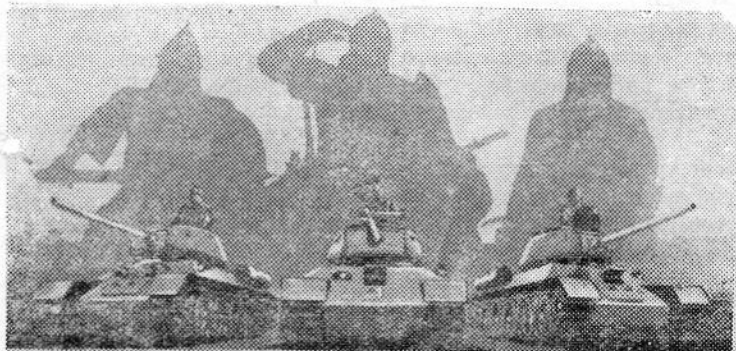


# Трудовой Тема

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

15-й год издания  
№ 105 (1787) | Суббота, 7 сентября 1957 г. | Цена  
10 коп.

## Завтра советский народ и его Вооруженные Силы будут отмечать праздник—День танкистов



**СОВЕТСКИМ БОГАТЫРЯМ-ТАНКИСТАМ-САЛВА!**

## Молодым тракторостроителям — общеобразовательные знания

В цехах и отделах нашего завода работает большое количество молодежи. Молодые тракторостроители—юноши и девушки успешно сочетают работу на производстве с учебой в вечерних школах, на вечерних отделениях машиностроительного техникума и филиала Барнаульского института сельскохозяйственного машиностроения. Коммунистическая партия и Советское правительство проявляют неустанную заботу о молодежи, создавая все условия для получения образования без отрыва от производства. Только на нашем заводе имеются две школы рабочей молодежи, вечерний техникум, филиал института.

Одной из наиболее распространенных форм получения среднего образования являются школы рабочей молодежи. В новом учебном году в них должны учиться 1200 человек. Учебный год начался. Из моторного, инструментального и других цехов пошло учиться много молодых рабочих. Это результат большой разъяснительной работы, которую регулярно ведут профсоюзные и комсомольские организации среди молодых тракторостроителей.

Однако в целом набор учащихся в школы №№ 1 и 3 проведен неудовлетворительно. В настоящее время в школах учатся только 920 человек вместо 1200. До сих пор многие классы школ рабочей молодежи не укомплектованы. Вот почему набор в вечерние школы еще продолжается.

Все это должно вызвать серьезную тревогу у руководителей и актива профсоюзных и комсомольских организаций цехов и отделов завода. Есть такие цехи, где большое количество молодежи не имеет семилетнего образования, а в школы направлено лишь по несколько человек. Особенно это имеет место в литейных цехах.

Задача профсоюзных и комсомольских организаций состоит в том, чтобы в ближайшие дни вовлечь в учебу не только тех рабочих, которые желают повысить свои знания, но и тех, кто по роду своей работы должен иметь соответствующее образование.

Неудовлетворительно ведется работа по вовлечению молодых тракторостроителей в школы рабочей молодежи в механическом цехе № 2 (председатель цехкома профсоюза тов. Бушманский, секретарь комсомольской организации тов. Тимошин). В этом цехе в свое время наметили хороший план: вовлечь в школу 100 человек. План составили, а вот организаторской и разъяснительной работой его не подкрепили. В результате, из цеха пошло учиться только 20 человек. Такие факты, к сожалению, есть и в других цехах завода.

Хозяйственные руководители, комсомольские организации обязаны окружить учащуюся молодежь повседневным вниманием и заботой, создать ей условия для учебы. Следует всячески поощрять тех рабочих, которые успешно совмещают учебу с работой, смелее выдвигать наиболее опытных и грамотных на более ответственные работы. Руководителям жилищно-коммунального отдела тт. Дзюбе и Голубцову и коллективу политвоспитателей надо побеспокоиться о том, чтобы учащейся молодежи были созданы условия для учебы в общежитиях. Нельзя забывать и об организации отдыха рабочих, учащихся в школах.

Помочь школам рабочей молодежи хорошо провести учебный год, добиться, чтобы молодые тракторостроители, не имеющие среднего образования, сели за парту—важная задача администрации и общественности цехов, долг заводской комсомольской организации.

## Достоинно встретим 40-летие Великого Октября!

### Повышению производительности труда нет предела

Нет такой операции, на которой нельзя было бы увеличить производительность труда. В этом я убедилась за 8 лет работы на заводе. Сначала мне казалось, что я не сумею выполнить даже норму. Но время и приобретенный мной опыт подсказали другое.

Хорошо изучив оборудование, на котором приходилось работать, я стала налаживать станки самостоятельно, без помощи наладчика. Только одно это условие значительно повысило выработку за счет экономии рабочего времени.

Сейчас я работаю на шлифовальном станке, выполняю 2 операции. Обрабатываю ответственную деталь—болт шатуна. Сложность обработки этой детали заключается в том, чтобы во время шлифовки выдержать допуск в 12 микрон с высоким классом чистоты. Не сразу мне этого удалось добиться. Ведь прежде, чем освоить шлифовку, я хорошо изучила станок. Если раньше я несколько раз останавливала станок и производила замер болта скобой, чтобы не прослабить допуск, то сейчас я контролирую себя реже. Я тщательно слежу за временем выполнения операций обработки. Это также дало мне возможность больше обрабатывать деталей за смену.

