

Трудовой Темп

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

15-й год издания
№ 81 (1763)

Суббота, 13 июля 1957 г.

Цена
10 коп.

О тех, кто тормозит выпуск трелевочных тракторов

Почетную и ответственную задачу решает сейчас наш завод по освоению выпуска трелевочных тракторов. Коллектив механического цеха № 4 с большим воодушевлением трудится над выполнением принятых обязательств в честь 40-й годовщины Великого Октября и 15-летия завода. Однако на пути выполнения этих обязательств встречаются серьезные препятствия, тормозящие своевременный выпуск трелевочных тракторов.

Очень мешает в работе неудовлетворительное обеспечение участков мерительным и режущим инструментом. Серьезный тормоз кроется также в отсутствии нужного оборудования, а также приспособлений.

Но кроме всего этого есть и другая, весьма существенная причина — отсутствие заготовок. Так, на участке № 1, где обрабатываются тяжелые детали — коробки передач, распределительные коробки и многие другие можно было бы успешно наладить работу. Но беда в том, что чугунолитейщики третьего цеха не подают заготовки. В июне вместо 9 наименований деталей по плану они подали на участок только два. В результате сорван план подачи деталей участком в тракторосборочный цех № 2.

Нетерпимое положение с подачей заготовок и в июле. По сей день ни одной заготовки не подано. Начальнику чугунолитейного цеха № 3 тов. Шельханову следует серьезно задуматься над тем, как исправить положение с подачей заготовок в механический цех № 4.

Коллектив нашего участка обращается к коллективу чугунолитейщиков с просьбой наладить бесперебойное снабжение заготовками.

М. ЯЦУН, В. КОВАНОВ,
фрезеровщики цеха М-4.

Привлекать к ответственности за срыв графика

Вызывает большое удивление тот факт, что на нашем заводе в последние дни очень много говорится об освоении выпуска трелевочных тракторов ТДТ-60, много пишут, а мало делают.

Взять хотя бы такой пример. В тракторосборочном цехе № 2 до сих пор отсутствуют сборочные и испытательные стенды для узлов трактора, которые ремонтно-механический цех и ЦСМА должны были изготовить по графику еще в июне.

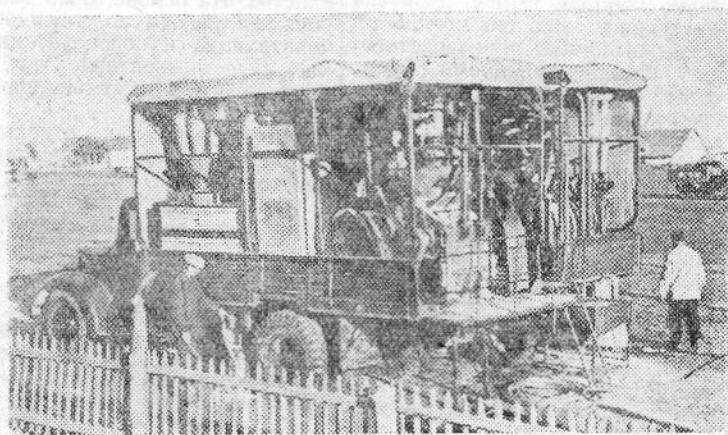
В ремонтно-механическом цехе из шести объектов оборудования в производстве находятся только три, а чертежи стенда для испытания лебедок, пресса для запрессовки втулок в трубу рамы и пресса для карданного вала находятся на разработке в техотде-

ле. Не чувствуется тревоги у и. о. начальника ремонтно-механического цеха тов. Фалькова за своевременный выпуск трелевочных тракторов.

Остановились работы по изготовлению стенда для сборки лебедки и в ЦСМА. Дело в том, что из-за неправильно разработанных чертежей конструкторами ОМА были изготовлены негодные пружины для сборки лебедок.

Дирекции завода необходимо установить строжайший контроль за выполнением графика всех работ, связанных с освоением и выпуском трелевочных тракторов ТДТ-60. Виновные в срыве графика должны быть строго наказаны.

В. ЛУКИН.



Николаевская область. Николаевский завод «Мельмаш» изготовил передвижную вальцевую мельницу производительностью 12 тонн муки в сутки. Такие мельницы найдут широкое применение в колхозах и совхозах страны.

Мельница смонтирована на автомашине МАЗ-200, все механизмы ее приводятся в действие от электромоторов. Обслуживает мельницу всего один человек.

На снимке: передвижная вальцевая мельница на испытаниях в совхозе «Прибутский».

12 июля. Закончилась первая смена. С конвейера сошел 17 трактор ДТ-54 за № 64317, собранный сменой мастера тов. Курчатова. До 121-тысячного трактора осталось собрать 882 трактора.

**В бригаде
Г. П. Казанцева**

Трудовую славу заслуженно завоевала бригада кузнечного отделения ремонтно-механического цеха, которой руководит опытный кадровый рабочий Гавриил Петрович Казанцев. Здесь в большинстве молодые рабочие, выпускники ремесленных училищ.

Соревнуясь в честь 15-летия родного завода, замечательно трудятся члены этой бригады Павел Воронков, Анатолий Мосин, Владимир Мухин и Виктор Горностаев. Они ежемесячно выполняют задания на 250—300 процентов. Недавно бригада досрочно выполнила важный заказ для тракторосборщиков по изготовлению цепи для подъема рамы.

Молодые рабочие Владимир Мухин и Виктор Горностаев часто самостоятельно выполняют задания. Качество их работ не уступает тем, которые сделаны руками их бригадира Гавриила Петровича Казанцева. Это говорит о том, что тов. Казанцев сумел передать своим ученикам опыт кузнечного дела.

Сейчас бригада кузнецов добивается новых трудовых успехов. Уже восемь месяцев она удерживает первенство среди бригад завода. Есть полная уверенность, что 15-летию завода бригада, руководимая тов. Казанцевым, подготовит хороший производственный подарок.

В. МАНЕЕВ.

