

# Звезды ТЭМЛ

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

15-й год издания  
№ 15 (1697)

Вторник, 5 февраля 1957 г.

Цена  
10 коп.

## Усилить внимание отстающим цехам

Декабрьский Пленум ЦК КПСС дал четкую и ясную программу борьбы за дальнейшее развитие всех отраслей народного хозяйства, за дальнейшее укрепление экономической мощи нашей страны.

Выполняя эти решения, коллектив нашего завода внес известный вклад в увеличение производства тракторов, моторов, запасных частей и других видов продукции. Известно, что трудящиеся завода досрочно выполнили производственный план 1956 года. Сейчас тракторостроители развернули социалистическое соревнование в честь 40-летия Великого Октября. Приняты большие и ответственные обязательства.

Как же выполняются принятые обязательства? Нужно сказать, что план января по выпуску тракторов коллектив завода выполнил на 100 процентов, по моторам — на 100 процентов, по запасным частям для сельского хозяйства — на 100 процентов (в объемном плане), по кооперации — на 170 процентов, по производству предметов широкого потребления — на 114 процентов.

В январе высокопроизводительно работал коллектив моторного цеха (начальник тов. Дюфур, секретарь партбюро тов. Спольник, председатель цехкома профсоюза тов. Тропковский, комсорг тов. Артюх). Моторщики по всей номенклатуре выполнили график выпуска деталей в запчасти, обеспечили выполнение плана и по сборке моторов.

Ритмично работали моторосборщики (начальник цеха тов. Капушкин). Коллектив цеха успешно выполнил график производства запасных частей по всей номенклатуре, строго по графику выдавал и моторы для сборки тракторов. Замечательных успехов добились прессовый цех (начальник тов. Эренбург, секретарь партбюро тов. Калинин, председатель цехкома профсоюза тов. Дряхлов, комсорг тов. Грекокосеев) и другие коллективы цехов.

XX съезд КПСС уделил большое внимание перестройке всей работы на местах в целях приближения партийного руководства производством, оказания квалифицированной помощи отстающим участкам. Нужно сказать, что в этом отношении многие цеховые партийные организации сделали очень ма-

ло. Достаточно сказать, что в январе наш завод только из-за неудовлетворительной работы двух-трех цехов, отдела материально-технического снабжения не справился с выполнением многих производственных заданий.

Так, не выполнен план сдачи запасных частей в номенклатуре. Из 230 наименований деталей план не выполнен по 48 деталям. В цехах завода сорван план по шести особоучитываемым деталям.

Неритмично, с большим отставанием работал механический цех № 1 (начальник тов. Сорокин, заместитель начальника тов. Куликов). В этом цехе сорван план по восьми наименованиям деталей в запчасти. Руководители цеха должны были согласно графику сдавать деталей на 35 тысяч рублей. Однако в первой декаде деталей сдавали в сутки только на 12,6 тысячи рублей, во второй декаде — на 19,6 тысячи рублей, а в третьей — на 33,3 тысячи рублей.

Крайне неудовлетворительно работал в январе тракторосборочный цех (начальник тов. Колесник, заместитель начальника тов. Петров). Коллектив этого цеха не справился с выполнением плана производства запасных частей по 11 наименованиям, в том числе по двум особоучитываемым. Цех недодал сельскому хозяйству 90 рам и 240 балансиров. Особенно плохо работал участок старшего мастера тов. Пузикова. Нужно отметить, что партийные бюро этих цехов и их секретари тт. Шени и Воронов еще не отрешились от канцелярских методов работы, живое общение с коллективом часто подменяется кабинетной работой. Партийные бюро слабо оказывают влияние на ход производства, не организована решительная борьба с недостатками.

Нужно сказать, что производственный отдел и технические службы не оказывают своевременной помощи отстающим цехам. Зачастую серьезные недостатки в организации производства длительное время не устраняются, а после устранения снова повторяются.

Сейчас задача заключается в том, чтобы в феврале мобилизовать все имеющиеся резервы для безусловного выполнения плана по всем показателям.

## Благодарность передовой смене

Коллектив смены мастера плавильного отделения тов. Евтушенко, став на трудовую вахту в честь дня выборов в местные Советы, добился рекордной выплавки марганцовистой стали.

В один из дней января коллектив смены выплавил 48,5 тонны жидкой стали и залил 4830 траков, что является рекордной выработкой.

Приказом директора завода коллективу смены мастера тов. Евтушенко объявлена благодарность. Сменный мастер тов. Ев-

тушенко премирован. Выделены средства для премирования особо отличившихся рабочих.

В последние три дня января в механическом цехе № 1 хорошо работала смена мастера тов. Тимофеева.

В соответствии с условиями соревнования приказом директора премируются подарками особо отличившиеся фрезеровщики тт. Петренко, Иващенко, сверловщик тов. Ивашев, радиальщик тов. Онищенко, наладчик тов. Федоренко.

## Подготовка производства к выпуску тракторов ТДТ-60

### Нетерпимое равнодушие

Наш участок изготавливает штампы для механически обрабатываемых цехов. Немалых усилий стоит нашему коллективу выполнять большие объемы работ, особенно по подготовке нового производства. Сейчас мы должны резко увеличить выпуск штампов в сравнении с предыдущими месяцами. Но это мало тревожит руководителей инструментально-штампового корпуса. Они проявляют нетерпимое равнодушие к тому, что многие рабочие нашего участка не загружены первоочередными работами.

Я токарь 7 разряда. Однако старший мастер тов. Фукс не может обеспечить меня работой в соответствии с моей квалификацией. Мне приходится изготавливать детали 4 разряда. Непонятно, зачем нужны в начале месяца колонки, втулки к штампам если нет основной оснастки. Детали эти потребуются слесарям только в том случае, если нужно будет выполнять завершающие работы в штампах. Тем не менее рабочие части штампов: матрицы, пуансоны, съёмники, пуансонодержатели не изготавливаются.

Сейчас мы теряем рабочее время, не загружая оборудование по вине заготовительного отделения инструментально-штампового корпуса, где старшим мастером тов. Екименко.

О наших нуждах знает заместитель начальника инструментально-штампового корпуса тов. Гессер, но должных мер не принимает.

Только по одному штамповому участку можно привести несколько примеров, показывающих отношение руководителей инструментально-штампового корпуса к нуждам своего коллектива.