Обязательства, взятые мною в честь 40-й годовщины Великого Октября, я выполнила в августе.

Чтобы ознаменовать еще лучшими успехами славный юбилей, я решила выполнять в смену больше двух норм. С этой задачей можно легко справиться, если устранить недостатки, влияющие на производительность труда. В основном это задержка деталей с предыдущих операций, а иногда несвоевременно подаются детали термистами после термообработки. Если устранить эти неполадки, можно выполнять норму на 300 процентов и больше.

**Е. ПЕРЕВЕРЗЕВА,**  
шлифовщица автоматного цеха.

### Обязательства выполним

Шесть лет назад я впервые пришел на работу в сталелитейный цех подручным к опытному сталевару Макару Тимофеевичу Щербине. А спустя год, я уже самостоятельно начал варить сталь сначала на электропечах с ручной завалкой, а в последнее время на электропечах с механической завалкой шихты.

Работая самостоятельно, я продолжал совершенствовать свои знания в области сталеварения, три года учился на курсах техминимума.

За эти годы у меня накопился богатый опыт, который позволяет мне при нормальной работе перевыполнять норму до 150 процентов. Это мне удается делать за счет применения в своей работе передовых методов труда, за счет сокращения времени на загрузку шихты.

Загружая шихту в электропечь, мы обращаем внимание на правильность ее загрузки, следим, чтобы в печь не попала шихта, загрязненная машинным маслом и землей. В процессе плавки слежу за тем, чтобы шлак был жидкоподвижным и металл хорошо прогрет.

Если металл недостаточно прогрет, то в ложке быстро появляется пленка, а если хорошо, то металл затвердевает постепенно. При выпуске стали мы всегда оставляем двести—триста килограммов металла в печи, что значительно ускоряет процесс следующей плавки и сокращает время. На случай необходимости заменить подгоревшие электроды мы заранее подготавливаем замену. Смену всех трех электродов производим за 8—10 минут.

Дневная норма выплавки стали 10 тонн, то есть три плавки. Но мы с подручным можем давать до пяти плавков углеродистой стали.

Правда, в последние два месяца мы лишены возможности дать пять плавков за смену. Работать на полную мощность нам не позволяют простой формовочных машин третьего конвейера, которые ежедневно в первой смене стоят на ремонте.

Такое положение поставило под угрозу срыва выполнение принятых сталеварами социалистических обязательств в честь 40-й годовщины Великого Октября.

При улучшении работы третьего конвейера углеродистой литья мы свои обязательства выполним!

**Д. ПИСКЛОВ,**  
сталевар сталелитейного цеха.



### Годовой план к 1 ноября

Славный коллектив чугунолитейщиков первого цеха по-прежнему добивается больших производственных успехов. Дружно трудится участок плавки, возглавляемый начальником Михаилом Ивановичем Гуровым.

Многие рабочие этого участка в честь 40-летия Великого Октября взяли на себя повышенные социалистические обязательства—к 1 ноября выполнить годовой план. Среди них заливщик Иван Гайденко, вагранщик Константин Николаев, завальщик Анатолий Лунев, бригадир плавки Тимофей Тимофеевич Фурцев и другие. Ежедневно они дают 160—200 процентов нормы.

На состоявшемся вчера собрании коллектива участка лучшим производственникам были вручены Почетные грамоты горкома КПСС и горисполкома. Грамоты получили тт. Лунев, Николаев, Пантелеев и другие.

**У. ЖАКУПОВ.**

### 43 блока сверх задания

Став на трудовую вахту в честь 40-летия Великого Октября, коллектив участка блока моторного цеха, которым руководит старший мастер Иван Илларионович Кубло, 5 сентября дал рекордную выработку. В этот день коллектив участка обработал сверх суточного задания 43 блока цилиндров.

Особенно отличились в этот день кадровый рабочий многостаночник Ченцов, молодой рабочий сверловщик Иван Савкин, слесари-сдатчики Петр Михайлович Лютыи и Иван Богданович Зигфрид.

Коллектив участка блока работает с опережением графика на 2 процента.

**Е. КАУФМАН,**  
зав. БТЗ моторного цеха.

### 74 тысячи 824 рубля экономии

До последнего времени в чугунолитейных цехах встряхивающие цилиндры и столы формовочных машин моделей 253, 254 и 333 после износа выбрасывались в утиль и заменялись новыми.

Недавно контрольный мастер ремонтно-механического цеха Борис Михайлович Петров внес ценное рационализаторское предложение, предусматривающее ремонт изношенных встряхивающих цилиндров и столов формовочных машин.

Сейчас эти детали не выбрасываются после износа, а ремонтируются. В изношенный пресс-поршень вставляется чугунная гильза и встряхивающий стол протачивается до требуемого размера.

В результате внедрения предложения тов. Петрова значительно увеличился срок службы встряхивающих цилиндров и столов формовочных машин, сократились затраты на их обслуживание и получена большая экономия металла.

Условно-годовая экономия от внедрения этого предложения составляет 74 тысячи 824 рубля.