Высокая выработка модельщиков

С большим производственным подъемом работает коллектив модельного цеха, готовясь к знаменательным датам — 15-летию родного завода и 40-летию Великого Октября.

Лучшие рабочие станочного участка металломоделного отделения, где старшим мастером тов. Агафонов, добиваются перевыполнения производственных заданий.

Расточник Леонид Кулин, токарь Владимир Костенко, фрезеровщики Михаил Корнелюк и Иван Пономарев систематически выполняют нормы на 160—180 процентов.

На слесарном участке высоких показателей добились слесари Николай Белikov, Леонид Богданов, Семен Неvedомый и многие другие. Их сменная выработка достигает 180—200 процентов.

А. НИРДАНОВ.



Завтра
День
Военно-
Морского
Флота
СССР

СЛУЖИМ РОДИНЕ!

Больше внимания выпуску деталей для кооперации

Важное место в работе завода занимает выпуск деталей для кооперации. Выполнение задания по кооперированным поставкам является серьезным показателем в выполнении производственного плана. Это тем более важно и потому, что в настоящее время в стране проводится огромная работа по перестройке системы управления промышленностью и строительством. От четкого выполнения плана кооперированных поставок, причем не только в объеме, но и в номенклатуре, в значительной мере зависит успех работы других предприятий.

Наш завод выпускает детали для Барнаульского комбайнооборочного завода, Ворошиловградского механического завода «Алтайсельмаш» и других предприятий.

Как же выполняется план производства деталей для кооперации? Нужно сказать, неудовлетворительно. Прошла первая декада июля. За этот период завод обязан был выполнить 33,3 процента месячного задания, но выполнено только на 23,9 процента.

Если чугунолитейный цех № 1 (начальник тов. Вербицкий, заместитель тов. Белянский) из 13 наименований деталей, которые он должен выпускать для кооперации, неплохо справляется по семи наименованиям деталей, то по шести наименованиям допущено серьезное отставание. Особенно чугунолитейщики отстают в выпуске блоков цилиндров для Ворошиловградского механического завода.

Мало уделяется внимания выпуску деталей для кооперации со стороны руководителей чугунолитейного цеха № 3 тт. Шельханова и Костромина. Из 18 наименований деталей отставание допущено по 11 наименованиям. Руководители этого цеха не могут не знать, что завод «Алтайсельмаш» и Ворошиловградский завод из-за неполучения от нас отливок для плугов и корпусов заднего моста трактора работают неритмично, что приводит к простоям и срыву государственного

плана. Правда, в цехе для ряда деталей нет нужной технологической оснастки (для деталей СМД), но это не оправдывает допущенное общее отставание.

Неудовлетворительно работает по выпуску деталей для Барнаульского комбайнооборочного завода деревообделочный цех, где начальником тов. Линьков. Нужно отметить, что деревообделочники не выполнили и полугодовой план по кооперированным поставкам, плохо продолжают работать и сейчас. Из семи наименований деталей цех отстает по пяти наименованиям. Одна из серьезных причин отставания деревообделочного цеха — низкий уровень организации труда на участках.

Большую тревогу вызывает работа кузнечного цеха. Кузнецы должны выпускать 22 наименования деталей для кооперации. Но нечеткая работа отдела материально-технического снабжения (и. о. начальника тов. Чекалин) тормозит работу цеха. Цех сорвал выполнение декадного задания из-за отсутствия нужного металла. До сих пор снабженцы не обеспечили металлом производство трактов к тележкам «Восток», нет ряда профилей металла и для других деталей.

Эти примеры свидетельствуют о том, что некоторые партийные организации цехов и отделов поверхностно занимаются вопросами производства, не наладили строгого партийного контроля за деятельностью администрации, плохо организуют работу по воспитанию руководителей производства в духе высокой ответственности за порученное дело.

К 15-летию родного завода и 40-й годовщине Великого Октября коллектив завода принял серьезные обязательства, где важное место занимают и кооперированные поставки. Нет сомнения, что коллективы цехов найдут у себя силы преодолеть отставание и наладить ритмичный выпуск деталей для нужд других предприятий.

Брошюра с текстом постановления июньского Пленума ЦК КПСС

В Государственном издательстве политической литературы вышла в свет брошюра с текстом постановления Пленума ЦК КПСС

об антипартийной группе Маленкова Г. М., Катановича Л. М., Молотова В. М.

(ТАСС).

Слово старого коммуниста

Воспитывать на примерах из жизни

...Деревенский паренек робко переступил порог кабинета начальника отдела кадров. После короткой беседы он согласился пойти работать туда, где собирают тракторы. Так в первый послевоенный год начался трудовой путь слесаря-сборщика Захара Задорожного.

Настойчивый в работе, пылкий и любознательный тов. Задорожный вскоре освоил профессию сборщика тракторов и был переведен на должность инструктора сборки. Немало трудностей было на его пути. У нас в цехе он начинал путь советского рабочего, здесь он нашел себе друга жизни, женился. Теперь у него своя семья. Но завод, цех — его второй дом.

За годы работы на заводе Захар Задорожный несколько раз получал благодарности за хорошую работу. Его труд — пример для всего коллектива цеха.

Мастер сборки тракторов Терентий Ермолаевич Тумашов пользуется большим авторитетом среди коллектива смены, которой он руководит. А ведь он тоже наш воспитанник, вырос от рабочего до мастера.

Трудовой путь, достойный подражания, прошли рабочие нашего цеха, ныне мастера тт. Курчатова, Зюзикив, Горюнов, Бобровников и другие. Все они — кадровые рабочие, берегут честь родного завода.

С первых дней пуска завода работает в нашем цехе оператором на клепке рам Екатерина Сембратова. Это гордость нашего коллектива. Тов. Сембратова хорошо работает, учит других, является отзывчивым товарищем.

На одном из рабочих собраний цеха обсуждался вопрос о состоянии трудовой дисциплины. Речь шла о нарушителях и о тех, кто равнодушно относится к тем, кто нарушает трудовую и производственную дисциплину.