В прошлом месяце от заготовительного отделения мы получили 38 поковок штампов. Из этого количества 6 штампов предназначены для оснастки производства трелевочных тракторов. Не только количество полученных заготовок харак-

теризует работу нашего участка. Немаловажное значение имеют сроки поступления этих поковок на механическую обработку.

Согласно графику 15 февраля мы должны сдать все штампы для деталей трелевочного трактора. Можем ли мы выполнить эти требования при существующей организации труда? Ответить на это положительно не так-то легко. В прошлом месяце, например, наш участок изготовил 67 штампов, из которых 20 предназначены для трелевочных тракторов. Два штампа мы не смогли сдать. Кроме того, к 15 февраля согласно графику нужно сделать еще дополнительно 12 штампов.

Первые дни февраля показывают, что такими темпами дальше работать нельзя. Помимо того, что у нас нет заготовок, участок не оснащен необходимым оборудованием. «Узким» местом до сих пор остается строительный участок.

Увеличение выпуска штампов требует активности не только непосредственных исполнителей работ, но и руководителей. Если за весь январь 1957 года мы изготовили 20 штампов, возможно ли к 15 февраля сделать 14 штампов согласно графику? Конечно, нет.

Мы не имеем сейчас заготовок, не знаем, чем заниматься завтра, хотя работа предстоит немалая.

Уже в июле наш завод должен выпустить первую партию тракторов ТДТ-60. К этому нужно готовиться сейчас. Каждый потерянный рабочий день создает угрозу срыва установленного срока выпуска тракторов. Все это не в интересах нашего завода, нашего государства. Нужно приложить все усилия к тому, чтобы поставленные задачи были успешно решены.

А. ЛИЗУРА,  
токарь инструментального цеха.

## Что нам мешает обрабатывать детали для тракторов ТДТ-60

В январе теплосилового цеха обязан был обработать четыре наименования деталей для трелевочных тракторов. Однако ни одно из четырех наименований не было своевременно выполнено. Только 1 февраля мы смогли изготовить нужное количество деталей двух наименований: крышку люка кронштейна (60-41-046) и пластину стопорную (60-41-036). Остальные два наименования деталей: прокладка регулировочная и пластина стопорная по сей день не изготовлены.

Дело в том, что у нас в це-

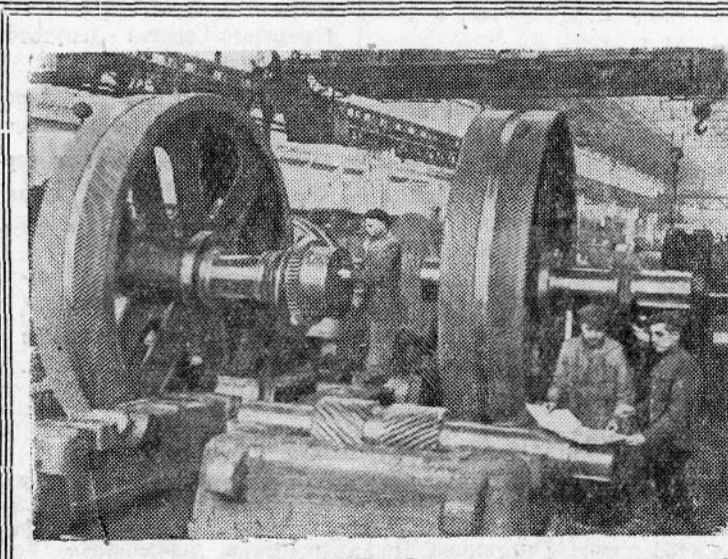
хе нет необходимого фрезерного станка для изготовления этих деталей. Мы не смогли своевременно изготовить специальное приспособление (кондуктор) только потому, что необходимы были расточные работы. Пришлось ждать, когда освободится в инструментальном цехе координатно-расточной станок.

Сейчас мы приступили к изготовлению двух других наименований деталей. Уже сделаны токарные работы. Однако опять происходит задержка из-за отсутствия приспособления и на эти детали.

Заказанный в цехе станкостроения, механизации и автоматизации пуансон для штампа оказался негодным. Единственный выход из создавшегося положения — это вручную изготавливать эти детали и одновременно продолжать делать штамп. Так мы сейчас и работаем. В ближайшее время необходимые детали будут изготовлены.

Руководителям цеха тт. Тихонову и Марголину нужно лучше организовывать труд рабочих.

Г. АНДРИАНЦ.



**СТАЛИНСКАЯ ОБЛАСТЬ.** Ново-Краматорский машиностроительный завод выпускает мощное оборудование для тяжелой промышленности. Здесь создают прессы, прокатные станы, шахтные подъемные машины и многие другие агрегаты. В 1957 году выпуск продукции значительно возрастет. Начнется выпуск мощных экскаваторов «ЭШ-6-60» и «ЭВГ-15» и многоканатных шахтных подъемных машин.

На снимке: бригада слесарей, возглавляемая В. Пронченко, на сборке мощных редукторов для шахтных подъемных машин. Применяя передовые методы труда, сборщики намного сократили сроки сборки агрегатов.

## ЛЕКЦИЯ И КИНО В КРАСНОМ УГОЛКЕ

На прошлой неделе, в пятницу, в красном уголке чугунолитейного цеха № 3 собрались рабочие, мастера, инженерно-технические работники и служащие, чтобы прослушать лекцию «Навстречу Всемирному фестивалю молодежи».

Поводом выступил член лекторского бюро при заводском комитете комсомола тов. Тихонов. Он подробно рассказал о том, что в июле 1957 года в столице нашей Родины — Москве будет проходить VI Всемирный фестиваль молодежи.

Докладчик отметил, что на заводе прошел заводской фестиваль молодежи. Сейчас идет подготовка к городскому фестивалю.

После лекции чугунолитейщики просмотрели кинокартину

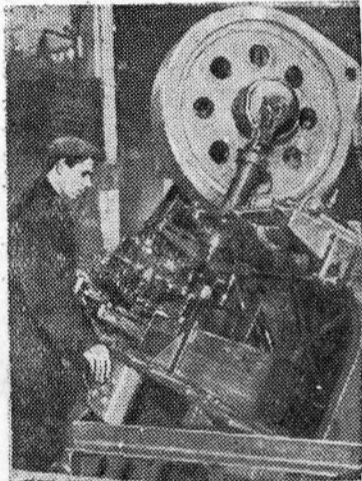


## \* 3 марта — выборы в местные Советы

### Почетна роль агитатора

Агитколлектив избирательного участка № 20 проводит в нынешней избирательной кампании большую работу. В его составе 88 человек из четырех партийных организаций. С первых дней открытия агитпункта здесь организовано дежурство агитаторов, которые проводят с избирателями беседы, выдают им справки по различным вопросам.

