

Третьей теме

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

15-й год издания
№ 136 (1818)

Суббота, 23 ноября 1957 г.

Цена
10 коп.

Наш социалистический счет

Тракторосборщики в ноябре получили дополнительное задание по сдаче запасных частей сельскому хозяйству страны. Коллектив цеха прилагает все усилия к тому, чтобы успешно выполнить это задание и дать механизаторам сельского хозяйства запасные части, необходимые для ремонта тракторного парка.

По работе нашего цеха по сдаче деталей в запасные части мешает сталелитейный цех, который не подает на механическую обработку детали 31-401, 30-425, 20-410, 411 и другие.

Тракторосборщики предъявляют социалистический счет коллективу сталелитейного цеха и требуют от его руководителей гг. Лопаткина, Любинской и Рыбенко принять все меры к тому, чтобы создать нормальные условия для высокопроизводительного труда сборщиков тракторов.

М. КОЛЕСНИК, начальник тракторосборочного цеха;
И. НАУМУШКИН, секретарь партийной организации;
П. КИНЕВИЧ, председатель цехнома профсоюза;
А. ТАРАСЕНКО, секретарь комсомольской организации.

Впереди — комсомольцы

С большим трудовым подъемом встретили комсомольцы кузнечного цеха Обращение сессии Верховного Совета СССР «К народам Советского Союза».

Комсомольцы решили ответить на это Обращение еще более высокой выработкой. Так, штамповщик легкой кузнечицы комсомолец Александр Селезнев план ноября выполнил за 15 дней.

Не уступают в труде и комсомольцы тяжелой кузнечицы —

штамповщики Анатолий Прохоров, Григорий Гудевич, Владимир Юдин, Владимир Топунов, подручные штамповщиков Виталий Баранов и Михаил Торба.

Больших успехов добился подручный Виталий Баранов. За 15 дней ноября он выполнил месячную норму на 131 процент.

А. КРЮЧКОВ,
секретарь комсомольской организации.

Устранить недостатки в освоении нового производства

Коллектив нашего завода в настоящее время приступил к решению важнейшей народнохозяйственной задачи — к подготовке и выпуску дизельных тракторов ДТ-54, оснащенных гидронавесной системой.

В работу по изготовлению оснастки первой очереди, а также деталей для первых 500 тракторов ДТ-54 с гидронавесной системой включились почти все цехи нашего завода.

Эта работа в некоторых механических цехах проходит успешно, хотя изготовление деталей универсальным способом связано с большими материальными и трудовыми затратами.

Неблагополучно обстоят дела с изготовлением первоочередной оснастки в инструментально-производственном корпусе, где начальником тов. Фельдман. До 18 ноября инструментальщики должны были изготовить и поставить прессовому цеху штампы 47 индексов.

Однако, несмотря на распоряжение главного инженера завода, 17 индексов штампов не изготовлены до настоящего времени. Причем нет штампов для производства таких трудоемких деталей, как масляный бак, опора решетки радиатора, задний щиток и другие, которые

изготавливают опытный, прессовый и другие цехи универсальным способом.

Руководители инструментально-производственного корпуса должны в ближайшие дни перестроить свою работу, обратив самое серьезное внимание на выпуск оснастки для изготовления деталей для тракторов с гидронавесной системой.

Руководители отдельных участков еще не осознали всей важности стоящей перед коллективом завода задачи. Только этим можно объяснить тот факт, что начальник модельно-конструкторского бюро отдела главного металлурга тов. Логинова выдала сталелитейному цеху чертежи подмодельных плит с отклонениями. В результате такой безответственности пять дорогостоящих подмодельных плит были выброшены как негодные, так как они по длине не подходили ни к одной формовочной машине.

На изготовление новых плит потрачено около восьми дней.

Руководители отделов и производственных участков должны повысить контроль за изготовлением оснастки и деталей к тракторам с гидронавесной системой.

В. ЛУКИН.

Тракторостроители!

Активно включайтесь в общественный смотр по дальнейшему выявлению и использованию внутренних резервов производства и составлению оргтехплана на 1958 год.

Выборы народных судов

Президиум Верховного Совета СССР назначил на 15 декабря 1957 года выборы народных судов. Успешное проведение выборов будет способствовать дальнейшему улучшению дела советского правосудия, укреплению социалистической законности, упрочению нашего государства.

Советский суд в корне отличается от буржуазного суда. Если там, по образному определению В. И. Ленина, суд служит денежному мешку, то в нашей стране суд — надежный защитник прав и интересов трудящихся. Советское правосудие охраняет политические, трудовые, жилищные, имущественные и другие личные интересы и права граждан, гарантированные Конституцией СССР. Суд в нашей стране стоит на защите от всяких посягательств на общественный и государственный строй, социалистическую собственность.

Перед советским судом все равны. Судья независим, он подчиняется только закону.

Подлинный демократизм советского суда выражается в его тесной связи с народом. Избираемый на основе всеобщего, прямого, равного избирательного права при тайном голосовании, советский суд является судом подлинно народным; он состоит из народного судьи и 50—75 народных заседателей. Каждая статья Положения о выборах народных судов отражает демократизм советской избирательной системы, заботы государства о фактическом осуществлении всеми гражданами прав, предоставленных им Конституцией.

Положение о выборах предус-

матривает такой порядок подготовки и проведения выборов, который создает наиболее благоприятные условия для участия в выборах всех избирателей, для свободного изъявления ими своей воли при голосовании за тех кандидатов, которым они доверяют вершить правосудие.

Кандидаты в народные судьи и народные заседатели выставляются коммунистическими партийными организациями, профессиональными союзами, кооперативными и комсомольскими организациями, а также общими собраниями рабочих и служащих на предприятиях и в учреждениях.