## НА КОМСОМОЛЬСКИЕ ТЕМЫ

## Комсомолец должен быть впереди

Каждый день, когда заводской гудок извещает о начале трудового дня, тысячи рабочих, служащих и инженерно-технических работников спешат к проходной завода. В общем потоке тракторостроителей торопливой походкой шагает молодая комсомолка, токарь отдела приспособлений механического цеха № 2 Валентин Непейвода. Через 5 минут он встанет снова к своему станку и, увлеченный работой, все свои силы и способности отдаст производству. Комсомолец В. Непейвода в честь 40-й годовщины Великого Октября обязался выполнять ежедневно норму на 200 процентов, содержать в чистоте рабочее место, принимать активное участие в общественной жизни цеха, повышать свои технические знания.

Слова комсомольца не расходятся с делом. В трудовых буднях Валентин Непейвода такой и есть. Он не только хороший производственник, но и замечательный активист. Где бы ни принимали участие комсомольцы — вместе с ними и Валентин. Иначе быть не может. Такой уж характер у Валентина. Недавно он вместе с другими комсомольцами цеха после рабочего дня участвовал в воскреснике по прокладке траншеи под фундамент новой заводской теплицы.

«—Знания, — часто он повторяет слова Горького, — это великая сила». А чтобы быть впереди, комсомольцу нужна эта сила. В прошлом году он успешно закончил 7 классов. Сейчас учится в 8 классе. Примеру Непейводы — быть впереди во всех делах — следуют и другие комсомольцы цеха. Среди них фрезеровщица участка ходоуменьшителя Клара Шаман, сверловщица этого же участка Надежда Вечерко, сверловщица участка редуктора Ольга Ладеган и другие.

Вместе с тем среди комсомольцев механического цеха № 2 есть и такие, которые не дорожат честью комсомольца,

тянутся в хвосте и позорят коллектив.

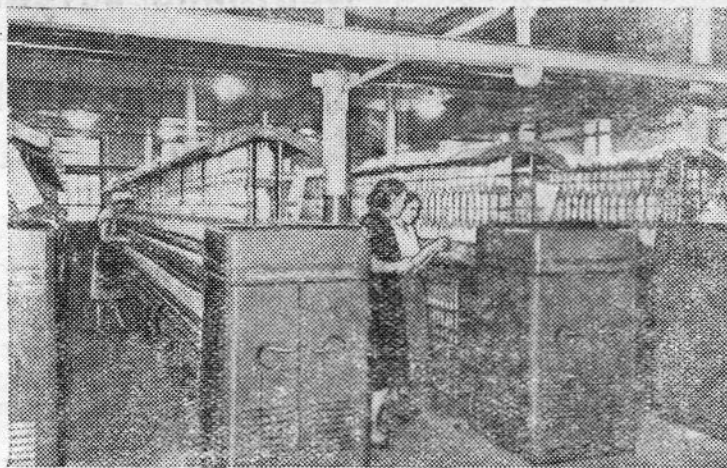
Недавно комсомольское бюро цеха рассматривало персональное дело комсомольцев Владимира Кожевникова и Петра Дешкина. Владимир Кожевников работает слесарем в отделе механика, здесь же трудится и Петр Дешкин. 15 августа оба комсомольца совершили проступок. Они напились пьяными и не вышли на работу, наложив этим самым позорное пятно на комсомольскую организацию цеха. С Кожевниковым такое случилось не в первый раз. Он уже имеет выговор за недостойное поведение в цехе. И сейчас комсомольское бюро строго предупредило Владимира Кожевникова. Петр Дешкин попал под дурное влияние «друга», нагрубил начальнику смены, не выполнил его указаний.

Кроме нарушителей трудовой дисциплины, из числа комсомольцев есть такие, о которых нельзя сказать отрицательно. Это те, кто довольствуется тем малым, что он достиг сегодня. К таким относится токарь участка ходоуменьшителя Нина Ощепкова, контролер Галина Дуброва и другие.

Комсомолка Ощепкова выполняет производственную норму, но не стремится достичь больших показателей, не повышает свою квалификацию. Забыла она и о прямом долге комсомольца — аккуратно платить членские взносы. Вот уже 3 месяца, как Ощепкова не вносит их.

Отказывается от учебы в политехникуме Галина Дуброва. Плохо выполняет она и обязанности редактора газеты «Молодежная». Стенная газета выходит нерегулярно, с большим опозданием. Об этих комсомольцах нельзя сказать, что они идут впереди, показывают пример в труде. А ведь комсомолец — достойный помощник партии, он должен быть впереди, защитником больших и малых дел.

В. АЛЕКСАНДРОВ.



Эстонская ССР. Текстильный комбинат «Кренгольмская мануфактура» в Нарве — одно из старейших предприятий страны. Комбинат имеет славные революционные традиции. Здесь зародилась, прогремевшая на всю царскую Россию, Кренгольмская стачка 1872 года. Недавно комбинат отметил свое 100-летие.

Многое изменилось на фабриках за последние годы. Старыми остались только стены. Три четверти малопродуктивного оборудования заменено на быстроходное автоматическое. Новейшие отечественные станки обслуживают молодое поколение текстильщиков.

Коллектив комбината успешно несет трудовую вахту в честь 40-летия Великого Октября. Досрочно выполнена полугодовая программа. Стране сдано сверх полугодового задания 1 миллион 147 тысяч метров ткани. Текстильщики обязались до конца года выпустить на 6 миллионов рублей пряжи и тканей сверх плана.

На снимке: новые прядильные машины ПП-66-5, установленные в текущем году на Старопрядильной фабрике комбината.

Фото В. Горбунова.

Фотохроника ТАСС.