Но этим деятельностью агитаторов не ограничивается. Большинство из них развернуло широкую разъяснительную работу среди населения на десятидворках. Главными вопросами бесед агитаторов являются: внутренняя и внешняя политика Коммунистической партии и Советского правительства, «Положение о выборах», материалы декабрьского Пленума ЦК КПСС.



**ГОРЬКИЙ.** В арматурном цехе автозавода сконструированы и изготовлены первые два прессы-автомата для штамповки мелких автомобильных деталей из полосового металла. Полосы металла захватываются специальными присосами и автоматически подаются в штамповочный станок. Каждый пресс-автомат может выдавать за смену до 90 тысяч деталей и заменяет шесть прессов с ручной подачей.

На снимке: наладчик А. И. Кабанов у нового прессы-автомата.  
Фото П. Вознесенского. Фотохроника ТАСС.

### 98 индексов оснастки

Коллектив технологической лаборатории, где начальником тов. Мельниченко, принимает деятельное участие в подготовке производства трелевочных тракторов ТДТ-60. Ему поручено изготовлять различные приспособления, вспомогательные инструменты, предназначенные для обработки деталей, идущих на трелевочный трактор.

Коллектив лаборатории успешно справляется с заданием и выдает оснастку по намеченному графику. Так, например, за декабрь прошлого года и январь текущего года выдано 98 индексов приспособлений и вспомогательных инструментов.

Правильно используя рабочее время, высоких показателей добились слесари тт. Космынин и Лагерных. Они дают от двух до трех норм ежедневно.

Токарь тов. Беленко, соревнуясь за достойную встречу дня выборов в местные Советы, не отстает от слесарей. Январское задание он выполнил более чем на 200 процентов.

Коллектив технологической лаборатории обязался февральское задание по изготовлению

Вся политическая работа агитаторов должна быть направлена на укрепление блока коммунистов и беспартийных на предстоящих выборах. Успех этого дела во многом зависит от умелой работы каждого агитатора среди избирателей.

Для того, чтобы добиться поставленной цели, мы прежде всего провели ряд организационных мероприятий. Состоялось совещание секретарей партийных организаций с участием руководителей цехов. Утвержден заведующий агитпунктом. Разработан и утвержден конкретный план работы агитпункта и агитколлектива. На прошедшем собрании были обсуждены задачи, стоящие перед агитаторами в избирательной кампании. Кроме того, состоялся семинар агитаторов, на котором они были ознакомлены с методикой проведения бесед по различным вопросам.

Проведенные мероприятия способствовали активизации агитаторов. Многие из них уже побывали на десятидворках по нескольку раз и провели по 3—4 беседы. Увлекательно и доходчиво проводят беседы с избирателями коммунисты тт. Гончаренко, Елисеев, Кононов и другие.

Особенную активность в из-

бирательной кампании проявляют комсомольцы моторного цеха. Комсомольцы-агитаторы Татьяна Чистоедова и Нина Триполева — желанные гости у избирателей. Этим агитаторов часто можно видеть и на агитпункте беседующими с посетителями.

Но в нашей работе имеются и большие недостатки. Еще не все члены агитколлектива по настоящему включились в избирательную кампанию. До сих пор, например, ни одного раза не были у избирателей агитаторы тт. Гаманов, Токаренко, Сергеев и другие.

Необходимо также подчеркнуть, что заведующий агитпунктом коммунист тов. Дегтярев проявляет халатность в организации работы агитпункта. Имеют место случаи, когда мероприятия, намеченные планом, срываются из-за недостаточной их подготовки тов. Дегтяревым.

В настоящее время нужно широко развернуть политическую агитацию в массах, добиться того, чтобы все избиратели проголосовали за кандидатов блока коммунистов и беспартийных на предстоящих выборах в местные Советы депутатов трудящихся.

**М. СПОЛЬНИК,**  
руководитель агитколлектива.

### „Приветливо встречают меня избиратели“

Советские люди готовятся к предстоящим выборам в местные Советы депутатов трудящихся. Многочисленная армия агитаторов рассказывает избирателям о советской избирательной системе, о решениях декабрьского Пленума ЦК партии, о больших успехах в промышленности и сельском хозяйстве нашей страны, о повышении благосостояния советского народа.

Я являюсь агитатором избирательного участка № 16. С первых дней избирательной кампании я веду агитационную работу среди населения по улице Ново-Рабочей, в доме № 1.

Приветливо встречают меня избиратели, проявляя большой интерес к каждой моей беседе. Я уже их немало провела на различные темы. Последняя беседа была о решениях декабрьского Пленума ЦК КПСС. Избиратели живо интересовались, как выполняют производственный план предприятия нашего города. Каждый

из них высказывал готовность внести свой вклад в дело успешного претворения в жизнь решений партии.

Здесь же я рассказала о роде нашего города, о его перспективах на будущее. Избиратели активно участвуют в беседе.

С избирателями моей десятидворки я часто встречаюсь и на агитпункте. Прислушиваясь к их замечаниям и предложениям, обсуждаем кинофильмы и концерты художественной самодеятельности.

В ближайшие дни я наметила провести беседу о кандидатах в депутаты краевого и городского Советов депутатов трудящихся.

Я уверена, что все избиратели моей десятидворки дружно отдадут свои голоса за верных сынов и дочерей нашей Родины, выдвигаемых в местные Советы.

**А. ДЕРКСНЕР,**  
агитатор избирательного участка № 16.

### Партийное бюро о работе ремонтной службы

Много сигналов поступало в партийное бюро механического цеха № 2 о неудовлетворительной работе отдела механика. По вине ремонтников цеха на участках часто простаивают станки и механизмы, слесари небрежно ремонтируют оборудование.

Вопрос о работе отдела механика был поставлен на обсуждение партийного бюро.

Механик цеха тов. Шемонаев, докладывая партбюро о работе своего отдела, отметил, что низкая квалификация отдельных слесарей-ремонтников не

позволяет выполнять ремонтные работы.