Повсюду в Российской Федерации уже развернулась подготовка к выборам народных судов. Большие задачи стоят перед партийными организациями цехов и отделов нашего завода. Сейчас повсюду открылись агитпункты, где необходимо широко развернуть агитационную работу среди населения, направить агитаторов в квартиры избирателей.

В беседах агитаторов нужно подчеркивать огромное значение выборов органов народного правосудия, демократизм советской избирательной системы, знакомить избирателей с Положением о выборах народных судов.

На предстоящих выборах народных судов Коммунистическая партия, как и прежде, выступает в блоке с беспартийными.

Выборы являются яркой демонстрацией нерушимого единения нашей партии с народом, демонстрацией беззаветной преданности советских людей Коммунистической партии и государству.

Ветеран тракторостроения



Имя мастера малярного участка Петра Харитоновича Фуглаева хорошо известно не только в тракторосборочном цехе № 1, но и в других цехах завода.

Свою трудовую деятельность Петр Харитонович начал в 1931 году на строительстве Харьковского тракторного завода. С тех пор его жизнь неразрывно связана с тракторной промышленностью. В тракторосборочном цехе № 1 коммунист тов. Фуглаев работает с 1942 года. Сначала он был инструктором на окраске тракторов, а с 1946 года работает мастером.

Хорошо справляясь с обязанностями руководителя участка, тов. Фуглаев принимает также активное участие в общественной жизни цеха.

За добросовестный и безупречный труд в тракторной промышленности Петр Харитонович Фуглаев награжден медалями «За доблестный труд в Великой Отечественной войне», «За освоение целинных и залежных земель», а также Почетными грамотами.

На снимке: Петр Харитонович ФУГЛАЕВ.

В президиуме ВЦСПС

Президиум ВЦСПС обсудил вопрос о проведении работы по разъяснению материалов юбилейной сессии Верховного Совета СССР, посвященной 40-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции.

Юбилейная сессия Верховного Совета Союза ССР, говорится в принятом президиумом ВЦСПС решении, подвела итоги борьбы и величественных побед нашего народа за построение социалистического общества.

В настоящее время Коммунистическая партия и Советское правительство направляют усилия всех трудящихся на осуществление задачи дальнейшего роста промышленности, круглого подъема сельского хозяйства, что даст возможность обеспечить непрерывное повышение жизненного уровня народа, добиться более полного удовлетворения растущих материальных и культурных запросов советских людей.

Президиум ВЦСПС обязал все

комитеты профсоюзов организовать на предприятиях, стройках, в совхозах и машинно-тракторных станциях, в учреждениях и учебных заведениях широкое разъяснение доклада тов. Н. С. Хрущева на юбилейной сессии Верховного Совета СССР, Обращения Верховного Совета к народам Советского Союза и Обращения Верховного Совета ко всем трудящимся, политическим и общественным деятелям, представителям науки и культуры, парламентам и правительствам всех стран мира.

Комитетам профсоюзов, говорится в постановлении ВЦСПС, необходимо развернуть с новой силой всенародное социалистическое соревнование среди рабочих и служащих за новые производственные достижения, за новые успехи в хозяйственном и культурном строительстве и дальнейший подъем благосостояния советских людей.

(ТАСС).

К итогам социалистического соревнования с ХТЗ и заводом „Трансмаш“ в третьем квартале 1957 года

Х Т З

Валовая продукция—106,5.
Товарная продукция—105,5.
Запасные части к тракторам—104.
Топливные насосы—100.
Пусковые двигатели—101,7.
Ширпотреб—105,7.
Производительность труда—106,3.
Себестоимость—99,1.
Потери от брака—1,8.
Экономия от внедрения рацпредложений (с начала года)—10206,1 тысячи рублей.

В соревновании нашего завода с Барнаульским заводом транспортного машиностроения победителями вышли барнаульцы.

Барнаульские дизелестроители выполнили план по валовой продукции на 109,1 процента,

А Т З

Валовая продукция—104,7
Товарная—100,8.
Транторы—100.
Запасные части—88.
Кооперация—107,4.
Производительность труда—101,1.

Экономия от внедрения рацпредложений (с начала года)—2998 тысяч рублей.

На заводе не выполнен план по снижению себестоимости, по жилищному строительству.

по товарной—на 104,7 процента, по производительности труда—на 106,4 процента. Завод перевыполнил план по снижению себестоимости, снижены потери от брака, план жилищного строительства выполнен на 142 процента,

Готовятся к выборам народных судов

Партийная организация чугунолитейного цеха № 3 развернула подготовку к выборам народных судей и заседателей. 20 ноября на партийном собрании был утвержден агитколлектив в составе 25 агитаторов. Среди них опытные, хорошо знающие свое дело агитаторы: старший технолог тов. Мироничев, бригадир шихтарного двора тов. Латышев, арматурщик тов. Комарова, обрубщик тов. Соколов и другие.

В школе № 14 открыт агитпункт № 24. В нем созданы все необходимые условия для успешного проведения агитационно-массовой, политической работы среди населения.

В этот же день состоялось выдвижение кандидатов в народные заседатели. Коллектив третьего чугунолитейного цеха выдвинул кандидатами в народные заседатели газовщика тов. Кулагина и начальника бюро технического контроля тов. Богдановича.

Изучение материалов юбилейной сессии

В партийной организации моторного цеха приступили к изучению материалов юбилейной сессии Верховного Совета СССР.

В партгруппе участка коленчатого вала, где партгруппоргом тов. Кононов, коммунисты и беспартийные рабочие начали изучать доклад Н. С. Хрущева на юбилейной сессии Верховного Совета СССР «Сорок лет Великой Октябрьской социалистической революции».