## По следам выступлений „БОЕВОГО ТЕМПА“

## „На четвертом конвейере без перемен“

В № 98 нашей газеты была опубликована заметка под таким заголовком, в которой рассказывалось, что монтаж четвертого конвейера в чугунолитейном цехе № 3 по-прежнему не производится. Такое положение ставит под угрозу срыва выпуск трелевочных тракторов.

Главный инженер отдела капитального строительства тов.

Ловцкий ответил редакции: «Монтаж литейного конвейера ведет участок «Союзпроммеханизации» с 24 августа. Для окончания монтажа ходовой части конвейера со склада ОКСа вторично выдано оборудование. Самым чугунолитейным цехом до сих пор не укомплектованы обслуживающие механизмы согласно распоряжению главного инженера завода № 420 от 17 июля 1957 года. Полный монтаж четвертого литейного конвейера и сдача его в эксплуатацию возможны в конце четвертого квартала.

## \* Это было 40 лет назад

## Любовь народа

В городе Ленина и его окрестностях многое связано со священной памятью о Владимире Ильиче, с его жизнью и кипучей революционной деятельностью. Ленинские места в Разливе. Слушая рассказы экскурсовода, люди видят перед собой не просто дощатый сарай или шалаш из ветвей и сена. Перед их мысленным взором разворачиваются события кануна Великого Октября.

...Контрреволюция расстреляла на Невском мирную демонстрацию народа. Буржуазное Временное правительство и его соглашательские союзники окончательно сбрасывают с себя маску. На рабочий класс и его партию обрушивается град репрессий. Разгромлена «Правда», в Петрограде повальные обыски, аресты. Арест грозит и Ленину — вождю пролетариата объявлен вне закона.

Партия решила укрыть Ильича в надежном убежище. Выбор пал на станцию Разлив. Там жил со своей большой семьей рабочий Сестрорецкого оружейного завода, стойкий большевик Николай Александрович Емельянов. Ему и его жене — тоже члену большевистской партии, Надежде Кондратьевне — Центральный

Комитет и доверил драгоценную жизнь Ильича.

Дом Емельяновых стоял на отшибе, в густой зелени. Сразу за садом находился пруд, соединенный протокой с большим озером Разлив. Это тоже имело немаловажное значение: в случае экстренной надобности можно было воспользоваться лодкой.

Ленин приехал в Разлив под утро 25 июля. Дом Емельяновых в то время ремонтировался, и семья временно жила в сарае. Здесь, на чердаке, и поселился Владимир Ильич. Обстановка в помещении была более чем скромной: два стула и стол, за которым Ильич работал. Охотка сена служила постелью. Дверь, через которую обычно подавалось со двора сено, приходилось по конспиративным соображениям держать закрытой, поэтому на чердаке было темно и душно. Но Ильич и здесь усилительно работал. За несколько дней он успел написать «Письмо в редакцию «Пролетарского дела» и статью «Б лозунгам». Обе эти работы имели важное значение для партии.

Семья Емельяновых знала Владимира Ильича как кормчего революции. Она узнала

его и как чуткого, простого, сердечного человека.

Однажды сыновья Николая Александровича принесли из леса выкопанный ими дубок. Они хотели посадить его в саду. Отец на них очень рассердился — в июле деревья не пересаживают. На шум пришел Ленин. Он решил выручить попавших в беду ребят и предложил все же посадить дерево.

— Может, и приживется, — высказал Ильич предположение. Так и случилось. И вот теперь «ленинский дубок» растет, набирается сил.

На чердаке Ленин прожил несколько дней. Дальнейшее пребывание здесь становилось опасным, и Емельянов на лодке увез его на другой берег озера. Там, на покосе, заранее был сделан шалаш, в котором Ильич и поселился под видом работника. В густом кустарнике вкопали два пня — «стол» и «стул». Это место Владимир Ильич называл «мой рабочий кабинет». Здесь он работал над своей знаменитой книгой «Государство и революция».

Здесь, на берегу озера, в небольшом домике собраны документы, относящиеся к событиям в июле — августе 1917 года. Есть и репродукция с

пропуска на имя сестрорецкого рабочего Константина Петровича Иванова. Пропуск Н. А. Емельянов достал для Ленина перед его отъездом в Финляндию. Этот пропуск оставался действительным до 1 января 1918 года, то есть до того времени, когда Ленин уже возглавлял первое в мире государство рабочих и крестьян, когда его подлинное имя уже облетело все уголки земного шара...

Шалаш на берегу Разлива Ленин покинул 21 августа. Начались дожди, стало холодно. Владимир Ильич переехал в Финляндию.

...Сорок лет отделяют нас от тех дней. На месте шалаша высится гранитный памятник, поставленный рабочими Ленинграда в 1927 году. Рядом — сделанная руками Н. А. Емельянова точная копия того самого шалаша, в котором жил Ленин. И идут, идут сюда люди со всех концов земли. Когда Николаю Александровичу Емельянову позволяет здоровье (все-таки за плечами 86 лет, да каких лет!), он выходит на крыльцо дома, где бывал Ильич, и

Подготовка производства к выпуску тракторов ТДТ-60

## Сроки прошли, а оборудования нет

Сроки изготовления нестандартного оборудования для тракторосборочного цеха № 2 менялись несколько раз. Однако прошло уже много времени, а большинство оборудования не изготовлено и по сей день.