На заседании партбюро выступили мастер тов. Шеффер, заместитель начальника цеха тов. Кононов, председатель цехкома тов. Бушманский и другие. Выступающие отмечали, что плохая работа оборудования мешает росту производительности труда. Особенно неудовлетворительное состояние оборудования на участке редуктора.

Партийное бюро приняло по обсужденному вопросу соответствующее решение, в котором намечены меры улучшения ра-

## Вклад рационализаторов

Минувший 1956 год коллектив нашего завода отметил досрочным выполнением производственного плана. В достижении этого успеха значительная роль принадлежит нашим рационализаторам и изобретателям — передовым производственникам, неустанно борющимся за технический прогресс на нашем заводе.

В 1956 году от 1443 рационализаторов поступило 2801 рационализаторское предложение. Из них принято к внедрению 1184 предложения, внедрено 1343 предложения, восемь технических усовершенствований и одно изобретение.

Основную массу рационализаторов составляют рабочие. В минувшем году наши рационализаторы сохранили заводу 7 млн. 777 тыс. рублей, а также добились снижения трудоемкости трактора на три часа тридцать семь минут.

Условно-годовая экономия от внедрения рационализаторских предложений достигается за счет экономии черного и цветных металлов, топлива, электроэнергии, инструмента, ликвидации брака и т. д.

Лучших результатов в рационализаторской работе добились коллективы чугунолитейного цеха № 1, вузничного, моторного, термического цехов. Слесарь моторного цеха Константин Петрович Постнов систематически занимается рационализацией. Особенно оригинальной является его конструкция быстродействующего пневматического приспособления для сборки муфты главного сцепления. Внедрение этого приспособления позволило значительно облегчить труд слесарей-сборщиков и повысить производительность труда на этой операции. За 1956 год тов. Постнов подал 28 предложений, из которых 10 внедрены в производство. Получен экономический эффект на сумму 30000 рублей.

Старший инженер-конструктор отдела главного технолога Василий Степанович Пысин является активным рационализатором. В минувшем году одной из наиболее интересных его рационализаций является изготовление штампа с автоподачей для одновременной штамповки деталей 54-31-455/444. Из 12 предложений тов. Пысина 8 нашли применение в производстве. Их внедрение сохранило государству 21 тысячу рублей.

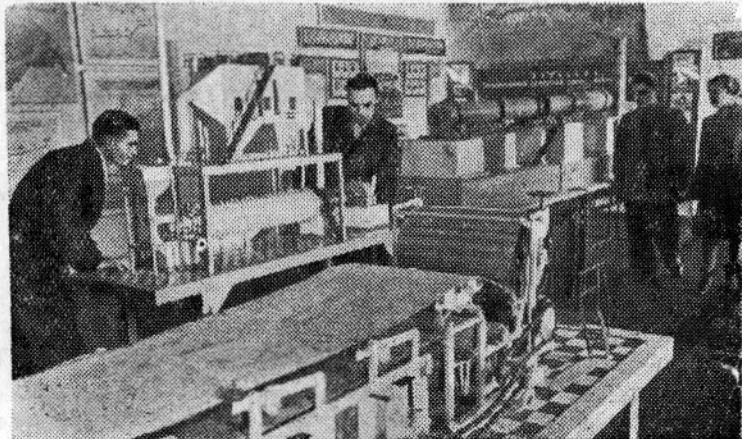
32 предложения поданы старшим технологом чугунолитейного цеха № 1 Илиодором Евдокимовичем Гузеевым. Его 12 предложений дали государству экономии 106000 рублей.

Значительную ценность представляет техническое усовершенствование, предложенное работниками сталелитейного цеха тт. Лопаткиным, Левченко, Чурсиным и Юриным. Новаторская мысль рационализаторов позволила расширить «узкое» место в сталелитейном цехе: изменить в сторону увеличения емкости чайниковых ковшей. В результате этого снижена трудоемкость на трактор на 29,5 минуты, достигнута экономия электроэнергии, облегчен труд рабочего-ковшового во время разлива стали, так как для поворота ковша раньше применялся тяжелый физический труд.

Однако нужно отметить и серьезные недостатки в рационализаторской работе. У нас имеются цехи, где не выполнен годовой план по сбору предложений, по внедрению их в производство, не выполнена планируемая сумма условно-годовой экономии. К таким цехам можно отнести тракторосборочный, механический № 1, автоматный. Например, тракторосборщики вместо 360 тысяч рублей сэкономили только 100 тысяч рублей. При плане сбора 180 предложений в механическом цехе № 1 собрано 126 предложений, давших 120 тысяч рублей экономии вместо 360 тысяч рублей по плану. До сих пор в отдельных цехах «маринуются» ценные предложения рационализаторов, многие принятые предложения не находят применения в практической работе. Так, сменный мастер моторного цеха тов. Бережной подал в 1953 году предложение: изготовить выдвигной резцодержатель для улучшения технологии обработки коленчатых валов на 19 операции. Предложение рационализатора не отклонено, но и не внедряется в течение трех лет. В этом же цехе на участке шагуна на фрезерном станке было установлено пневматическое приспособление. Предложение потребовало изменения техпроцесса. Все было сделано, а затем пневматическое приспособление почему-то сняли. И снова закрепление детали выполняется ручным способом.

В 1957 году перед заводом поставлены более ответственные задачи, чем в минувшем году. Решением этих задач будут заниматься и наши рационализаторы — неутомимые искатели. Необходимо только их поддержать в этом благородном труде.

**И. ДЕГТЯРЕВ,**  
начальник БРИЗа завода.



**САРАТОВСКАЯ ОБЛАСТЬ.** В краеведческом музее города Вольска открылась промышленная выставка, на которой широко показана работа четырех цементных заводов, машиностроительного завода «Металлист» и других предприятий города и района. Всего на выставке представлено 28 различных предприятий. Выставка вызвала большой интерес, ежедневно ее посещают экскурсии рабочих, служащих и учащихся.

На снимке: в одном из залов промышленной выставки.



## Слова подкрепляются делами

В ответ на Обращение ЦК КПСС и Совета Министров СССР к работникам сельского хозяйства сделать второй год шестой пятилетки, годом более мощного подъема сельского хозяйства, коллектив механического цеха № 2 решил улучшить свою работу.