Проведены первые беседы на эту тему и в партгруппе планово-диспетчерского бюро (партгруппоргом тов. Дегтярев). Агитатор-коммунист тов. Бручевский подробно остановился на главных итогах развития нашей страны за 40 лет.

Большое внимание было уделено также разделу «О перспективах и задачах коммунистического строительства в СССР».

Дружная подписка на газеты и журналы

Хорошо прошла подписка на газеты и журналы на 1958 год в сталелитейном цехе, где уполномоченным тов. Пальваль. Благодаря его энергичной организаторской работе подписка прошла на общую сумму в 42 тысячи рублей.

Активное участие в организации подписки принимали заместитель старшего механика тов. Чикалов (отдел механика) и начальник плавильного отделения тов. Юрин.

Дружно подписались на газеты и журналы рабочие цеха. Так, калящик тов. Сухов подписался на газеты «Правда», «Коммунистический призыв», «Боевой темп» и на журнал «Наука и техника», сталевар тов. Дорохов—на газеты «Правда», «Боевой темп» и на журнал «Охота и охотничье хозяйство», мастер плавки тов. Шатилов—на газету «Боевой темп» и на несколько журналов.

Особенно хорошо прошла подписка в этом цехе на заводскую газету «Боевой темп».

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

В отрыве от масс

Недавно состоялось отчетно-выборное партийное собрание в пресовом цехе. С докладом о работе за отчетный период выступил секретарь партбюро тов. Калинин.

Докладчик отметил, что за восемь месяцев текущего года план по товарной продукции цехом выполнен на 102 процента, по валовой—на 100,1 процента и по запасным частям—на 108,2 процента.

За это время поступило 167 рационализаторских предложений, из которых 69 внедрено.

Комсомольская организация насчитывает 160 человек, вновь приняты 25 молодых рабочих. По инициативе комсомола было проведено 37 комсомольско-молодежных воскресников. Однако работа партбюро по руководству комсомолом сводилась только к присутствию членов партийного бюро на комсомольских собраниях. Воспитательная работа среди молодежи находится на низком уровне.

Далее докладчик сообщил, что член бюро тов. Дряхлов (он же председатель цехового комитета профсоюза) не способствовал организации действенного социалистического соревнования в цехе. Недостаточно была развернута борьба с нарушениями трудовой дисциплины.

После доклада развернулись оживленные прения. Один за другим выступали коммунисты и резко критиковали работу партийного бюро, вскрывали недо-

статки, о которых умолчал тов. Калинин.

Так, тт. Малютин, Зренбург, Ястребов, Орлов и другие отметили, что члены партийного бюро мало выжили в вопросы производства, не руководили социалистическим соревнованием. Агитационно-массовая работа запущена, лекции проводились при малочисленном составе слушателей. Политическая учеба коммунистов на низком уровне. Во всей своей работе партбюро не имело тесной связи с массами, отрывалось от них.

Коммунист тов. Воронин сказал в своем выступлении, что в цехе допускается много брака продукции, но борьбы с бракоделами не ведут. Плохое складирование деталей на участках наносит большой ущерб производству. В цехе нет правильного планирования, задания не дают на день вперед.

—Секретарь партбюро тов. Калинин с производством не знаком,—сказал тов. Побезимов.—Он мало общался с рабочими, редко выступал на собраниях и не принимал участия в проводимых мероприятиях.

Партийное собрание приняло решение, в котором намечены конкретные мероприятия по улучшению работы партийной организации.

Секретарем партийного бюро избран тов. Романовский.

Е. ОСКОЛКОВА.
Член КПСС.

День комсомольского группорга

Заводскому комитету ВЛКСМ принадлежит замечательная инициатива — проведение Дня комсомольского группорга. Это начинание проводится впервые не только в городской, но и в краевой комсомольской организации.

20 ноября в 7 часов вечера в заводском клубе собрались группкомсорги, секретари комсомольских организаций цехов и отделов завода. Цель данного мероприятия—ознакомить комсомольский актив с правилами поведения в обществе, поделиться опытом работы, культурно провести время.

С интересной лекцией на тему «Простота и скромность» выступил тов. Борисов. Затем участники вечера разучивали различные танцы. После танцев они снова собрались в зрительном зале. Здесь группкомсорг пресового цеха Римма Гриднева рассказала о своем опыте работы.

В комсомольской группе Риммы Гридневой 14 комсомольцев. Все они ведут большую работу среди молодежи участка. По инициативе комсомольской группы организована цеховая библиотека, проведен вечер встречи с членом делегации на крейсер «Свердлов» Михаилом Кедич.

Группкомсорг сталелитейного цеха Леонид Портянский также поделился опытом своей работы. Эта группа, объединяющая 25 комсомольцев на формовочном участке,—дружный, спаянный коллектив, который всегда участвует в массовых воскресниках.

Леонид Портянский на многих примерах показал большую воспитательную силу группы, су-

мевшей поднять трудовую дисциплину на участке.

Перед началом вечера каждому участнику были выданы дневники группкомсорга. Здесь же в зале было наглядно показано, как нужно вести дневник.

