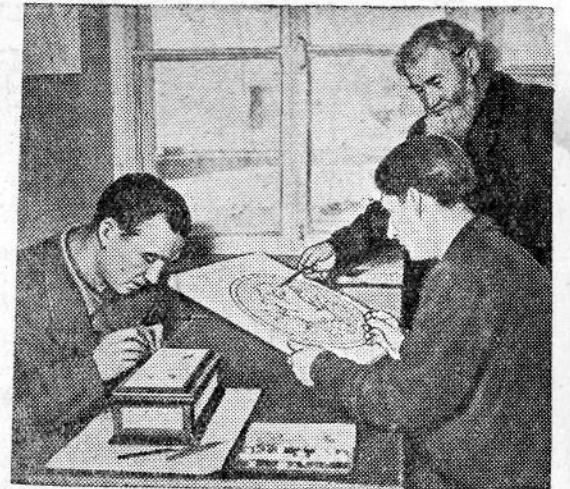


СТАЛИНСКАЯ ОБЛАСТЬ. Советское правительство приняло решение оказать безвозмездную братскую помощь Венгерской Народной Республике. С большим одобрением встретили это решение трудящиеся Донбасса. Заводы отгружают в Будапешт цемент, стекло, прокат. Металлурги Енакиевского завода отправили сотни тонн металла. Бригады стана «280», катающие металл для Венгрии, вступили в соревнование за досрочное выполнение задания.

На снимке: мастер стана «280» П. Зубков (слева) и бригадир Т. Бутенко готовят продукцию для отправки в Венгрию.

Фото С. Гендельмана.

Фотохроника ТАСС.



СПОРТ

Хоккеисты завода — участники краевых соревнований

В конце декабря на стадионе спортивного общества «Строитель» состоялась финальная встреча хоккеистов нашего завода и строительного треста № 46. Игра была острая и напряженная. Обе команды стремились к победе, чтобы стать претендентом на краевые соревнования.

В первой половине игры заводские хоккеисты открыли счет, забив в ворота противника три гола. Вторая половина игры также проходила с явным преимуществом заводских хоккеистов. Торпедовцы до конца игры сумели забить еще 4 мяча. Общий счет — 7:0 в пользу хоккеистов «Торпедо».

Таким образом, команда нашего завода завоевала кубок города и получила право на розыгрыш кубка края.

Нельзя умолчать о недостатках, которые мешают нормальным товарищеским спортивным встречам. При последней встрече игроки команды «Строитель» гг. Шевченко и Гаврилин грубо вели себя на поле, учинили дебош. Решением дисциплинарной комиссии Шевченко лишен права играть в хоккей, Гаврилин дисквалифицирован сроком на один год.

На кубок Алтайского края

6 января на катке стадиона нашего завода состоялась первая встреча на кубок Алтайского края по хоккею с мячом между командами «Торпедо» (АТЗ) и «Авангард» (г. Чесноковка). На 20 минуте игры гости открывают счет. Однако первый тайм закончился со счетом 3:2 в пользу хоккеистов нашего завода.

После перерыва торпедовцы забили еще два гола в ворота гостей и пропустили один в свои ворота.

Встреча закончилась со счетом 5:3 в пользу «Торпедо». После этой игры команда «Торпедо» вышла в полуфинал и встретится с барнаульской командой «Красное знамя» на катке стадиона нашего завода.

Повесть

Георгий
Брянцев

—Как сказать, — философски ответил он. — Желание — великое дело, а у меня его нет. Зато у меня есть свои соображения. Во-первых, там стреляют и, чего доброго, влепят в меня, а это неблагоприятно отразится на моей печени. Во-вторых, из Вольфов остался я один, а остальные — и все молодые меня — с помощью разлюбленного райха благополучно отправились на тот свет. Один брат сложил кости во Франции, второй — в Алжире, третий — под Ростовом, четвертый — в Словакии. Я думаю, хватит. Ну, а если они без меня все-таки не могут обойтись и забреют, я знаю, как поступить. Может же из пяти братьев хоть один оказаться чуточку умнее!