Ко дню выборов в местные Советы депутатов трудящихся коллектив цеха взял на себя повышенные обязательства: план первого квартала по запасным частям освоить 25-001 и 25-401 выполнить к 3 марта, т. е. на 27 дней раньше срока. К этому же сроку коллектив цеха обязался выполнить кварталный план и по другим 9 наименованиям запасных частей, а к 28 марта полностью рассчитаться с государством по всей номенклатуре запасных частей.

Единодушно одобрив взятые обязательства, коллектив цеха подкрепляет их своими делами. На 3 дня раньше срока закрыл производственную программу января коллектив смены мастера тов. Воробьева, а днем позже на 104,3 процента выполнил программу коллектив старшего мастера тов. Коробко, на 102,7 процента выполнил план коллектив заливщиков металлургического участка, руководимый мастером тов. Спириденко.

Большой вклад внесли передовые рабочие: токарь Алексей Сучков, фрезеровщица Мария Чуканова, токарь Валентина Латкина, фрезеровщик Владимир Темянцев и другие. Они почти ежедневно выполняют по полторы—две нормы.

С первых дней месяца бесперебойную работу оборудования обеспечивают наладчики Илья Польшгалов, Иван Корхов и Павел Рау.

Коллектив цеха полон решимости с честью выполнить взятые обязательства.

**М. БУШМАНСКИЙ.**

## ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ— УЧАСТНИКИ НАУЧНО- ТЕХНИЧЕСКИХ КОНФЕРЕНЦИЙ

Займствование передового опыта у других предприятий страны, участие в работах научно-технических конференций способствуют успешной борьбе за технический прогресс.

За минувший год 31 инженерно-технический работник нашего завода принял участие в 13 научно-технических конференциях, в том числе пять работников побывали на второй Ленинградской технологической конференции, 6 человек—на конференциях по изучению новых методов рентгенокопии и других физических методов контроля в городах Киеве и Свердловске.

Работники завода принимали также участие в работах по высокопроизводительным методам механической обработки металлов в Москве, в семинаре на тему: «Раскисление стали в дуговых печах», проходившем в г. Свердловске.

По материалам научно-технических конференций работники центральной заводской лаборатории, отдела главного конструктора и других отделов выступали с творческими отчетами. Разработан ряд мероприятий по внедрению передового опыта в 1957 году.

## Мой метод работы

890 тонн стали сверх плана

Минувший год стал для нас, сталеваров, годом больших побед. Особенно изменилась работа сталеваров после XX съезда КПСС, в документах которого было сказано о том, что металлургии имеют большие возможности увеличить выплавку металла.

—Что можно сделать, чтобы страна получила больше стали?—задал я себе вопрос. Можно, конечно, и работая по-старому, выполнять и перевыполнять норму. Но сейчас требуется значительно больше. И вот я, применяя все свое умение, на 3-тонной электропечи с ручной завалкой шихты добился съема жидкой стали вместо нормы 8,9 тонны 14 и больше тонн в смену.

Не сразу мне это удалось. Успех достигнут прежде всего благодаря правильной и четкой организации труда бригады, сокращению времени рабочего цикла плавки и ряду других незначительных на первый взгляд особенностей, которые и составляют в основном умение плавить сталь. Прежде чем приступить к работе, я всегда тщательно проверяю исправность всех агрегатов печи: осматриваю низ и верх, состояние свода, исправность электродов и т. д.

Подручные в это время занимаются подборкой шихты по габаритам, разделкой порога загрузочного окна, очищают подину от шлака. Затем первый подручный заправляет со мной печь, а второй готовит инструмент для завалки шихты. Дальше втроем производим завалку ших-



ты. Стараемся это сделать так, чтобы шихта ложилась плотно, с расчетом большей ее загрузки. Когда печь работает и металл начинает расплавляться, я веду наблюдение за печью и по мере необходимости добавляю ферросплавы и шлакообразующие вещества, а первый и второй подручные готовят эти же материалы и шихту для следующей плавки. Я всегда учу своих подручных придерживаться правила: как только выпустили металл, сразу же заправляют печь и заваливают шихту, чтобы под не терял ни одного градуса. Быстрая завалка—залог скоростной плавки. Кроме того,

я научил подручных рационально использовать время, пока работает электропечь. Это сократило время завалки печи на 10 минут.

А за счет подбора шихты по габаритам я добился более плотной укладки ее в печи. От этого увеличился съем жидкой стали с 3 до 3,7 тонны.

Нельзя оставить без внимания и тот момент плавки, когда необходимо подключить электроды на «треугольник» и перевести его на «звезду», как только металл полностью расплавится. Это ускоряет процесс плавки примерно на 5—6 минут.

Вот, пожалуй, все те «особенности» в моей работе, применение которых дает мне возможность делать за смену четыре—четыре с половиной плавки с одновременным получением жидкой стали 14—16 тонн. В результате за истекший год я сумел выдать сверх плана 890 тонн стали. Я полагаю, что каждый сталевар сумеет сократить срок плавки, чтобы дать государству много тонн сверхплановой стали. Надо только больше обращать внимания на организацию и процесс плавки.

**Н. КОРОТЕЕВ.**

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЛЕЖАТ НА СКЛАДЕ

По материалам рабкоровской бригады газеты «Боевой темп»

С календаря сорван последний листок. Подведен итог работы за 1956 год, отмечены передовые и отстающие цехи завода. Над производственной программой первого месяца нового года хорошо потрудились лучшие коллективы литейщиков, моторщиков, моторосборщиков, прессовщиков. Плоды их работы хорошо видны в одном месте нашего завода, которое безошибочно можно назвать так:

### «КЛАДБИЩЕ ГОТОВЫХ ДЕТАЛЕЙ».

Коллективы литейных и механических цехов приступили к выполнению февральского плана, а продукция прошлого месяца (тракторы и запасные части) продолжает накапливаться на заводе. Например, одних только запасных частей имеется сейчас на складе сбыта на сумму, превышающую 3,5 миллиона рублей.

Мы говорим «на складе сбыта». В понимании многих людей склад—это помещение с соответствующими стеллажами, тарными ящиками и т. д. На нашем заводе склад сбыта—это старый, ветхий сарай и окружающая его территория. За пределами сарая-склада разбросаны различные детали, которые ждут отправки. с начала прошлого месяца.

Вся эта масса дорогостоящих деталей лежит под открытым не-

бом вдоль железнодорожного полотна, занимая место до чугунолитейного цеха № 3.