На участке мастера тов. Лопатина работает фрезеровщик Чубаров. Он работает четыре — пять дней в неделю, остальное время прогуливает. В июне, например он совершил шесть прогулов. Но ведь рядом с ним работают коммунисты и комсомольцы, которые видят такое отношение к работе тов. Чубарова. Конечно, не все они равнодушны к этому. Многих, несомненно, тревожит то, что молодой рабочий не может найти правильного пути

в жизни. Вместе с тем каждый считает, что воспитание — дело мастера и забывает о том, что воспитывать в людях дисциплинированность обязанность каждого коммуниста, кровное дело общности, наш святой долг.

Примеров недисциплинированности среди молодежи можно привести много. К примеру, взять молодого наладчика Кайгородова. Он комсомолец, член цехового бюро ВЛКСМ. Однако Кайгородов систематически нарушает дисциплину труда, грубит окружающим. И самое плохое то, что Кайгородов не делает правильных выводов из дружеских замечаний товарищей, из критики комсомольцев.

К сожалению, список нарушителей дисциплины можно продолжить. Вот молодые рабочие Борцова, Лунева, Дроздов, Рябов и другие, делающие прогулы. Почему именно молодежь не умеет ценить честь своего коллектива? Почему именно молодежь нарушает дисциплину?

Ответ один: мы недостаточно занимаемся их воспитанием. Об этом нужно помнить с первых дней прихода рабочего в цех. Нужно прислушиваться к запросам молодежи, знать их интересы и личную жизнь. И главное — нужно повседневно воспитывать молодежь на примерах из жизни.

Нельзя ни на минуту забывать, что воспитание людей, мобилизация их на улучшение производства и выполнение государственного плана, на добросовестное отношение к делу, которым они заняты — главное в нашей работе.

П. КИНЕВИЧ,
член КПСС, кадровый рабочий завода.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Результат тесной связи с производством

В первые месяцы 1957 года на Алтайском тракторном заводе имени М. И. Калинина шесть студентов-термистов Сибирского металлургического института проходили производственную практику перед защитой дипломных проектов. Четыре студента остались на АТЗ для подготовки своих дипломных проектов под руководством специалистов завода.

И вот недавно эти студенты успешно защитили свои дипломные проекты перед Государственной экзаменационной комиссией и получили высокие оценки.

Подготовка дипломных проектов студентами Сибирского металлургического института на АТЗ проводилась впервые. Но мы увидели, что такая практика дала очень хорошие результаты. Поэтому дирекция института надеется, что такая работа будет проводиться и в дальнейшем.

Дирекция Сибирского металлургического института благодарит дирекцию завода, руководителей технических отделов, а также руководителей дипломных проектов: тт. Клурфельда, Харитонову, Ясногородскую и Ясногородского за то большое внимание, которое ими было оказано студентам-дипломантам института.

Н. КУНИЦЫН,
директор Сибирского металлургического института, доцент, кандидат технических наук.
Ю. ГРДИНА,
заведующая кафедрой термообработки Сибирского металлургического института, профессор, доктор технических наук.

Агитатору для беседы

3. К 15-летию нашего завода

Период послевоенной пятилетки является периодом дальнейшего развития завода, периодом быстрого улучшения всех производственных, хозяйственных и технических показателей.

Среднегодовой прирост валовой продукции в течение послевоенной пятилетки по заводу составил 23,5 процента, прирост товарной продукции — 23,8 процента.

Особенно быстро наращивался выпуск тракторов. Уже в 1950 году производство тракторов увеличилось в 3,8 раза по сравнению с уровнем 1945 года. Производство запасных частей для ремонта тракторов за тот же период удвоилось. Это сыграло большую роль в быстром восстановлении сельского хозяйства.

Особенностью роста в послевоенный период явилось то, что он обеспечивался, главным образом, за счет неуклонного повышения производительности труда рабочих. 71 процент всего прироста выпуска был обеспечен в результате роста производительности труда и только 29 процент за счет увеличения численности рабочих. Трудовое производство за после-

военную пятилетку снизилась в 2,6 раза.

К этому времени наш завод превратился в крупное предприятие с высокой техникой для пополнения разрушенного войной тракторного парка. Уверенно набирая темпы выпуска продукции, завод из месяца в месяц выполнял производственный план, долгое время удерживал первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании тракторных заводов страны.

Однако эти успехи не могли удовлетворить коллектив завода. Новые, более серьезные задачи, поставленные перед страной Коммунистической партией и Советским правительством по дальнейшему развитию народного хозяйства, с большой остротой выдвинули перед тракторостроителями вопросы совершенствования выпускаемых тракторов, улучшения их качества, повышения эксплуатационных показателей.

Выпускаясь до июня 1952 года тракторы АСХТЗ-НАТИ за долгие годы своей работы на полях нашей страны получили широкое признание, как хорошие, работоспособные машины. Но наряду с положи-

тельными качествами они были не лишены серьезных недостатков. Мастера, инженеры и техники завода, непрерывно изучая работу керосиновых тракторов, поддерживали тесную связь с механизаторами сельского хозяйства. На основе этого велась большая работа по улучшению конструкции и эксплуатационных качеств трактора. Эта работа велась в двух направлениях:

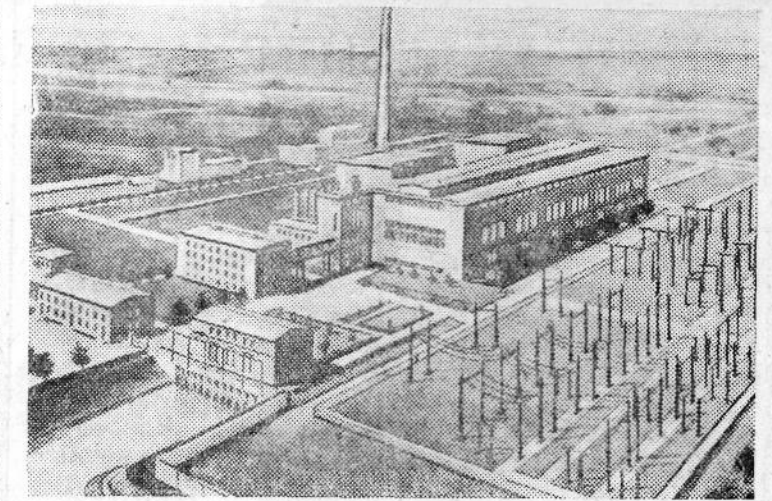
путем улучшения отдельных деталей и узлов выпускаемых тракторов;

путем разработки машины совершенно новой конструкции — дизельного трактора ДТ-54.