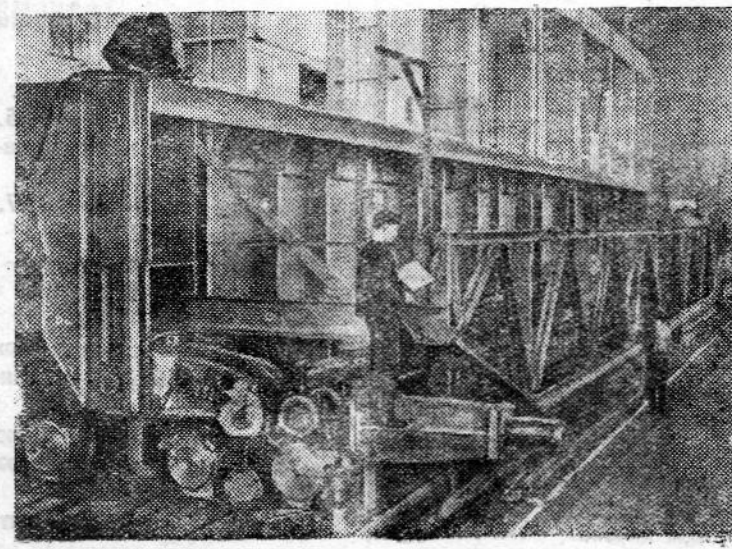
Вечер прошел увлекательно и интересно. Его участники высказали пожелание: проводить День комсомольского группорга не реже одного раза в два месяца.

Свердловск. Коллектив Уралмашзавода выпустил новый мощный кран, предназначенный для извлечения стальных слитков из изложниц. Новый кран предназначается для одного из металлургических предприятий Китайской Народной Республики.

На снимке: монтаж нового крана.

Фото Б. Назарова.

Фотохроника ТАСС.



Общественный смотр по выявлению и использованию внутренних резервов производства и составлению оргтехплана на 1958 год

Задачи, стоящие перед коллективом завода в 1958 году в деле освоения и наращивания выпуска трелевочных тракторов, дальнейшего роста основной продукции, требуют внедрения в производство новой техники, передового опыта, способствующих снижению трудоемкости и себестоимости трактора, повышению производительности труда, обеспечивающих выполнение производственного плана.

С целью успешного выполнения этих задач на заводе с 10 ноября по 15 декабря 1957 года объявлен общественный смотр по дальнейшему выявлению и использованию внутренних резервов производства и составлению оргтехплана на 1958 год.

Успех смотра будет обеспечен только при активном участии всего коллектива завода в выявлении неиспользованных резервов, в составлении доброкачественного плана организационно-технических мероприятий на 1958 год. Оргтехплан должен обеспечить увеличение выпуска валовой продукции на 18,7 про-

цента, товарной—на 20,6 процента, снизить трудоемкость по трелевочному трактору не менее чем на 50 процентов, по трактору ДТ-54—не менее, чем на 25,5 часа, сократить количество вспомогательных рабочих на 216 человек, повысить производительность труда на 10 процентов.

Для руководства работой по проведению общественного смотра, составлению и рассмотрению оргтехпланов цехов организована общезаводская комиссия под председательством главного инженера завода тов. Рывкина. Соответственно в цехах завода организованы цеховые комиссии по проведению общественного смотра, председателями которых являются начальники цехов.

На днях состоялось первое заседание общезаводской комиссии. На заседании было отмечено, что в цехах завода слабо развернута подготовка к общественному смотру по выявлению и использованию внутренних резервов производства. Здесь же были разработаны мероприятия по организованному проведению смотра.

За конкретную наглядную агитацию

Большую роль в мобилизации коллектива на выполнение производственного задания играет конкретная наглядная агитация. Как же поставлено дело с наглядной агитацией в инструментальном цехе?

Надо сказать, что за последнее время цеховая партийная организация начала уделять больше внимания этому вопросу. В производственных участках были вывешены лозунги и плакаты, призывающие рабочих выполнять взятые социалистические обязательства. Систематически заполняется доска показателей, вышущий свежий номер стенной газеты «Инструментальщик», посвященный достижениям коллектива в предоктябрьском соревновании. Однако конкретная наглядная агитация в цехе отсутствует.

Во всех цехах нашего завода кипит напряженный труд по наращиванию темпов производства трелевочных тракторов ТДТ-60. Однако инструментальщики часто не выполняют месячных планов, работают неритмично. Не выполняются и важные заказы по изготовлению унифицированного инструмента для производства трелевочных тракторов.

Вот здесь-то помогла бы наглядная агитация, живая, конкретная, злободневная.

Сейчас перед коллективом инструментальщиков стоит важнейшая задача—выдать штампы для гидравлической системы. Однако они не сделали и половины этой работы, что тормозит выполнение производственного плана всем заводом. В цехе не чувствуется тревоги за срыв этого мероприятия. На участках нет ни одного плаката, призыва, который бы мобилизовал рабочих на выполнение этой государственной важности задачи. Необходимо ежедневно путем конкретной наглядной агитации нацеливать весь коллектив, каждого рабочего, чтобы он на любом участке стремился дать Родине как можно больше продукции.

Со времени отчетно-выборного партийного собрания, на котором была развернута критика в связи с недостаточной агитационно-массовой работой в цехе, прошел месяц. Однако до сих пор здесь не разработаны конкретные мероприятия, направленные на улучшение наглядной агитации.

Партийной, профсоюзной и комсомольской организациям необходимо обратить на этот участок работы серьезное внимание.

В. ДЕНЯЕВА.

В целях экономии металла

Опытный штамповщик тяжелой кузницы Николай Ожогин предложил укоротить заготовки деталей 24Б-2412074 и 24Б-2412052 на 10 миллиметров.

В результате внедрения этого предложения экономия дорогостоящей стали 12 ХНЗА составляет 4,5 тонны в год. Получено условно-годовой экономии 13 тысяч 643 рубля.