Запасные части потеряли свой первоначальный вид. Вот в снегу валяются балансиры, звездочки, блоки, радиаторы... Чего только здесь нет! Все это перемазано солидолом, обросло грязью, снегом, льдом. Склад сбыта носит еще название «Цех консервации». Унылый вид у этого цеха. Ясно, что где-то в теплом кабинете сидит важный консерватор-руководитель и не видит, что творится вокруг него.

### МЕХАНИЗАЦИЯ ТРУДОЕМНЫХ ПРОЦЕССОВ МЕТОДОМ «ДУБИНУШКИ»

В нашей газете неоднократно публиковались материалы, вскрывающие серьезные недостатки в работе цеха консервации. К сожалению, сейчас эти недостатки не только повторяются, но к ним прибавилось много новых.

Из-за отсутствия железнодорожных вагонов, платформ запасные части не отгружаются. Даже тракторы, готовые к работе, стоят на сдаточной площадке более 10 дней, моторы не отправляются с 11 января. Такая же судьба и других узлов и деталей.

В помещении склада порядка никогда не было, нет его и сейчас. Чуть ли не до потолка беспорядочно навалены детали. В помещении гуляет ветер, работающие ежатся от холода. Не без

труда находим исполняющего обязанности начальника цеха тов. Макарова.

—Я Макаров, что нужно?—не совсем дружелюбно встречает он нас.—Интересуетесь, почему не отгружаются запасные части? У меня есть начальник—тов. Гнедых. Он все расскажет, я ничего не скажу.

Мы не настаиваем на разговоре, но уйти из цеха невозможно. Внимание привлекает жалкая механизация в виде ручной тележки. Вот подходит пустой вагон. Начинается погрузка блоков. Две бригады грузчиков—человек 15 трудятся над погрузкой трудоемких деталей. Сколько усилий стоит возить на тачках, поднимать на руках детали в 250 килограммов! Затрачено около четырех часов на погрузку одного вагона, тогда как при наличии тельферов, подъемников вагон можно погрузить за час—полтора. Такая погрузка дорого обходится нашему заводу.

Хотелось бы, чтобы в следующий раз в рабкоровскую бригаду «Боевого темпа» вошли работники ОРСа и главный инженер завода. Может быть это поможет избавиться от больших недостатков в работе отдела сбыта.

**И. СВЕТЛОВ,**  
сменный мастер.

**М. ПРОШИН,**  
электрик.

**И. МАМЧУК.**

## В термическом цехе не борются за качество продукции

Венцы шестерен (деталь 37-29А) изготавливаются в большом количестве в механическом цехе № 1. Для механической обработки этих деталей мы тратим много времени и средств.

Однако проследим за обработкой венцов шестерен до полного их изготовления. Обычно перед шлифовкой венцы проходят термическую обработку в термическом цехе, где выполняются цементация и закалка. Вот на этих операциях и приходят в негодность наши детали. Например, в январе надо бы-

ло изготовить 1910 венцов этого индекса. Мы сдали на термообработку в термический цех 2257 венцов, а получили обратно только 1858. Около 50 деталей еще не обрабатывались термистами. Таким образом, почти 350 деталей оказались в окончательном браке по короблению и эллипсу. Для одного месяца такое количество брака—большое зло для экономики завода. В декабре, например, ушло в брак свыше 500 венцов шестерен.

Как же реагируют на этот брак в отделе главного металлурга, в техотделе термического цеха? Работники этих отделов фиксируют брак, составляют соответствующие акты, и на этом все кончается. На Харьковском тракторном заводе такие венцы шестерен проходят закалку в штампах, что устраняет брак. Нужно быстрее перенять опыт харьковчан.

**В. КУЛИКОВ,**  
заместитель начальника  
механического цеха № 1.

## Обзор писем, поступивших в заводской «Крокодил»

Большое количество писем поступает в редколлегию заводской сатирической стенной газеты «Крокодил». В своих коротких письмах рабочие просят «Крокодил» помочь исправить недостатки, используя для этого меткий огонь сатиры.

На участке тяжелых деталей моторного цеха большое количество деталей уходит в брак. Качество страдает потому, что рабочие не имеют достаточной квалификации. Мастера и руководители цеха по технике не организуют учебу молодых рабочих. Все это волнует коллектив участка.

В механическом цехе № 1 на участке сборки задних мостов не созданы нормальные условия для работы. Вся беда в том, что при покраске деталей краска из пульверизатора распыляется по участку потому, что не работает вытяжная вентиляция. Мимо проходят руководители цеха, не замечают этого и работники отдела техники безопасности.

**Вытуса капли липкой краски  
Тучи грозовой черной.  
Все здесь красят на участке:**

**И детали и людей.**

«Часы для красы»—так озаглавили свое письмо рабочие инструментально-штампового корпуса. И действительно, в цехах корпуса в разных местах электрические часы показывают разное время. Хозмастер цеха тов. Зуев не заботится о том, чтобы часы показывали точное время.

Удивлен станочник Федя, Видя в цехе чудеса: Проработал до обеда Он всего лишь полчаса. Повышению производительности труда и улучшению технико-экономических показателей чугунолитейного цеха № 3 мешает низкая трудовая дисциплина отдельных рабочих. Редактор цеховой стенной газеты «Литейщик» Г. Климов пишет «Крокодилу» о вертикальнице Татариновой и сборщице стержней Немжиной, которые недобросовестно относятся к работе.

**Метнулась туда,  
метнулась сюда...**

**Вот и вся  
производительность труда.**

Письма рабочих свидетельствуют о том, что тракторостроители не могут быть равнодушными к фактам плохого обслуживания и ко всем нарушениям трудовой дисциплины.



# На тракторных заводах страны

По страницам заводских газет

## Успехи конструкторов

Большую работу по улучшению и усовершенствованию производства ведут работники отдела главного технолога Липецкого тракторного завода. Конструкторами отдела разработано четырехместное двустороннее приспособление для фрезеровки торцов коленчатого вала. Оно позволяет производить обработку одновременно 4 коленвалов без поворачивания их, как это было раньше. Трудоемкость снизилась больше чем в 4 раза.

Конструкторы тт. Титликов, Савельев и технолог тов. Дорогова спроектировали 8-шпиндельную головку и приспособление для сверлильного станка, на котором в заготовительном цехе производится обработка пальцев трака. Трудоемкость на каждый машинокомплект снижена на 49 минут.