31 декабря 1944 года на нашем заводе был выпущен первый опытный образец дизельного трактора ДТ-54.

Постановлением правительства от 1 февраля 1949 года коллективу Харьковского тракторного завода было предложено подготовить производство и перейти на выпуск тракторов ДТ-54 с дизельным мотором.

Основным преимуществом нового дизельного трактора перед старым керосиновым яв-



В Советском Союзе сооружается атомная электростанция мощностью 420 тысяч киловатт. Она будет иметь реакторы водяного типа. Стоимость электроэнергетики, вырабатываемой этой станцией, будет такой же, что и на обычной электростанции. Предусмотрен целый комплекс мероприятий для обеспечения безопасности работы персонала атомной электростанции.

На снимке: проект атомной электростанции. Снимок из газеты «Известия» от 19 VI—1957 г.

С конвейера сошел 120-тысячный...

Ни днем, ни ночью не умолкает многоголосый гул станков в механосборочном корпусе. Торопливо снуют электрокарты и автотягачи. Они подвозят заготовки на производственные участки и готовые узлы и детали на главный конвейер завода, с которого один за другим сходят тракторы ДТ-54.

10 июля у рабочих второй смены, возглавляемой сменным мастером Терентием Ермолаевичем Тумашовым, было радостное настроение. Работа спорилась в руках слесарей-сборщиков, да и сам конвейер двигался как будто быстрее обычного.

— Смотрите, как они работают, — говорит тов. Тумашов, останавливаясь возле слесарей-сборщиков Николая Ставицкого и Александра Привайлова, устанавливавших рулевое управление. — Хотят, чтобы 120-тысячный трактор сошел как можно скорее.

Мы направляемся к голове конвейера, и Терентий Ермолаевич рассказывает нам, что раму 120-тысячного трактора ставил на конвейер слесарь-сборщик тов. Миненко, а двигатель — тов. Мартышов.

К трактору с номером 64199 мы подошли в тот момент, когда Валентина Самарина заканчивала его заправку дизельным топливом.

Конвейер медленно двинулся, и трактор перешел в руки регулировщиков Ивана Сычева и Ефима Шлейля. Ефим Шлейль быстро обошел его вокруг, производя наружный осмотр, а Иван Сычев, намотав шнур на маховик пускового двигателя, резко рванул его на себя. Двигатель заработал, а трактор уже подошел к разостланному гусеницам, один конец которых был подешан на пневматических колодах. Когда стальная лента гусениц плотно облегла ходовую часть, Иван Сычев остановил конвейер и скобой поочередно натянул гусеницы, в которые Ефим Шлейль забил пальцы. Еще одна минута — и 120-тысячный трактор, возвещая о своем рождении громким рокотом мотора, рванулся к выходу из корпуса.

По конвейеру полетела весть: 120-тысячный сошел с конвейера.

В. РОМАНЕНКО.

ляется значительное уменьшение расхода горючего и смазочных материалов, увеличение долговечности машины.

Плановая стоимость обработки одного гектара условной мягкой пахоты при работе на ДТ-54 составляла в то время 26 рублей против 40 рублей при работе на керосиновом тракторе.

Используя опыт передовых предприятий страны, коллектив завода поставил перед собой задачу — осуществить переход на выпуск новой машины без остановки текущего производства.

Для решения этой задачи нужно было провести большую работу. Необходимо было освоить большее количество отливок и поковок, в том числе отливок и поковок наиболее трудоемких и сложных деталей трактора: блока цилиндров, колленчатого вала и других. Механическим цехам предстояло освоить около 700 наименований новых деталей, требующих большого количества технологической оснастки.

По почину старшего мастера участка колленчатого вала инженера коммуниста тов. Третьякова (в настоящее время он работает заместителем начальника механического цеха № 1) развернулась новая форма социалистического соревнования — создание комплексных

бригад по переводу участков на дизельное производство. Всего было создано в цехах завода 25 таких бригад, состоящих из рабочих, мастеров, технологов, конструкторов и ремонтников.

Комплексная бригада инженера тов. Радченко, объединившая модельщиков, литейщиков и технологов-металлургов, обеспечила выдачу на месяц раньше срока сложнейшего модельного инвентаря для отливок блоков, цилиндров, дизельного мотора.

Комплексная бригада мастера коммуниста тов. Гонты совместно с конструкторами и технологами решила задачу производства таких сложных деталей, как стаканы и бортовая передача.

Таких примеров можно привести много. Одним из важнейших итогов пятнадцатилетней работы завода является непрерывный рост кадров, рост их политической сознательности и технической грамотности.

Для безостановочного перевода производства на новую марку машин надо было четко спланировать все работы параллельно с продолжением выпуска керосиновых тракторов.

20 июня 1952 года с большого конвейера завода сошел первый дизельный трактор ДТ-54.

Что мы видели у алтайских тракторостроителей

Давнишняя дружба связывает харьковских и алтайских тракторостроителей. Недавно на нашем заводе побывала делегация ХТЗ, которая приехала к нам для проверки выполнения социалистических обязательств, обменяться опытом работы. Члены делегации побывали в цехах, посетили ряд культурно-бытовых учреждений, поделились опытом организации социалистического соревнования на Харьковском тракторном заводе и передовыми методами труда новаторов производства.