—Язык тебе надо отрезать, шут гороховый! — бросил Генрих. — Вот пойдешь на передовую, там тебе голову причистят!

—Ты прав... Ты прав... — закивал Отто. — Прочистить следует. За последнее десятилетие так закоптили, что щетка нужна основательная. Один Гебельс чего стоит!

Генрих безнадежно махнул рукой и сказал:

—Пойдем!

Они прошли по одной стороне коридора, заглянули в камеры и пересчитали арестованных.

Прежде чем приступить ко второй стороне, выкурили по сигарете. Потом Генрих потянул к пожарному крану, отпустил вентиль и, когда побежала тоненькой струйкой вода, подставил рот и напилсь.

Проверив наличие арестованных, оба остановились у стола. Генрих раскрыл книгу рапортов, сделал в ней запись.

—Налицо — пятьдесят шесть, на допросе — двое, в больнице — трое, на кухне — один. Итого: шестьдесят два. Расписывайся! Вспыхнула электролампа, и зазвонил звонок.

Генрих, не успевший еще передать ключи, открыл дверь и

Начало см. в №№ 118—150 «Боевого темпа» за 1956 г. и в №№ 1, 2 за 1957 г.

Голубой пакет

впустил двух конвоиров, втолкнувших в коридор Туманову и секретаря бургомистра, арестованного накануне за похищение нескольких тюков сукна.

Принимайте дорогих гостей! — доложил один из конвоиров.

Генрих обвел заключенных своим страшным взглядом и отдал команду:

—Руки за спину, собаки! К своим камерам, марш!

Арестованные выполнили команду и зашагали по коридору. Секретарь бургомистра остановился около седьмой, а Туманова у крайней, тринадцатой камеры. Они стали лицом к дверям и ждали, пока их впустят.

Генрих угостил конвоиров сигаретами, и те закурили.

—Сдал? — спросил один из конвоиров, обращаясь к Генриху.

—Вроде...

—Когда снова заступать? — поинтересовался конвоир.

—Завтра в это время.

—Есть предложение, — конвоир подмигнул, — зайти в клуб промочить глотку.

Генрих молчал, тупо разглядывая свои растопыренные пальцы.

—А чего тут смотреть? — заметил Отто. — Пей, пока пьется. А то вызовут на переосвидетельствование, тогда будет поздно.

—Пойдем, — без особого желания согласился Генрих.

—Гляди! — вдруг сказал второй конвоир, показывая в конец коридора.

Все повернули головы: Туманова, прижав губами к пожарному крану, пила воду.

—Ну и пусть себе пьет, — махнул рукой Отто. — Всю не выпьет, останется и на случай пожара.

Генрих окинул его грозным взглядом, помедлил, как всегда, и громко крикнул:

—Эй, падаль!

Девушка быстро отпрянула и стала лицом к двери камеры.

—Усади эту куклу! — бросил Генрих и подал сменщику связку ключей. — Пошли! Пить так пить! — предложил он конвоирам.

36

Дверь камеры с треском хлопнула за Тумановой. Она присела на краешек койки. Да, она поступила рискованно, воспользовавшись не-

закрытым пожарным краном, но зато как освежила и покрепила ее эти несколько глотков воды! Счастье, что мрачный дежурный был не один, иначе не миновать бы беды, он не простил бы подобной вольности. А рука у него тяжелая... Бог знает, сколько людей отправил на тот свет его кулак! Только чей-то запрет, видно, мешает этому Генриху расправиться и с ней.

Снова вернулись неотступные мысли: скоро ли развязка?

Штауфер вызывал ее на допрос сегодня рано утром и все время бушевал, грозил. Он кричал, что она проклянет день своего рождения, приводил цитату, якобы библейскую, что и псу живому легче, нежели мертвому льву, и, наконец, предупредил, что в свою камеру она больше не вернется, так как ее с нетерпением ожидает общая солдатская камера.