Так, по заданию зам. главного инженера завода тов. Воронина последний срок изготовления захватов и чалочных приспособлений для транспортировки узлов рамы и рамы трактора ТДТ-60 в сборе был установлен в августе. Руководители ремонтно-механического цеха в лице тов. Фалькова обещали, что эти приспособления будут изготовлены в установленный срок. Прошел август, но приспособления для чалки и захвата ремонтно-механическим цехом не изготовлены.

В августе инструментальный цех № 2 (начальник тов. Туревский) должен был выдать стелды для сборки и испытания коробок перемены передач и для соединения коробки перемены передач с задним мостом. Прошел август, но ни один из стелдов не изготовлен.

Почему сорваны сроки выполнения заказов по новому производству цехом станкостроения, механизации и автоматизации? Такой вопрос очень кстати задать начальнику цеха тов. Щеголихину. Ведь сроки изготовления стелда для автоматической сварки швеллеров рамы трелевочного трактора были установлены с учетом всех возможностей. И тов. Щеголихин с этим в свое время соглашался. Старший мастер сборки рам тов. Пузилов внес предложение о внедрении автоматической сварки швеллеров. Это в 5 раз снизит трудоемкость и полностью заменит ручной труд. Но оно не внедрено в производство.

На нашем заводе есть все возможности успешно выполнять работы, связанные с подготовкой производства к массовому выпуску трелевочных тракторов ТДТ-60. Нужно только повысить ответственность руководителей за порученное дело.

В. ЛУКИН.

рассказывает о великом и простом человеке.

Шумят в саду деревья, под которыми ходил Ленин. И непрерывно одна за другой останавливаются перед домом машины с экскурсантами. Только в июле музей посетили свыше 18 тысяч человек.

Загляните в книгу записей. Она расскажет о многом.

«Через 15 лет я, сын простого ленинградского рабочего, вернулся в Ленинград, и моя первая дорога была — посетить историческое место, где жил и работал Владимир Ильич», «Нам, учащимся 5-Б класса 91-й средней школы, очень понравилась экскурсия. И память о том, как жил Ленин, навсегда останется в наших сердцах», «Болгарская группа посетила музей... Мы любим Ленина и твердо идем по пути, который указал он».

Здесь же арабская вязь и китайские иероглифы. Чередуется запись на чешском, польском, сербском, монгольском, английском, албанском, венгерском, немецком, японском и других языках. Вечной будет любовь народа к Ленину, как вечны его идеи.

Н. БАХТЮКОВ.

# Что мешает выполнять обязательства

## Рабкоры из цехов сообщают:

### Помехи в работе ремонтников

На заводе я работаю 11 лет. Сейчас руковожу бригадой кузнецов. Наша смена из месяца в месяц выполняет задание на 260—270 процентов.

Включившись в социалистическое соревнование в честь 40-й годовщины Великого Октября, рабочие с каждым днем наращивают темпы. Однако выполнить обязательства не так-то просто.

В настоящее время мы занимаемся изготовлением заказов для трелевочного трактора ТДТ-60. А чтобы отковать деталь 60-21 011-012, необходим паровой молот. Вот его-то у нас и нет. Вернее, он есть, но лежит в разобранном виде. Много раз мы обращались к механику тов. Маневу и к начальнику цеха тов. Перевозову, но молот нам так и не ремонтируют. Наши руководители ослабили контроль за ходом ремонта и теперь неизвестно когда мы сможем приступить к ковке. Приходится ходить на другой участок гнуть детали. Отсутствие молота задерживает также заказы по ковке.

Или взять такой вопрос. На нашем участке нет наждака для заточки инструмента. А ведь слесарные и кузнечные зубила мы изготавливаем для всех цехов завода. Для того, чтобы заточить такое зубило, нужно идти на другой участок и ждать, когда разрешат произвести заточку.

Не беспокоятся наши руководители и об устройстве ножного управления к молотам. Внедрение же этого предложения полностью высвобождает одного рабочего. Давно готовы чертежи, и не понятно, чего выжидает механик цеха.

Было бы также очень хорошо, если бы заместитель начальника цеха по технической части тов. Костин все-таки решил дать

чертежи для переоборудования вентилятора. Последний установлен так, что все газы от находящегося рядом участка электро-сварки идут к нам. Кроме того, вентилятор создает большой шум.

Все эти недостатки мешают нам в работе. Начальнику цеха тов. Перевозову пора прислушаться к нашим запросам и обеспечить нам успешное выполнение принятых обязательств.

**Г. КАЗАНЦЕВ,**  
бригадир кузнечного участка  
ремонтно-механического цеха.

### Создать условия для нормальной работы

Коллектив пролета стальных деталей в основном состоит из молодежи. И поэтому не случайно здесь организовано три комсомольско-молодежных бригады, которые возглавляют комсомолки Г. Игнатьева, К. Алтунина и М. Белова.

Включившись в социалистическое соревнование, все три бригады приняли на себя социалистические обязательства. В одном из пунктов обязательств записано: ежемесячно выполнять производственное задание на 150 процентов.

И молодежь отлично справлялась с выполнением этого обязательства в прошлые месяцы, когда участок ритмично снабжался заготовками. Почти каждый член этих бригад перевыполнял сменные задания на 150—200 и более процентов.

Но с 25 августа кузнечный цех перестал снабжать нас такими заготовками, как распределительный вал, 03-415 (фланец), 06-461 (ось ротора), 21-35 (рычаг), 15-420 (краник) и многими другими.