Об утверждении окружных счетных комиссий по выборам в народные суды, уполномоченных исполкома городского Совета депутатов трудящихся по избирательным пунктам и счетных комиссий при уполномоченных по выборам народных судов города Рубцовска

Из решения исполнительного комитета городского Совета депутатов трудящихся

На основании ст. ст. 23 пункта «в», 24 и 25 «Положения» о выборах народных судов РСФСР» исполком городского Совета депутатов трудящихся РЕШИЛ:

Утвердить окружные счетные комиссии по выборам в народные суды, уполномоченных исполкома городского Совета депутатов трудящихся по избирательным пунктам и счетные комиссии при уполномоченных:

ОКРУЖНАЯ КОМИССИЯ ПО 3 ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ОКРУГУ

Лапин Иван Степанович — гл. бухгалтер АТЗ.

Иннина Татьяна Федоровна — контролер инструментального цеха АТЗ.

Волошин Иван Михайлович — ст. кладовщик тракторосборочного цеха № 2 АТЗ.

Токаренко Иван Иосифович — наладчик моторного цеха АТЗ.

Кожевников Владимир Петрович — мастер ТЭЦ АТЗ.

Засорина Надежда Викторовна — литописистка типографии АТЗ.

Нирьзова Калистра Ивановна — ст. инженер-технолог отдела главного технолога АТЗ.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 13.

Уполномоченный горисполкома **Дзюба Сергей Михайлович** — старший мастер инструментального цеха АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:

Шляева Мария Ивановна — контролер инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Дохлов Семен Александрович — фрезеровщик инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Рябинина Лидия Оскаровна — инженер инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Глымбощий Анатолий Каземирович — инженер инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Дементьев Анатолий Владимирович — технолог инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Шрайбман Михаил Псаакевич — заместитель начальника инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Бычков Сергей Федорович — старший инженер по нормативам инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Бордников Михаил Иванович — мастер инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Поздеева Зоя Михайловна — инженер-технолог инструментально-производственного корпуса АТЗ.

Лашук Александра Николаевна — преподаватель педучилища.

Бутрова Вера Владимировна — преподаватель педучилища.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 14

Уполномоченный горисполкома **Вербицкий Анатолий Иванович** — начальник чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:

Ветошин Павел Михайлович — пом. нач. чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Болдырева Евдокия Петровна — бригадир чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Кузнецова Татьяна Клементьевна — нормировщик чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Левичкая Раиса Самойловна — экономист чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Лункина Любовь Васильевна — сборщица стержней чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Гривко Вера Григорьевна — формовщица чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Целовальников Михаил Никитич — распред. чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Григорьев Иван Федорович — бригадир чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Жуков Василий Васильевич — бригадир чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Гусанов Семен Иосифович — начальник теплосилового цеха АТЗ.

Крюков Иван Тимофеевич — оперуполномоченный ГО МВД.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 15

Уполномоченный горисполкома **Борисов Леонид Антонович** — секретарь партийного бюро завкома профсоюза АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:

Сидоров Константин Инокентьевич, председатель цехкома профсоюза скрапоразделочного цеха АТЗ.

Гальперина Раиса Моисеевна — экономист скрапоразделочного цеха АТЗ.

Ефременко Зоя Дмитриевна — зав. личным столом сталелитейного цеха АТЗ.

Лукина Матрена Васильевна — распред. сталелитейного цеха АТЗ.

Пальваль Иосиф Антонович — начальник производственно-диспетчерского бюро АТЗ.

Толстоус Николай Афанасьевич — электросварщик сталелитейного цеха АТЗ.

Желябвская Зинаида Ивановна — наладчица сталелитейного цеха АТЗ.

Добров Максим Васильевич — контролер стального цеха АТЗ.

Плотников Мария Прокопьевна — бухгалтер главной бухгалтерии АТЗ.

Александрова Александра Васильевна — крановщица стального цеха АТЗ.

Новак Владимир Давыдович — слесарь траков стального цеха АТЗ.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 17

Уполномоченный горисполкома **Бобров Исаак Наумович** — начальник модельного цеха АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:

Всрбьев Василий Васильевич — начальник планово-предупредительного ремонта отдела главного механика АТЗ.

Гудилин Георгий Михайлович — мастер механического цеха № 2 АТЗ.

Воропаева Валентина Яковлевна — учительница школы № 9.

Шалагин Даниил Петрович — фрезеровщик механического цеха № 2 АТЗ.

Корболин Александр Александрович — технолог механического цеха № 2 АТЗ.

Цветаева Антонина Федоровна — инженер-конструктор механического цеха № 2 АТЗ.

Измайлова Нина Игнатьевна — техник ремонтно-механического цеха АТЗ.

Плстклина Софья Эммануиловна — ст. экономист ремонтно-механического цеха АТЗ.

Федулов Владимир Андреевич — модельщик модельного цеха АТЗ.

Панкратов Василий Архипович — фрезеровщик модельного цеха АТЗ.

Миньтян Нонна Васильевна — осмотрщик транспортного цеха АТЗ.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 19

Уполномоченный горисполкома **Яковенко Василий Сергеевич** — зам. директора АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:
Горских Геннадий Иванович — бригадир ОМТС АТЗ.

Чистоплосова Мария Алексеевна — экономист ОМТС АТЗ.

Янушин Владимир Яковлевич — энергетик кузнечного цеха АТЗ.

Радин Григорий Павлович — мастер кузнечного цеха АТЗ.

Борисова Светлана Дмитриевна — копировщица кузнечного цеха АТЗ.

Нейман Раиса Борисовна — инженер центральной лаборатории АТЗ.

Чинаров Николай Дмитриевич — пинометрист центральной лаборатории АТЗ.

Фефелова Галия Анисимовна — спектральщица центральной лаборатории АТЗ.

Бондаренко Николай Емельянович — начальник рентгеновской лаборатории центральной лаборатории АТЗ.

Воробьева Галина Мироновна — учительница школы рабочей молодежи № 1.