Ниже мы публикуем рассказы членов делегации о их поездке на Алтай.

Здравствуй, земля целинная!

На четвертые сутки нашего путешествия проводник вагона сказал:

— Начинаются целинные земли...

Кругом, насколько охватывает глаз, раскинулась бескрайняя степь. Но это была уже не пустыня, какой помнят эти места те, кто бывал на Алтае раньше. Среди высоких густых хлебов пролегли грунтовые и асфальтированные дороги, на месте бывших развязов и безымянных полустанков вырастают красивые строения вокзалов. Василий Давидович Левадный был здесь в 1943 году, но за 14 лет совершились такие перемены, что он не узнал когда-то хорошо знакомых ему мест.

Алтайцы встретили нас как желанных гостей. На собрании директор завода назвал харьковских тракторостроителей учителями алтайцев.

Перед тем, как приступить к выполнению ответственного поручения, наша делегация составила план действий. Но не всегда нам удавалось придерживаться плана, ибо жизнь вносила свои коррективы. Например, только мы прибыли в поселок тракторостроителей, который, к слову, сейчас стал настоящим центром Рубцовска, как увидели на площади много молодежи. Выяснилось, что в этот день начинается фестиваль молодежи. Комсомольцы и молодые рабочие привели в порядок площадь, которую начали сооружать две недели тому назад. Внезапный сильный дождь, настоящий ливень, не стал препятствием — никто не ушел с площади, пока работа не была закончена.

Вызов принят

На Алтайском заводе сооружен новый, третий чугунолитейный цех. Это двухэтажное здание с хорошо устроенными бытовыми помещениями. Сейчас алтайцы готовятся к производству нового трелевочного трактора.

В другом чугунолитейном цехе — первом — хорошо поставлено дело с наглядной агитацией. На каждой формовочной машине — условия социалистического

И ровно в 19 часов на новой площади начался фестиваль молодежи города Рубцовска. Дождь не переставал, но это не мешало закаленным сибирякам отметить свой радостный праздник. Не испугала погода и пионеров, которые пришли приветствовать участников фестиваля.

Наша делегация имела возможность встретиться с италийской молодежью, которая прибыла на фестиваль, которая понравилась нам заключительный концерт художественной самодеятельности в заводском клубе.

Интересовался я, в основном, работой модельного цеха и автогаража. В гараже мне понравилась хорошая инициатива присвоения тракторам звания комсомольских. На таких тракторах спереди прикреплены металлические комсомольские значки. На Алтайском заводе также лучше с трудовой дисциплиной, с сохранением социалистической собственности. Но вместе с тем мы с большим удивлением увидели, что на АТЗ для транспортирования деталей из цеха в цех еще до сих пор широко используется лошадиная тяга.

Мы обратили внимание алтайских товарищей на то, что они недостаточно борются за наведение чистоты и порядка, не практикуются у них также сатирические газеты «Говорит комсомольский пост».

В ответ на наше приглашение комсомольцы Алтайского завода обещали прислать к нам свою делегацию.

И. КУЗОВКИН,
секретарь комсомольской организации автогаража.

Несколько замечаний

Что касается меня лично, то не могу сказать, чтобы я был полностью удовлетворен поездкой, ибо не все было хорошо в ее организации. В завком профсоюза меня предупредили о включении в состав делегации буквально за час до отъезда, так что я не мог подготовить никаких данных о ходе выполнения социалистических обязательств коллективом нашего инструментального цеха.

В Рубцовске я тоже не имел возможности встретиться с широким кругом мастеров и рабочих инструментального цеха. Например, с председателем цехкома профсоюза даже не пришлось познакомиться. Однако, побывав на рабочих местах в

инструментально — штамповом корпусе, я заметил ряд недостатков в работе, на которые по товарищески указал алтайцам.

У них, например, на полное изготовление кондукторной втулки тратится 34 минуты, а у нас — 10—14 минут. Я поделился опытом своей работы, рассказал о том, что высокопроизводительный труд наших лекальщиков позволил коллективу лекального отделения отказаться от сдельной оплаты труда.

Наши замечания алтайцы внимательно выслушали и обещали их учесть.

В. ЛЕВАДНЫЙ,
токарь инструментального цеха.

Обменялись опытом

На Алтайском тракторном заводе меня интересовало инструментальное хозяйство. Особое внимание я обратил на изготовление холодных штампов в инструментальном цехе и на их эксплуатацию в прессовом цехе. Во время пребывания члены нашей делегации обменялись опытом с алтайскими друзьями, желая помочь им поднять производительность труда. Я, например считал своей обязанностью рассказать о нашем опыте обработки матриц для вкладышей из биметаллической ленты. Дело в том, что матрицы на Алтайском тракторном заводе изготавливаются по устаревшей технологии, при которой расход металла на одну штуку выше в сравнении с нашим приблизительно на 40 процентов. К тому же очень велика трудоемкость изготовления матриц.

Хочу отметить, что не так давно и у нас на обработке вкладышей существовал подобный технологический процесс. Сейчас по моему предложению матрицы вкладышей растачиваются в специальном приспособлении на токарном станке, что повышает производительность труда в два—три раза. Эту технологию вместе с эскизами чертежей я передал своим русским товарищам.

В прессовом цехе нас обрадовали чистота рабочих мест, образцовый порядок в складировании заготовок и готовой продукции. Вот чему следует поучиться нашим прессовщикам!

К сожалению, у нас было ограниченное время для знакомства с заводом. По моему мнению, такие встречи представителей двух соревнующихся предприятий нужно устраивать почаще. Это, безусловно, даст большую пользу.

И. ЗИБНЕВ,
токарь цеха штампов.

Это можно сделать и у нас

В парке, недалеко от завода, мы увидели двухэтажный красивый дом.