В результате такого снабжения заготовками больше половины рабочих простаивает всю смену. Резко снизилась выработка пере-

двиков, понизился заработок, и обязательства, принятые в честь 40-й годовщины Великого Октября, поставлены под угрозу срыва.

Как работают наши комсомолы и молодые рабочие в эти дни, видно на таких примерах. Если раньше передовик нашего участка шлифовщица Неля Афанасьева (участок распредвала) выполняла сменные задания на 150—160 процентов, то 4 сентября из-за отсутствия заготовок она выполнила сменное задание на 40 процентов.

Другая работница, сверловщица Галина Осеева при нормальной работе выполняет сменное задание на 170 процентов. 4 сентября она с трудом выполнила задание на 50 процентов.

Коллектив пролета стальных деталей не может дальше мириться с создавшимся ненормальным положением и обращается к дирекции завода с просьбой принять меры для ритмичного снабжения участков заготовками.

**Н. СОЛДАТОВА,**  
**Э. ПОНОМАРЕВА,**  
токари.

**Е. КОЧЕТОВА,**  
шлифовщица.  
Моторный цех.

# ПРЕССОВЩИКИ ГОТОВЯТСЯ К ЗИМЕ

## Дело осталось за немногим

От того, какие условия для рабочих будут созданы в зимнее время, зависит производительность труда, выполнение заданий по выпуску тракторов для народного хозяйства.

Эту истину прочно усвоили руководители прессового цеха и одновременно начали подготовку к зиме. По плану намеченные мероприятия на июль и август уже выполнены. Произведен большой объем работ: закончена теплоизоляция паропровода красильного и травильного отделений, переключены отопительные приборы с параллельного соединения на последовательное, установлены конечные насадки приточной вентиляции. В настоящее время заканчивается ревизия и ремонт отопительных агрегатов. Отремонтированы также ворота и дверные переплеты.

Близятся к концу и многие мероприятия, намеченные на сентябрь. Полным ходом идут работы по смене остекления оконных и фанарных переплетов, покрыта рубероидом кровля в один слой, оштукатурены дверные и оконные откосы.

Надо сказать, что в прошлом году в прессовом цехе было тепло. Единственной неприятностью были сквозняки, которые вели к простудным заболеваниям. Нынче решено построить тамбур с южной стороны цеха. К этой работе деревообделочный цех приступил. Если это мероприятие будет выполнено в установленный срок, можно будет с уверенностью сказать, что прессовый цех встретит приближающуюся зиму в полной готовности.

**Д. ГАВРИЛОВА.**

## ПО ЗАВОДУ

### Почетные грамоты крайкома КПСС и крайисполкома

В связи с 15-летием нашего завода за достигнутые успехи в выполнении государственных заданий решением бюро крайкома КПСС и крайисполкома 102 передовика производства награждены Почетными грамотами крайкома КПСС и крайисполкома.

В числе награжденных заливщик чугунолитейного цеха № 3 Николай Веснин, наладчик механического цеха № 1 Иван Цветаев, обрубщица чугунолитейного цеха № 1 Анастасия Ивахина, слесарь-сборщик моторного цеха Петр Лютый и многие другие.

### Выставка в школе

Бюро технической информации организовало в подшефной школе № 9 большую выставку на тему: «Продукция нашего завода». На трех стендах в фотоиллюстрациях показано, куда идут тракторы марки «АТЗ», помещен познавательный материал о передовой технологии, оформлена фотогалерея лучших рационализаторов завода.

Выставка будет все время пополняться. Она окажет большую помощь в улучшении политехнического обучения в школе.

## Успешно выполним обязательства, принятые в честь 40-летия Великого Октября!



### ЛЮДИ НАШЕГО ЗАВОДА

## Калильщик Алексей Швайко

За десяток тысяч километров от Алтая раскинулось в горах Закарпатье село Тихое. Но название села обманчивое. Это далеко не тихое село. Вечно шумит, оглашая склоны гор, бурная речушка, ветры качают вековые дубы и буковые рошчи. Здесь в лесах и горах проходили детство и юность Алексея Швайко. Он хорошо помнит времена подневольного труда и гнета, когда чашу терпения переполняло человеческое горе, и всем селом с дубьем в руках шли на помески, выжимавшего последний пот из подневольных крестьян.

Тогда терзали священную украинскую землю пришлые люди: кагальники да помещики. Но Закарпатская Украина воссоединилась с украинским народом и горькие времена ушли в историю.

Алексея Швайко, бывшего лесника и умельца на селе, призвали в ряды Советской Армии. Молодой еф-

рейтор отлично нес службу, был примером для остальных солдат. И сейчас Алексей Швайко хранит, как дорогую память, записки с благодарностями за примерную службу от командования воинской части.

Быстро пролетели годы службы в Советской Армии. Настала пора, когда Алексею Швайко вручили документы и пожелали демобилизованному воину новых успехов в мирном созидательном труде.

И вот перед Алексеем Швайко стал вопрос: «Куда поехать?» Возвращаться ли обратно в Закарпатье, в село Тихое, снова заняться лесничеством, или выбрать себе другую профессию?

Сколько раз на учебных занятиях видел он трактор, поднимающий целину и залежь. А ведь в былые времена землю обрабатывали плугом и сохой.