Панфилова Екатерина Ивановна — учительница школы рабочей молодежи № 1.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 21

Уполномоченный горисполкома **Щербинин Степан Федорович** — зав. бюро по кадрам моторного цеха АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:
Игнатьева Галина Семеновна — комсорт моторного цеха АТЗ.

Коблева Анна Алексеевна — фрезеровщица моторного цеха АТЗ.

Гурова Евгения Ивановна — старший нормировщик моторного цеха АТЗ.

Краснослободцев Андрей Филиппович — начальник смены моторного цеха АТЗ.

Малахова Таисия Григорьевна — учетчик моторного цеха АТЗ.

Шсвченко Николай Илларионович — диспетчер моторосборочного цеха АТЗ.

Макарова Мария Афанасьевна — секретарь моторосборочного цеха АТЗ.

Полосова Таисия Сергеевна — пом. мастера механического цеха № 1 АТЗ.

Селятин Василий Иванович — инженер-нормировщик механического цеха № 1 АТЗ.

Усиков Степан Семенович — завхоз школы № 17.

Панин Максим Трофимович — преподаватель труда школы № 17.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 23

Уполномоченный горисполкома **Голубцов Григорий Дмитриевич** — начальник ЖКО АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:
Есипенко Иван Иванович — бухгалтер ЖКО АТЗ.

Муналин Степан Семенович — электрик ЖКО АТЗ.

Малков Андрей Николаевич — наладчик метизного цеха АТЗ.

Фоминых Михаил Андреевич — распред. метизного цеха АТЗ.

Королько Зоя Александровна — учетчица метизного цеха АТЗ.

Хализова Зоя Александровна — старший бухгалтер ЖКО АТЗ.

Кулеш Татьяна Макаровна — электрик ЖКО АТЗ.

Коротков Алексей Серафимович — столяр ЖКО АТЗ.

Попов Михаил Николаевич — электрик ЖКО АТЗ.

Абрамкина Екатерина Павловна — электрик ЖКО АТЗ.

Володина Вера Петровна — счетовод ВОХР АТЗ.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 24

Уполномоченный горисполкома **Стерсжук Александр Степанович** — начальник ГТС АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:
Гусев Геннадий Иванович — начальник отдела техники безопасности АТЗ.

Коробков Наум Миронович — начальник бюро технической информации.

Говенко Вера Никитична — контролер отдела технического контроля ЧЛЦ № 3 АТЗ.

Игнатьева Людмила Алексеевна — помощник мастера ЧЛЦ № 3 АТЗ.

Молодые тракторостроители весело проводят отдых

Хорошо отметили 40-летие Великого Октября молодые тракторостроители, проживающие в общестных Западного поселка.

Недавно по инициативе работника библиотеки тов. Мерсжко была проведена читательская конференция по книге Мстиславского «Грань — птица весенняя». Обзор произведения сделала политвоспитатель тов. Белобородько. Выступали читатели З. Баймиева и Ю. Губанов. Конференция прошла очень интересно.

В 40-летие Октября в красном уголке состоялся вечер самодея-

Бурчан Вера Павловна — технолог отдела главного технолога АТЗ.

Коробов Михаил Тихонович — мастер ЧЛЦ № 3 АТЗ.

Вересов Василий Егорович — старший мастер ТЭЦ АТЗ.

Пустынников Петр Афанасьевич — бригадир ТЭЦ АТЗ.

Морозова Елена Федоровна — пом. машиниста ТЭЦ АТЗ.

Петрова Александра Александровна — заместитель заведующего БТЗ ТЭЦ АТЗ.

Панина Мария Андреевна — инженер-экономист газокислородного цеха АТЗ.

ПО ИЗБИРАТЕЛЬНОМУ ПУНКТУ № 29

Уполномоченный горисполкома **Алымов Иван Терентьевич** — начальник пролета тракторосборочного цеха № 2 АТЗ.

СЧЕТНАЯ КОМИССИЯ:
Вершинин Карл Семенович — заведующий ПДБ тракторосборочного цеха № 2 АТЗ.

Кулик Лидия Федоровна — нормировщик тракторосборочного цеха № 1 АТЗ.

Диманов Дмитрий Андреевич — мастер прессового цеха АТЗ.

Клименко Нина Васильевна — распред.-учетчик тракторосборочного цеха № 2 АТЗ.

Мокряк Мария Ивановна — нормировщик ЦБТ АТЗ.

Антонова Тамара Севастьяновна — ст. инженер-конструктор опытного цеха АТЗ.

Кашцев Геннадий Никодимович — техруководитель опытного цеха АТЗ.

Сейдаханов Уткен — инженер-конструктор опытного цеха АТЗ.

Самородская Валентина Андреевна — контролер тракторосборочного цеха № 1 АТЗ.

Ермаков Михаил Григорьевич — расточник тракторосборочного цеха № 1 АТЗ.

Шаршаков Иван Стефанович — инструктор тракторосборочного цеха № 1 АТЗ.

Председатель исполнительного комитета городского Совета депутатов трудящихся **В. ЗИБАРЕВ.**

Секретарь исполнительного комитета городского Совета депутатов трудящихся **Г. ГОСТЕВ.**

БАШНЕВИЧ, ЖЕРКО.

У моряков крейсера „Свердлов“

Ранним утром 5 ноября делегация алтайского комсомола, шефствующего над крейсером Балтийского флота «Свердлов», прибыла в Калининград.

Мы отправились осматривать достопримечательности этого древнего города, памятники старины, а также склонить головы перед памятниками и братскими могилами воинов Советской Армии, павших в боях за освобождение Калининграда.

В областном комитете комсомола мы встретились с представителями крейсера «Свердлов» капитаном третьего ранга тов. Левашовым и лейтенантом тов. Степановым — секретарем комсомольской организации корабля. Все вместе мы отправились в город Балтийск, к месту стоянки крейсера «Свердлов». К нашему прибытию на корабль весь личный состав был выстроен. На борту крейсера состоялась короткая митинг.