### Вместо шлифовки — скоростное точение

Втулки поддерживающего катка проходят во втором тракторном цехе ряд операций по механической обработке. В их числе была и шлифовка наружного диаметра втулок.

Мастер цеха тов. Панов предложил ликвидировать эту операцию, а предшествующую шлифовке расточку деталей производить методом скоростного точения. В результате трудоемкость обработки комплекта деталей снижена на пять минут.

(Газета «Кировец»).

### Есть двигатель Д-56!

В цехе опытного производства Сталинградского тракторного завода закончена сборка первого образца двигателя Д-56. Этот двигатель создан на базе серийного двигателя Д-54 с сохранением взаимозаменяемости основных деталей. Новый двигатель легче двигателя Д-54 на 330 кг. и легче экспериментального двигателя Д-61 на 15 кг.

В настоящее время ведутся лабораторные испытания, после которых двигатель Д-56 будет установлен на трактор ДТ-56. После некоторых изменений он может быть использован для установки на комбайны.

(Газета «Трактор»).

### К популяризации истории советского кино

Главкинопрокат и Госфильмофонд популяризируют историю советского кино. В связи с этим в ближайшие дни на экране нашего клуба будут демонстрироваться немые фильмы: «Отец Сергей», «Мисс Менд», «Красные дьяволята», «Папирозница из Моссельпрома», «Аэлита» и другие. Сейчас клуб завода производит некоторое переоборудование киноаппаратуры, необходимое для демонстрации немых фильмов.

С 5 февраля в клубе демонстрируется первый немой фильм «Отец Сергей».

С. КЛЕМЕНТЬЕВ,  
председатель правления  
клуба завода.

Повесть

Георгий  
Брянцев

Группа приближалась, и от засады ее отделяло расстояние не больше ста пятидесяти метров.

Внезапно собака гитлеровцев остановилась, вытянула шею, повела головой и зарычала. Эсэсовцы переглянулись. Один из них тихо скомандовал овчарке: «Вперед!.. Тихо! Шагом!».

Капитан выжидал. Морж попытался подняться, но Волков шлепнул его, и пес, прижав уши, остался на месте. Все затаили дыхание.

Когда гитлеровцы приблизились метров на двадцать, их овчарка бросилась вперед.

Дмитриевский толкнул лежащего рядом Волкова, и тот отпустил Моржа. Пес вскопал пружиной, и в трех-четыре шага от укрытия столкнулся нос к носу со своим собратом. Овчарки сцепились. Серый клубок покатился по земле.

Гитлеровцы опешили. Приняв Моржа за волка и не видя людей, двое из них с криками и ругательствами бросились к грызущимся собакам, а третий растерянно закружился на месте, не в силах предугадать, с какой стороны грозит опасность.

Начало см. в №№ 118—150 «Боевого темпа» за 1956 г. и в №№ 1—5, 7—14 за 1957 год.

# Г О Л У Б О Й П А К Е Т

— Огонь повыше головы! — тихо приказал капитан, и короткие очереди из автоматов прорезали воздух. Гитлеровец, кружившийся на месте, мгновенно упал на землю, а остальные большими прыжками бросились бежать.

— Хальт! Хальт! — крикнул Дмитриевский, но это не возымело действия. Гестаповской овчарке тоже удалось вырваться из зубов Моржа, но только на секунду: он вновь налетел на нее, сшиб с ног, вцепился в горло. Волков отозвал Моржа. Пес несхотно отошел от своей уйе мертвой жертвы. Он был весь в крови, победа стоила ему половины правого уха.

— Стреляй по бегущим! — скомандовал сержанту Дмитриевский, а лежащему эсэсовцу приказал бросить оружие.

Гитлеровец послушно отбросил автомат, перевалился на спину и поднял руки. Капитан подбежал к нему, связал руки и разрешил сесть.

Волков дал вслед бегущим три одиночных выстрела. Взмахнув руками, один гитлеровец свалился, но второй продолжал бежать, и было ясно, что ему удастся скрыться.

Оставив сержанта около пленного, Дмитриевский решил преследовать убегающего. Его

надо было поймать во что бы то ни стало.

Капитан заставил Моржа взять след. Разгоряченный смертельным поединком, пес первое время не мог понять, что от него требуют, бросался в стороны и, лишь успокоенный проводником, ухватился за след и стремительно повел за собой.

Но в это время впереди сухо щелкнул выстрел. Не сразу сообразив, в чем дело, Дмитриевский отпустил собаку.

— Вперед, Морж! Вперед! — скомандовал он. Морж мгновенно исчез, а капитан устремился за ним. Он бежал, с автоматом на изготовке, и вдруг увидел возвращающегося Моржа. Пес подскочил к нему, весело виляя хвостом и повизгивая. «Сбился!» — с тревогой подумал Дмитриевский.

Но оказалось совсем другое: из кустов вышли лейтенант Назаров и радистка Прохорова. Это она стреляла по бегущему и уложила его на месте.

Убитых гитлеровцев и их овчарку зарыли. Капитан с ходу начал допрашивать пленного. Он оказался радистом из команды «СС», приданной гореловскому гестапо, и сопровождал группу с радиопередатчиком.

Дмитриевский предупредил эсэсовца, что если он будет правдиво отвечать на все вопросы, то ему сохранят жизнь. Поощренный этим обещанием и, по-видимому, смирившийся со своей участью, радист не стал упорствовать и рассказал все, что знал.

Гестапо поставило перед их группой задачу прочесать участок леса за шестым километром, между шоссе и рекой. Приблизиться к городу ближе пяти километров воспрещалось. При обнаружении в этой зоне жен-

щины группа обязана была условным кодом предупредить гестапо и сообщить место своего нахождения. Тогда к этому месту должна была прибыть специальная команда на мотоциклах. Обнаруживать себя группе не разрешалось. Кто такая женщина, радист не знал. В десять вечера шестнадцатого июня, то есть завтра, группа обязана выйти на девятый километр шоссе, куда прибудет смена.

Вот все, что знал радист. Но и в этом было достаточно много загадок. При чем здесь женщина? Кто она? Почему гитлеровцам запрещалось себя обнаруживать и приближаться к городу? Что творится за пятым километром? Дмитриевский поднял людей и цепочкой снова повел за собой.

Пятый километр не принес ничего нового, как не принес и четвертый. Лес был тих, спокоен, нигде никаких следов.