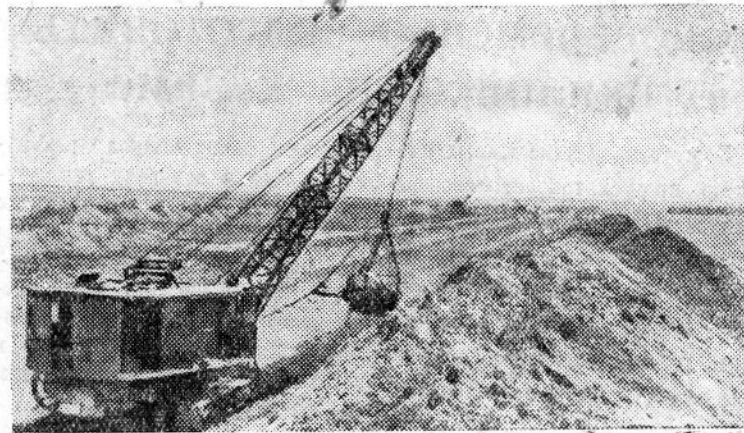
— Это наш ночной санаторий, — с гордостью сказали алтайцы. И действительно, гордиться есть чем. В этом мы убедились после осмотра санатория. Уютные, чистые комнаты, легкая и удобная мебель, цветастые ковры, множество цветов. Но не внешняя красота привлекает сюда рабочих. Здесь можно без отрыва от производства хорошо отдохнуть и набраться новых сил во всякое время года. Это же очень удобно! Рабочий нормально трудится, а все свободное от работы время находится в санатории. А питается он только здесь: санаторий расположен близко от завода, и обедающего перерыва на это хватает. Рабочий в санатории не только отдыхает, но, в случае необходимости, и лечится. Здесь широко практикуются соляные и хвойные ванны, кабинеты обеспечены новейшим медицинским оборудованием. Стоимость путевки за 24 дня — 150 рублей.

Нужно отметить, что дирекция завода и завком профсоюза по-настоящему заботятся о трудящихся. В этом мы еще раз убедились, побывав в доме отдыха, пионерском лагере.

Сейчас строится тубсанаторий на 25 мест, который должен войти в строй уже в этом году.

Единодушное мнение нашей делегации такое: харьковским тракторостроителям также необходим такой ночной санаторий. Соорудить его можно будет методом народной стройки. Думаем, что каждый тракторостроитель с радостью внесет свой вклад.

С. БУЛАВКО,
председатель производственно-массовой комиссии завкома профсоюза.



Ставропольский край. Началось строительство одной из крупнейших в стране Кубань-Калаусской обводнительной системы. Она состоит из трех каналов: Кубань-Калаусского, Калаус-Кумского и Ставропольского, общая длина которых — 765 километров. Здесь будет сооружено 40 водохранилищ, 83 пруда, построено 32 гидроэлектростанции.

В результате сооружения этой системы будет обводнено около 3 миллионов гектаров и орошено 220 тысяч гектаров засушливых земель.

На снимке: экскаваторные работы на одном из участков строительства Кубань-Калаусской обводнительной системы.

Опыт передовиков — всем рабочим

Так работает токарь Т. Т. Бронская

В механическом цехе № 2 на участке редуктора вот уже шесть месяцев работает токарем Татьяна Тихоновна Бронская. Никто и не догадывался вначале, что Татьяна Тихоновна обладает всеми качествами мастера токарного дела. Закончив смену, Татьяна Тихоновна не спешит домой, а убрав свой станок, рабочее место, идет в заточное отделение.

Сведущему в токарном деле рабочему легко догадаться, зачем Татьяна Тихоновна идет в заточное отделение: она готовит режущий инструмент для следующего рабочего дня. Не каждый токарь применяет это золотое правило — заточивать резы с вечера, чтобы завтра без задержки начать работу ровно в 8 часов. Но Татьяна Тихоновна так привыкла к предварительной подготовке всего необходимого к завтрашнему дню, что не уходит из цеха, пока все не сделат.

Татьяна Тихоновна Бронская через несколько месяцев после прихода в цех значительно перекрыла задание, которое выполняли вместе ее предшественницы — станчанки тт. Шиганова и Бондаренко.

Ясно, что таких успехов нельзя достигнуть путем одной предварительной заточки резцов и подготовки рабочего места. Здесь были применены новые приемы работы. Татьяна Тихоновна применяла их не сразу, а постепенно. Подумала, присмотрелась и решила, что повысить производительность труда можно за счет сокращения времени на установку детали. Это очень просто: рычаг включения пиноли Татьяна Тихоновна стала отодвигать не полностью, а наполовину. Это позволило выбрать самый короткий ход пиноли и сократить время на зажим детали вдвое.

Далее. Время на обработку валика 25-402 на шестой и седьмой операциях тов. Бронская также сократила почти в два раза. Если раньше эта деталь обрабатывалась с двумя установками ее в станок и с заменой резца, то теперь

тов. Бронская нашла самый рациональный прием ее обработки, который позволил не снимая детали производить две операции.

Для этого она установила левый резец, которым обрабатывает головку валика и шейку. Такое преимущество и простота в работе дали возможность станочнице обрабатывать за четыре рабочих часа 120—130 валиков 25-402, что составляло раньше полную сменную норму. Вот почему ранее дефицитная деталь стала поступать на последующие операции с большим задельем.

Хочется еще рассказать об одной особенности в работе замечательной труженицы, которая также влияет на повышение производительности ее труда. Особенность эта заключается в том, что Татьяна Тихоновна на пятой и 15 операциях использует резец с отрицательным углом.

— А ведь вначале, — говорит тов. Бронская, — трудно было работать на этих операциях. Резцы ломались, потому что с предыдущих операций детали поступали с завышенным припуском.

Тов. Бронская обратила внимание и на этот факт. Сейчас достигнуты большие изменения. В течение смены не стало поломок резцов, значительно сократились переточки инструмента.

Благодаря всем этим изменениям производительность труда тов. Бронской увеличилась в два с лишним раза. Она начала выполнять нормы на 250—260 процентов, а в отдельные дни три и четыре нормы.