Вечером наша делегация прибыла в матросский клуб на торжественное собрание, посвященное 40-летию Великого Октября. В клубе нас очень тепло встретили. Четыре члена нашей делегации, в том числе формов-

щица чугунолитейного цеха № 3 нашего завода Мария Антонова, были избраны в президиум торжественного собрания.

На следующий день мы осматривали достопримечательности города Балтийска. Мы побывали у памятника советским воинам, павшим в боях в районе Балтийска, осмотрели в Доме офицеров флота выставку изобразительного искусства.

Во второй половине дня мы снова были на корабле. В кубриках мы познакомилась с бытом матросов. Не прошло и часа, как у каждого из нас было много добрых знакомых. Мы оживленно, дружески беседовали.

Матросы интересовались нашей жизнью и работой. Мы рассказывали о нашем поселке, о заводе, о новых машинах, которые начал выпускать наш завод.

А в 8 часов вечера наша делегация была приглашена в Дом офицеров флота на торжественное собрание.

7 ноября мы присутствовали на борту крейсера «Свердлов» при торжественном подъеме флага. Пять человек из делега-

ции вместе с командующим Балтийским флотом, который принимал парад, на катерах обходили строй боевых кораблей. Некоторые делегаты присутствовали в городе на демонстрации, остальные находились на крейсере «Свердлов».

Затем состоялась наша торжественная встреча с личным составом корабля. От имени комсомольцев Алтайского края наша делегация вручила матросам подарки и пожелала лично составу новых успехов в боевой и политической подготовке.

Мы также получили грамоты в память о пребывании на крейсере «Свердлов».

Утром 8 ноября нашу делегацию пригласили посетить эскадренный миноносец «Сокрушительный», матросы, старшины и офицеры которого оказали нам теплую, дружескую встречу. Вечером в честь нашей делегации состоялся прием у заместителя командующего Балтийским флотом.

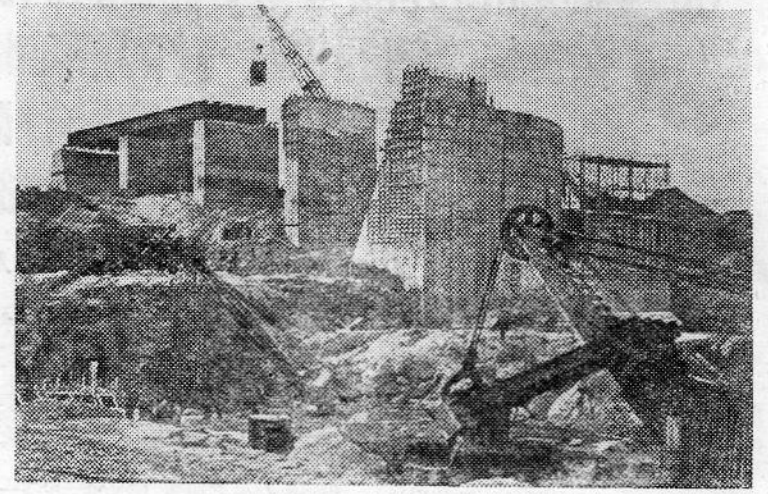
В последующие дни мы продолжали наши дружеские беседы с матросами, приглашали их после демобилизации приехать к нам на Алтай.

Утро 11 ноября. Последний товарищеский завтрак на крейсере. Вот уже выстроен весь личный состав корабля. Прощальные речи. Под звуки марша мы сходим с подшефного крейсера и садимся в автобус.

Эта поездка, которая укрепила узы дружбы между комсомолом Алтая и моряками подшефного крейсера «Свердлов», надолго останется в нашей памяти.

В. ШВЕДОВ,
фрезеровщик автоматного цеха, член делегации.

На строительстве Кременчугской ГЭС



Коллектив строителей Кременчугского гидроузла взял обязательство сдать в эксплуатацию гидроэлектростанцию на год ранее срока — в 1959 году.

Гидростроители за 9 с половиной месяцев текущего года выполнили большой объем работ. Вырыт котлован для здания ГЭС и водосливной плотины, сооружена опалубка первой и второй секции будущего здания ГЭС. Бригады арматурщиков и бетонщиков возводят бычки. Монтажники укладывают металлические фермы бетонной эстакады.

На снимке: расчистка основания котлована, где будет возведено здание ГЭС.

Фото Г. Верушкина.

Фотохроника ТАСС.

Снижена трудоемкость изготовления матриц

Недавно старший инженер-конструктор инструментально-производственного корпуса Петр Павлович Сусоев внес на рассмотрение БРИЗа рационализаторское предложение, состоящее в изменении технологии изготовления матриц индексов 430-803 и 430-833.

Эти матрицы, применяющиеся при изготовлении сталеалюминиевых вкладышей, изготов-

ливались с технологической прибылью, после чего они калились, обрабатывались, затем разрезались и отпускались. В результате такой технологии рабочая кромка по вершинам радиуса не обеспечивала нужной твердости.

Тов. Сусоев предложил изготовлять матрицы без технологической прибыли, что обеспечило необходимую твердость и значительно снизило трудоемкость изготовления матриц.

Условно-годовой экономический эффект от внедрения этого предложения составляет 33 тысячи 772 рубля.

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку и ее филиал на заводе

Повышение нагрузочной способности зубчатых передач и снижение веса. Под редакцией проф. М. М. Саверина. Машгиз, 1956 г., 182 стр. ЦНИИТ-МАШ, книга 81.