На подходе к третьему километру проводник Волков условным свистом остановил движение, и группа приблизилась к нему. На небольшой опушке, окруженной березами и соснами, Волков обнаружил следы, оставленные автомашиной.

Дмитриевский опустил на колени, пощупав рукой песок и пришел к выводу, что машина была здесь не очень давно, во всяком случае не более суток назад. Рисунок протектора покрывшей еще не успев утратить четкой формы.

Измерив рулеткой расстояние между колесами, он пришел к выводу, что здесь прошла легковая машина.

Правда, все это еще ничего не давало, но напрашивался вопрос: что надобно было машине на этой опушке, в стороне от шоссе? Не пришла же она сюда лишь затем, чтобы сделать разворот?

— Товарищ гвардии капитан, — окликнул Волков Дмитриевского. — И здесь следы!.. Машина тут стояла...

Капитан заторопился к сидящему на корточках Волкову.

Да, машина стояла здесь некоторое время, что подтверждалось лужицей масла. И здесь же капитан увидел отпечатки мужской и женской обуви.

Наивно было бы думать, что маленькие следы оставлены Юлией Васильевной, но все же сердце Дмитриевского забилось.

Он измерил следы: мужской показал тридцать два сантиметра, женский — двадцать пять.

— Товарищи! Ко мне! — слишком громко крикнула откуда-то слева радистка Прохорова. — Посмотрите, что я нашла!

Дмитриевский выпрямился.

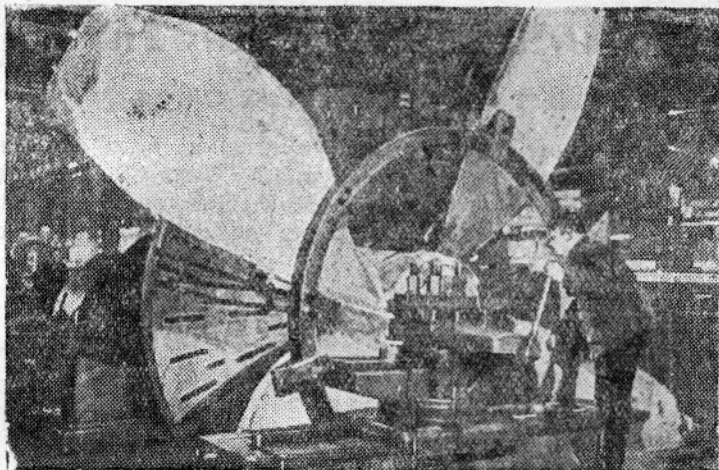
— Тихе!..

Осторожно ступая по опушке, Дмитриевский и Волков углубились в чащу и, сделав шаг двадцать, увидели Прохорову. На крик прибежал и Назаров.

Прохорова стояла возле сосны. Рука ее тянулась к сучку, на котором висел туго набитый немецкий ранец.

Продолжение следует.

Редатор А. ТЫШКЕВИЧ.

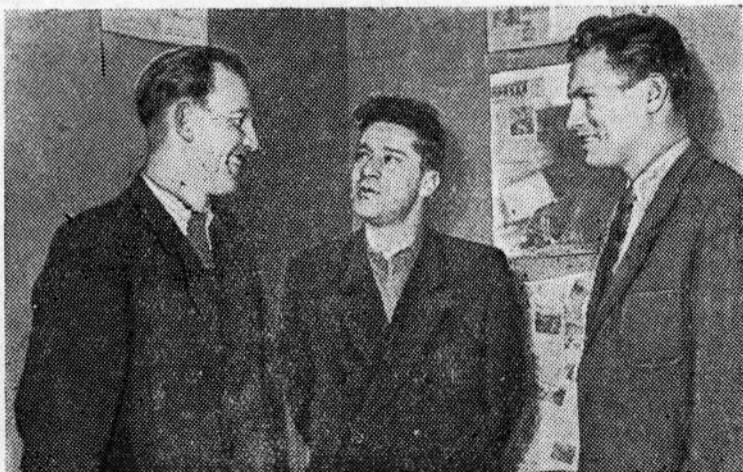


ЛЕНИНГРАД. Коллективу Балтийского судостроительного завода имени Серго Орджоникидзе в текущем году предстоит построить шесть мощных рефрижераторов. В механическом цехе завода обрабатываются валы, гребные винты и различная судовая арматура. На снимке: токарь М. Я. Баранченко за обработкой ступицы гребного винта для рефрижератора. Он выполняет норму до 170 процентов.

Фото П. Федотова.  
Фотохроника ТАСС.

## 179 дней в автомобиле

Летом прошлого года три автомобилиста — члены Центрального московского автоклуба Виктор Урин, Александр Ломакин и Игорь Тихомиров совершили увлекательное туристское путешествие на легковом автомобиле «Победа М-72» повышенной проходимости по маршруту Москва-Владивосток. Путешествие продолжалось 179 дней. Проехав 15.800 километров, туристы познакомились с жизнью многих городов, поселков колхозов, совхозов. Многие из того, что встретилось путешественникам на пути, нашло отражение в написанных ими очерках, заметках и стихах, которые охотно печатались местными газетами. Репортаж с дороги регулярно отправлялся в Москву. Полностью об этом путешествии расскажет цветной кинофильм, автором которого является самый молодой участник похода — дипломат Всесоюзного государственного института кинематографии Игорь Тихомиров. Сейчас автомашина путешественников находится во Владивостоке. Она в полном порядке, и с наступлением весенних дней друзья снова, на сей раз уже из Владивостока в Москву, отправятся в путь с тем, чтобы в день открытия VI Всемирного фестиваля молодежи и студентов представить его участникам своеобразный рапорт о поездке. Они привезут но-



вые стихи, фотоснимки, кинофильм, очерки о жизни и трудовых подвигах молодежи нашей необъятной страны.

На снимке: участники туристской поездки по маршруту Москва-Владивосток (слева направо) Александр Ломакин, Виктор Урин и Игорь Тихомиров.

Фото О. Кузьмина.  
Фотохроника ТАСС.

вые стихи, фотоснимки, кинофильм, очерки о жизни и трудовых подвигах молодежи нашей необъятной страны.

На снимке: участники туристской поездки по маршруту Москва-Владивосток (слева направо) Александр Ломакин, Виктор Урин и Игорь Тихомиров.

Фото О. Кузьмина.  
Фотохроника ТАСС.