И захотелось ему быть творцом таких машин, облегчающих

труд хлебороба. —Смекалка есть, хватка есть, придет и умение,—подумал Алексей Швайко и решил поехать в далекий Рубцовск на Алтайский тракторный завод. И вот сегодня мы его застали у аппаратов электронного нагрева токами высокой частоты термического цеха. Заглянувшись, когда смотришь, как работает Алексей Швайко у аппаратов. Два аппарата, за которыми трудится калильщик, напоминают обычные станки. Разница только в том, что вместо приспособлений на станках индуктор.

Нелегко работать на двух аппаратах одновременно, причем так, чтобы не было ни минуты простоя.

Алексей Швайко и здесь проявил себя умельцем, изучил капризы и особенности своих аппаратов.

Старший мастер калильного участка Павел Тимофеевич Теслин всегда с гордостью заявляет:

—Алексей Швайко никогда не подведет. За него можно поручиться, что задание не только выполнит, но и значительно перевыполнит.

Алексей Швайко калил детали заднего моста, шестерни и многие другие детали. Их очень много, достаточно сказать, что на участке обрабатывается свыше 60 наименований деталей.

Все это вызывает необходимость умело направить деталь, причем, качественно и быстро. Пока работает один аппарат, на другом Алексей Швайко направляет новую деталь, и на это он тратит только 30 секунд. Чтобы добиться такой четкости и бес-

перебойной работы двух аппаратов, надо точно рассчитывать каждое свое движение, избегать лишней суеты, держать в отличном состоянии оборудование.

И этого достиг лучший калильщик цеха Алексей Швайко. Он начинает выдавать детали сразу с заводским гудком, и так до конца смены.

Сколько раз мастер участка на пятиминутках, на производственных совещаниях ставил Алексея Швайко в пример: как следует бережно относиться к оборудованию, как содержать рабочее место.

И в самом деле калильщик Алексея Швайко всегда за не-

сколько минут до заводского гудка увидишь у своих аппаратов. Он проверяет их, заранее устраняет помехи, тщательно готовит свое рабочее место.

Вот почему у него все под рукой и необходимый инструмент, и смазочный материал.

По-хозяйски относится он к вверенному ему оборудованию, так как знает: не будет ухода, не будет отдачи.

Прошло немногим более двух лет, как трудится на нашем заводе бывший лесник из далекого закарпатского села Тихое, что в 40 километрах от Ужгорода, а уже многие на заводе знают его как передовика.

Он в числе группы

тракторостроителей, награжденных Указом Президиума Верховного Совета орденами и медалями за освоение целинных и залежных земель. Его грудь украшает медаль «За трудовую доблесть».

Он много месяцев подряд носит звание «Лучший рабочий своей профессии». И сейчас, включившись в соревнование за достойную встречу 40-летия Советской власти, ежедневно выполняет задание не менее чем на 200 процентов.

Алексей Швайко твердо стал в ряды алтайских тракторостроителей. Он полюбил цех, родной завод, крепко дружит с коллективом.

**Н. КОРОБКОВ.**

# На тракторных заводах страны

По страницам заводских газет

## ВЛАДИМИРСКИЙ

Отделом главного конструктора создана конструкция нового латунного радиатора. При его внедрении сконструировано 70 штампов.

## ЛИПЕЦКИЙ

Заместитель начальника прессового цеха тов. Чернилов предложил новую конструкцию фрикционного управления двигателем трактора, благодаря которой завод будет экономить 64,5 тысячи рублей в год.

В чем же заключаются изменения прежнего узла? Раньше соединение рычага фрикциона с тягой производилось посредством специальной вилки. Сейчас загнутый конец тяги стал непосредственно соединяться с ушком рычага. Если раньше в узле было 12 деталей, то теперь — 9, причем их габариты уменьшены.

Трудоемкость изготовления узла сократилась на 4 минуты, экономия металла на каждый узел составляет 1615 граммов.

\* \* \*

Для протяжки проушин траков в термообручном отделении сталелитейного цеха требуется большое количество брошей из дорогостоящей стали 18ХНВА. Длина каждой такой броши составляет 740 миллиметров.

Группа рационализаторов инструментального цеха в составе тт. Кузина, Ефимова, Пухтий, Деева и Двуреченского после длительных экспериментов пришла к выводу: длину броши можно сократить до 550 миллиметров и это не будет снижать качества протягивания проушин траков.

От этого рационализаторского предложения, недавно

внедренного в производство, в инструментальном цехе при изготовлении каждой броши экономится более одного килограмма ценного металла.

Общая экономия от внедренного предложения составляет 63 тысячи рублей в год.

## МИНСКИЙ

На заводе успешно освоено производство литой передней оси на колесный трактор «Беларусь». Для увеличения стойкости детали усилены ребра жесткости.

Заканчивается отладка проходной дробебетонной камеры с пульсирующим ходом, при котором деталь, вращаясь на подвеске, периодически останавливается на 40—50 секунд. Это новшество позволит значительно улучшить качество поверхности отливок.

Завод приобрел две настольные пескодувные машины. С их внедрением снизится трудоемкость на производстве мелких стержней, изготавливаемых вручную.

## ЧЕЛЯБИНСКИЙ

На заводе спроектирована и изготовлена механизированная установка для приготовления глиняной эмульсии и подачи ее по трубопроводам к землеприготовительным участкам литейных цехов. Это намного улучшило воздушную среду и повысило качество формовочных смесей.

\* \* \*

В дизелестроении большое значение имеет выявление на деталях невидимых невооруженным глазом трещин и других дефектов. Обычно на ленинградском заводе «Русский дизель» на это уходило много времени.