Книга предназначена для конструкторов и научных работников, работающих в области машиностроения, а также для преподавателей и студентов вузов машиностроительной специальности.

И. П. ПЛЕХАНОВ и др. — Справочник шофера. Автотрансиздат, 1957 г., 265 стр.

Справочник рассчитан на шоферов всех классов, а также может быть использован шоферами-любителями. В нем приводятся краткие технические характеристики основных моделей автомобилей отечественного производства и даны сведения о техническом обслуживании и ремонте автомобилей.

Н. К. КОРНЕЙЧУК, ЧЕРНОВ А. В. — Машиноведение. Трудрезервиздат, 1957 год, 433 стр.

Книга является учебным пособием для техникумов. Она содержит основные сведения по гидравлике, термодинамике и теплопередаче, по устройству гидравлических и тепловых двигателей, насосов и вентиляторов. Приводятся также некоторые сведения об использовании атомной энергии в области производства.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

КЛУБ ЗАВОДА

23 и 24 ноября

новый художественный фильм

СЕСТРЫ

На Всесоюзной промышленной выставке

3. Делительная головка непосредственного деления

В павильоне «Станкостроение» посетители могут широко ознакомиться с новыми видами высокопроизводительной оснастки.

Для фрезерования спиральных зубьев различного инструмента в инструментальных цехах заводов обычно применяют универсальные делительные головки с характеристикой 40. Но в массовом производстве они неудобны, так как при повороте изделия для деления на зуб рабочему приходится вращать рукоятку фиксатора несколько раз. Так, при изготовлении изделия с пятью зубьями нужно делать 8 оборотов, чтобы повернуть изделие на один зуб. В смену приходится делать около 10 тысяч оборотов. Это утомляет рабочего и приводит к случаям брака-просчета.

На Новосибирском инструментальном заводе разработана, изготовлена и внедрена в производство упрощенная делительная головка непосредственного деления для фрезерования спиральных зубьев концевых фрез.

Делительная головка имеет делительный диск с числом отверстий, соответствующим ко-

личеству нарезаемых зубьев изделия. От набора шестерен для фрезерования соответствующей спирали через конические шестерни и червячную пару движение передается на шпиндель, который шпилькой и винтами связан с делительным диском.

Внутри шпинделя проходит малый шпиндель, в котором крепится изделие. Другой конец малого шпинделя связан с ручкой, несущей фиксатор.

При фрезеровании зуба изделия вся система находится в жестком соединении через фиксатор. При переводе изделия на следующий зуб фиксатор выключается из отверстия диска отжимом ручки и переводится на следующее отверстие делительного диска. Так как фиксатор связан жестко с малым шпинделем, несущим изделие, то осуществляется поворот и изделия.

Применение головки непосредственного деления повысило производительность при фрезеровании зубьев концевых фрез на 15 процентов, исключило возможность появления брака из-за просчета и уменьшило утомляемость рабочего.

4. Универсальное поводковое приспособление для шлифования резьбы на метчиках

Инструментальной промышленностью выпускаются в большом количестве метчики различных типоразмеров. У каждого размера метчика имеется соответствующий хвостовик с квадратом.

При изготовлении метчиков, имеющих шаг больше 1—1,5 миллиметра, нарезание резьбы производится предварительно на токарных станках резцом или резьбовой гребенкой или резьба накачивается на накатном станке накатными роликами.

Следует отметить, что метод образования резьбы накатными роликами не обеспечивает хорошую соосность по отношению к центровым отверстиям. Это затрудняет шлифование резьбы метчиков после заковки. В таких случаях обычно очень трудно попадать абразивным кругом в нитку резьбы и

рациональным образом распределить величину снимаемого припуска. Правильно проведенное предварительное нарезание резьбы значительно повышает как производительность при окончательном шлифовании, так и стойкость самих метчиков. В целях уменьшения вспомогательного времени на попадание в нитку резьбы рекомендуется производить нарезание резьбы от квадрата. Для этого производят фрезерование квадрата метчика перед предварительным нарезанием резьбы. Затем керном помечают одну из сторон квадрата.

«Меченый» квадрат помогает токарю нарезать резьбу от определенного места. Такой порядок операции значительно экономит время на попадание абразивным кругом в нитку резьбы и увеличивает стойкость метчика, так как ввод

круга в нитку резьбы производится без охлаждения, что вызывает прижоги.

Окончательное шлифование также осуществляется несколькими способами:

1. Шлифование резьбы однопрофильным абразивным кругом: а) с одним поводковым хомутиком, б) с несколькими поводковыми хомутиками.

Последний способ применяется с целью сокращения вспомогательного времени, необходимого для открепления хомутика и закрепления его вновь.

2. Шлифование резьбы многопрофильными абразивными кругами: а) шлифование на проход метчика, б) шлифование резьбы за один, вернее, полтора оборота изделия. Полоборота дается на врезание абразивного круга.

Шлифование резьбы при этом производится также с одним или с несколькими поводковыми хомутиками.

При шлифовании резьбы в несколько проходов целесообразно применять несколько поводковых хомутиков для обеспечения равномерного распределения снимаемого припуска перед окончательным проходом. Количество применяемых поводковых хомутиков устанавливается на основе практической проверки и зависит от стойкости абразивного круга при окончательном проходе.

При окончательной обработке метчиков обычно применяется набор поводковых хомутиков следующих диаметров: 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 и 55.

Изготовление большого количества поводковых хомутиков вызывает лишние расходы. Кроме того, закрепление и открепление в поводковом хомутике каждого метчика увеличивает вспомогательное время и уменьшает производительность. Для уменьшения вспомогательного времени, а также во избежание изготовления поводковых хомутиков в большом количестве внедрено универсальное поводковое приспособление для шлифования резьбы на метчиках.