С 1942 года тов. Бронская работает токарем. Вынужденный перерыв в работе по семейным обстоятельствам оторвал работницу от любимого дела. Сейчас Татьяна Тихоновна в честь 15-летия завода и 40-летия Великого Октября множит трудовые успехи. Ее имя с уважением проносят в цехе, потому что она работает по-настоящему, в полную меру своих сил.

А. МАКРУШИН,
мастер.

Своевременно подготовить жилой фонд к зиме

Подготовка к зиме жилых объектов предусматривает своевременное выполнение всех предстоящих ремонтных работ. По плану на капитальный ремонт 1957 года ассигновано 1650 тысяч рублей. За первое полугодие из этой суммы на ремонт израсходовано 404 тысячи рублей. План текущего ремонта за это же время выполнен лишь на 25 процентов.

Жилищно-бытовая комиссия завкома профсоюза и ЖКО наметили произвести капитальный ремонт 31 дома. Был составлен и утвержден титульный список. Однако за шесть месяцев отремонтированы только два дома — саманные бараки, которые находились в аварийном состоянии.

Ремонтно-строительный цех жилищно-коммунального отдела затянул сроки выполнения ремонтных работ жилого фонда, а сейчас начал ремонт детских учреждений. Выходит, что только после этого снова приступят к ремонту жилых домов. Можно заранее предпринять, что подготовка жилья к зиме будет сорвана.

Не выполняется график ремонтных работ, составленный жилищно-коммунальным отделом. Пять месяцев длится ремонт дома № 27-а по улице Сталина.

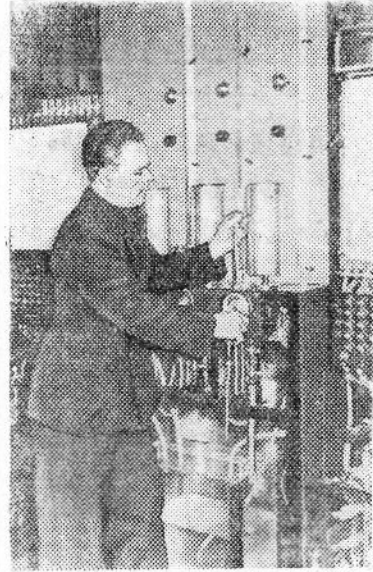
Причины таких темпов ремонтных работ в основном заключаются в том, что в ремстройцехе плохо организован труд, низка трудовая дисциплина среди работающих. Кроме того, здесь имеют место случаи хищения строительных материалов со склада и с объектов. За их хранением никто не следит.

Слабый контроль за ходом капитального ремонта со стороны мастеров, начальника ремонтно-строительного цеха тов. Гаршина и главного инженера тов. Марфина привели к тому, что подготовка жилья к зиме в настоящее время находится под угрозой срыва.

Начальник жилищно-коммунального отдела тов. Бончковский не потребовал от руководителей ремстройцеха повышения ответственности за выполнение ремонта в срок. Не интересуется подготовкой жилья к зиме и считает это второстепенным делом помощник директора завода по быту тов. Дзюба.

Директору завода следует потребовать от начальника ЖКО тов. Бончковского немедленной перестройки работы по подготовке жилья к зиме. Это нужно сделать в самое ближайшее время.

Л. РОТМИСТРОВСКИЙ.



Рязань. На заводе счетно-аналитических машин налажено производство сложных вычислительных агрегатов — гидронтеграторов. Один из таких агрегатов был изготовлен по заказу Антарктической экспедиции и отправлен полярникам поселка Мирный. Спустя некоторое время коллектив завода получил благодарственную телеграмму за отличный аппарат. Он безукоризненно работал в сложных условиях Антарктики.

Сейчас партия гидронтеграторов изготавливается для других заказчиков.

На снимке: лучший слесарь-сборщик завода коммунист В. А. Куприянов за монтажом очередной партии гидронтеграторов. Фото А. Князева.

Фотохроника ТАСС.

Приборы активного контроля

Недавно в филиале НИИ тракторосельхозмаши под руководством начальника лаборатории электроники тов. Сегаловича была разработана конструкция и изготовлен опытный образец электронного прибора для контроля размера детали в процессе обработки на шлифовальном станке.

Прибор установлен в механическом цехе № 1 на участке старшего мастера тов. Бекарева. Испытание прибора в течение полутора месяцев на шлифовальном станке дало положительные результаты. При работе с прибором активного контроля резко снизился брак, уменьшилась трудоемкость деталей.

Раньше у шлифовщицы тов. Орловой при обработке деталей 05-405 и 05-408 (шестерни маляного насоса) из каждых 100 деталей 20 уходило в брак. Теперь количество годных деталей равно 98 из каждой сотни. Условно-годовая экономия от внедрения этого прибора активного контроля составляет 10—12 тысяч рублей.

В настоящее время заканчивается изготовление опытной партии приборов. Наряду с этим ведутся подготовительные работы для оснащения этими приборами большинства шлифовальных станков нашего завода. Внедрение этого мероприятия позволит снизить брак на шлифовальных станках и сэкономить сотни тысяч рублей.

А. СИДОРОВА.

Отъезд учащихся в школьный палаточный лагерь

Утром 12 июля площадь, прилегающая к рынку, огласилась веселыми голосами учащихся старших классов. Здесь был организован сборный пункт для отъезда учащихся 7, 8 и 9 классов в школьный палаточный лагерь, который разместится в районе Кольвани, на берегу живописного озера «Белое». Заканчиваются последние приготовления, 75 человек садятся в машины. Слышатся напутственные слова родителей. Машины медленно отправляются в путь.

—Веселый, жизнерадостный и здоровый отдых ждет старшекласников. Они пробудут в палаточном лагере 26 дней,—говорит начальник лагеря Дмитрий Филиппович Великанов.