Теперь работники центральной лаборатории предприятия внедрили в производство прогрессивный метод флуоресцентной дефектоскопии. Он дает возможность легко и быстро обнаруживать изъяны в металле с помощью веществ, светящихся под воздействием ультрафиолетовых лучей. Этот способ контроля уже применяется для выявления мельчайших, незаметных дефектов на валах, шатунах, кулачковых шайбах и других деталях.

Сейчас в инструментальном цехе организован участок контроля флуоресцентным методом. На нем проверяется режущий инструмент после заточки. Это позволило резко сократить брак инструмента с пластинками из твердых сплавов.

## Москва сегодня



Здание гостиницы «Украина» на Дорогомиловской набережной.  
Фото Н. Грановского.  
Фотохроника ТАСС.

## Новая техническая литература

В бюро технической информации завода поступила очередная партия литературы, направляемая ЦВТИ.

В. П. Смирнов — Технология доводки режущих инструментов, Б. С. Коршунов — Резцы, оснащенные твердыми и сверхтвердыми материалами, и их эксплуатация; Сборник статей по усовершенствованию штампов; брошюра В. А. Корнилова — Вспомогательные приспособления в ремонтном деле, И. М. Кузниченко — Опыт ХТЗ по упорядочению нормирования и оплаты труда рабочих.

Сборник материалов по организации ритмичной работы и улучшению экономических показателей на предприятиях тракторного и сельхозмашиностроения.

Сборник унифицированных форм внутривзаводской документации и инструкции по их применению.

Вестник технической информации № 6.

Бюллетень «Новости зарубежной техники №№ 1 и 2» и другая литература.

Указанную литературу можно получить в техбиблиотеке завода и ее филиале, а так же у техинформаторов цехов и отделов.

## ЗА РУБЕЖОМ



Китайская Народная Республика. Уборка урожая риса на полях сельскохозяйственного производственного кооператива № 1 в уезде Иян (провинция Хунань).  
Фото Ван Пина.

Агентство Синьхуа.

## На Международной ярмарке в Дамаске

В открывшейся 2 сентября 4-й Международной ярмарке в Дамаске принимают участие 27 государств, в том числе Советский Союз, КНР, Чехословакия, Румыния, Польша, Венгрия, Болгария, Индия, Египет, Судан и другие.

Вчера тысячи людей посетили ярмарку. В первый же день работы ярмарки в советском павильоне побывало несколько тысяч человек. Посетители с большим интересом осматривали выставленные экспонаты. Основным содержанием экспозиции советского павильона является показ достижений СССР за сорок лет Советской власти.  
(ТАСС).



Токио. III Международная конференция за запрещение атомного и водородного оружия.

На снимке: заместитель главы делегации КНР Джао Пучу обнимает жителя города Нагасяки, пострадавшего от атомной бомбардировки.  
Фото Джапан Пресс.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

## ПРОДОЛЖАЕТСЯ

### ПОДПИСКА

на заводскую газету

**Боевой  
ТЕМП**

ОРГАН ПАРТКОМА,  
ДИРЕКЦИИ И ЗК  
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного  
завода им. М. И. Калинина

на IV квартал 1957 года

Подписная плата

на 3 мес. — 3 руб. 75 коп.

ГАЗЕТА ВЫХОДИТ ТРИ РАЗА В НЕДЕЛЮ  
НА ЧЕТЫРЕХ СТРАНИЦАХ.

Подписку принимают уполномоченные партийных организаций по подписке в цехах и отделах завода, а также в редакции газеты.

Товарищи тракторозаводцы! Не откладывайте выпуск газеты на последние дни. Своевременной подпиской вы обеспечите аккуратное получение газет.

## КЛУБ ЗАВОДА

7 сентября

новый художественный фильм

## ДЕВУШКА С МАЯКА

Начало сеансов: в 11 часов утра, в 1 час и 4 часа дня, в 6, 8 и 10 часов вечера.

## Механизация — резерв роста производительности труда

На участке сборки рамы трелевочного трактора в тракторосборочном цехе № 2 многие трудоемкие операции должны выполняться с помощью подъемно-транспортных средств.

Одной из них является транспортировка лонжеронов рамы, вес которых равен 400 килограммам. Чтобы перенести такую деталь вручную, мы отрываем рабочих от работы и тем самым теряем много времени впустую.

Наличие подъемно-транспортных средств позволило значительно снизить трудоемкость этой операции и повысить производительность труда на сборке рам.

Правда, кранбалка на участке сборки рам смонтирована, но отдел капитального строительства (гл. инженер тов. Ловцкий) не может подключить ее к энергосети из-за отсутствия троллей.

Так обстоят дела не только с механизацией участка.

Медленно и недоброкачественно ведется монтаж и другого оборудования. Например, совсем недавно инструментальным цехом № 2 был смонтирован стенд для сборки остова рамы с отклонением по основным размерам до 3 миллиметров. Этот дефект в стенде оказывает влияние на качество рамы и значительно снижает производительность.

Каждая собранная рама операцию расточки проходит в ремонтно-механическом цехе. А специальный сверлильно-фрезерный станок на нашем участке монтируется очень медленно.

Механизация трудоемких работ на участке сборки рам поможет добиться повышения производительности труда и обеспечит высококачественную работу.

**А. ЗАГОРОДНЕВ,**  
технолог участка сборки  
рамы тракторосборочного  
цеха № 2.