Но она вернулась. И теперь со страхом ждала, когда за ней придут.

Лучше смерти! И сил у нее для этого хватит, и как позвать смерть она тоже знает. Руки и ноги свободны, а это главное.

Юля хотела было прилечь на койку, но неожиданно задремел засов. Сердце ее упало, во рту сразу пересохло.

Тяжелая дверь распахнулась, и коридорный вошел в камеру Гестаповца в штатском. Он нетерпеливо махнул рукой; коридорный поспешно прикрыл дверь.

Гестаповец постоял у порога, пристально глядя на Туманову, затем медленно спустился по ступенькам вниз и вынул из кармана флягу.

—Где пустая? — спросил он тихо.

Юля показала глазами на койку.

Гестаповец порылся в соломенной сумке, нашел порожнюю флягу, спрятал в карман, а на ее место положил принесенную.

И сделал так, что вы остались в этой камере, — просто сказал он.

Чуть слышный вздох слетел с губ Тумановой, и она облегченно провела рукой по влажному лбу, будто снимая с себя что-то очень страшное.

Продолжение следует.

Письмо
в редакцию

Тов. Бончковский „благоустраивает“ пешеходные дороги

В прошлые годы зимой у нас на поселках работники сектора благоустройства ЖКО занимались посыпкой тротуаров шлаком. Это избавляло пешеходов от опасности упасть и вывихнуть себе руку или ногу.

В нынешнем году начальник ЖКО тов. Бончковский решил это дело по-иному. Он полагает, что посыпать тротуары не следует, а вместо этого нужно долбить

снег и счищать его с тротуаров.

Слов нет, счищать снег следует. Но это надо делать метлами, когда он еще мягкий. А у нас ждут, когда снег превратится в лед, и тогда его долбят ломом. От этого весь асфальт у нас разрушается. Посмотрите летом на асфальтированные дорожки. Почти все они пришли в негодность. И это все из-за того, что снег зимой долбят ломом. Кроме того,

после такой очистки снег не сходит совершенно с тротуаров, остаются бугорки, по которым очень скользко ходить. И в этом случае необходимо посыпать дорожки шлаком, золой или песком. Но тов. Бончковский упорно игнорирует этот испытанный метод, по своему „благоустраивает“ пешеходные дороги.

П. ИВАНОВ,
работник завода.

МОСКВА. Учащиеся художественно-промышленного училища имени М. И. Калинина деятельно готовят подарки участникам VI Всемирного фестиваля молодежи и студентов. В числе сувениров — статуэтки, скатерти, ларцы, подносы, вазы и десятки других вещей.

На снимке: преподаватель композиции Е. Г. Теляковский (в центре) консультирует учащегося 4 курса отделения живописи Б. Столярова и учащегося 3 курса скульптурного отделения Н. Самофалова, готовящих подарки участникам фестиваля.

Фото Б. Трепетова.

Фотохроника ТАСС.

Заводская хроника

Приказом Министра тракторного и сельскохозяйственного машиностроения СССР тов. Бахарев А. П. освобожден от обязанностей главного инженера и заместителя директора Алтайского тракторного завода в связи с переходом на другую работу.

Главным инженером и заместителем директора Алтайского тракторного завода назначен тов. Рывкин М. А.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Алтайский краевой совет профсоюзов комплектует группу туристов в Китай сроком на 17 дней. Выезд состоится в первой половине марта 1957 года.

Желающие приобрести туристскую путевку должны подать заявление в завком профсоюза. Срок приема заявлений — до 10 января 1957 года.

ЗАВКОМ ПРОФСОЮЗА.

Квалифицированные рабочие механических цехов: токари, фрезеровщики, расточники, шлифовщики, желающие перейти на постоянную работу в инструментальный цех, могут обращаться в отдел кадров завода.

ДИРЕКЦИЯ.