Увлекательные походы, экскурсии по замечательным местам—все это даст детям тракторозаводцев прилив новых сил и энергии в дальнейшей учебе. Кроме платных путевок, заводской комитет профсоюза выделил две бесплатных путевки. Обладателями их стали Геннадий Статюк—сын работницы теплосилового цеха тов. Марковой и Виталий Секишев, родители которого работают в сталелитейном цехе.

Еще раз о „картежниках“

В нашей газете уже сообщалось о том, что во дворе дома № 7 по Вокзальной улице постоянно наблюдается игра в карты. Это не простая случайность, а стало традицией, игра продолжается, причем в нее втягиваются все новые игроки.

Азартная игра в карты здесь носит такой затяжной характер, что «игроки» засиживаются до глубокой ночи, иногда до рассвета. Играют в деньги, вовлекая молодежь и даже несовершеннолетних.

По просьбе жильцов дома мы несколько раз бывали у места игры в карты. Здесь можно встре-

тить заместителя начальника метизного цеха тов. Заботина, начальника сборки тракторов тов. Жугута, мастера механического цеха № 2 тов. Афонина, мастера чугунолитейного цеха № 3 тов. Переверзева и других.

Игра в карты — недопустимое явление в наши дни. Очевидно «картежники» не хотят понять, что это недостойно советского человека.

Не пора ли партийному комитету завода принять решительные меры к «картежникам» и потребовать от них партийной ответственности за свои действия и поведение?

А. СИДОРОВА.

Заметки зрителя

„Шельменко-денщик“

В постановке Горно-Алтайского музыкально-драматического театра

Пьеса-водевиль «Шельменко-денщик» принадлежит перу украинского драматурга Квитко-Основьяненко. Она написана очень давно, еще во времена царского самодержавия. Текстовую обработку уже в русском переводе сделал Б. Балабан, а музыку написал композитор А. Рябов.

Эта музыкальная комедия и в наши дни сохранила свою прелесть, мягкий украинский колорит и юмор. Вместе с тем она обличает старое крепостническое общество, быт и варварские обычаи старосветских помещиков.

Режиссеру — постановщику Кордонскому и артистам Горно-Алтайского музыкально-драматического театра удалось создать веселый, острый спектакль. Они оттенили обаяние украинского юмора, народной песни и танца.

Действие происходит в семье старосветского помещика, крепостника Шпака. Офицер Скворцов, находящийся на постое, любит дочь Шпаков Присиньку. Старосветские помещики всячески препятствуют этому, по их мнению, неравному браку. Шельменко—денщик офицера, надежный большим умом чем барин, плетет сеть хитрых интриг и добивается свадьбы офицера с Присинькой.

В этом спектакле много острых комедийных положений, вызывающих веселый смех.

Сюжет пьесы известен. Раскрыть образы персонажей этой веселой стародавней украинской музыкальной комедии—такую задачу поставили перед собой артисты Горно-Алтайского музыкально-драматического театра, показавшие спектакль на сцене нашего заводского клуба. Надо сказать, что с этой задачей они справились.

Шельменко—денщик—заглавная роль в музыкальной комедии. Он задает тон всему спектаклю. И это хорошо понял артист Окршевский. В мизансценах, в каждом движении чувствовалось мастерство актера. Ему присущи украинский говор, солдатские

шутки и прибаутки. Он веселил зрителя и вместе с тем обличал крепостнические порядки.

Образы старосветских помещиков-самодуров Шпака и его жены Фены Степановны хорошо раскрыли артисты Климов и Комарова. Они обнажили всю гниль крепостнического общества, тушность и неразвитость.

Хорошо провела роль Присиньки артистка Любимцева. Ее игру украшали хорошие голосовые данные. Артистка обладает неплохим сопрано, что очень важно в музыкальной комедии. Много лиричности и задушевности вложила она в свою роль.

Хорошие голосовые данные имеет и артист Барсов, исполнявший роль возлюбленного Присиньки —офицера Скворцова.

Из других персонажей музыкальной комедии следует отметить также артиста Шмелева в роли помещика Опецьковского, артистку Хабарову в роли его жены Аграфены и талантливую артистку Ли в роли их дочери Эйжени.

Со вкусом были исполнены танцы молодой балериной Тамарой Окршевской. Во втором акте Тамара Окршевская и Рябов блеснули хореографическим мастерством.

В заключительной сцене третьего акта артисты балета Окршевская, Рябов, Сафулина, Кордонская и Воинов задорно исполнили украинский гопака.

В постановке «Шельменко-денщик» есть и недостатки. Плохо исполнили роли дворовых девок Катри артистка Гердт и Мотри артистка Чистова. В общем хоршем темпе спектакля они казались безжизненными, причем артистка Гердт не имеет ни голосовых, ни других данных для исполнения роли жизнерадостной, веселой девушки, возлюбленной Шельменко-денщика.

В общем спектакль «Шельменко-денщик» был хорошо встречен зрителями—работниками нашего завода. В этом большая заслуга коллектива Горно-Алтайского музыкально-драматического театра.

Н. КОРОБКОВ.

Помощь подсобному хозяйству

На полях подсобного хозяйства нашего завода зреет богатый урожай овощей. На прошлой неделе в порядке социалистической помощи коллектив центральной лаборатории послал на подсобное хозяйство бригаду в количестве 59 человек для прополки огородов.

Работники центральной ла-

боратории славно потрудились и пропололи несколько гектаров огурдов

Вчера для участия в прополке на поля подсобного хозяйства выехала большая группа учащихся старших классов средних школ в количестве 50 человек, в том числе школ, расположенных на Восточном и Западном поселках.

Выплата выигрышей по денежно-вещевой лотерее

За последнюю неделю сберегательная касса на Восточном поселке нашего завода выплатила большое количество выигрышей по денежно-вещевой лотерее VI Всемирного фестиваля молодежи и студентов.

Выплачено выигрышей на сумму 14200 рублей.

Работниками нашего завода предъявлены билеты на выигрыши телевизоров, холодильников, отрезков на костюмы и других ценных вещей.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.