

**В Центральном Комитете КПСС
В Президиуме Верховного Совета СССР
В Совете Министров СССР**

Сороковой год существования Советского государства ознаменовался выдающимися достижениями советской науки и техники.

Советские ученые, конструкторы и рабочие совершили величайший подвиг, осуществив запуск искусственных спутников Земли и показав тем самым всему миру, на что способен творческий гений и созидательный труд народа социалистического общества, свободного от оков капиталистического угнетения.

Достижения советских ученых, открывших новую эру в развитии мировой науки, являются вполне закономерными, подготовленными всем предшествующим развитием социалистического общества, его экономики и культуры, науки и техники. Эти достижения основываются на высоком уровне развития советской тяжелой индустрии, точного машиностроения и приборостроения, радиоэлектроники, электротехники, химии, качественной металлургии и других отраслей промышленности.

Они вытекают из самого характера социалистического строя, базирующегося на строго научных основах и создающего наиболее благоприятные условия для образования всего населения, роста научных кадров и развития научно-технической мысли.

Советские спутники Земли являются живым воплощением гигантского многолетнего труда нашего народа, превратившего свою Родину в могучую индустриальную державу.

4 октября 1957 года был запущен в мировое пространство первый в мире искусственный спутник Земли и тем самым сделан первый шаг на пути завоевания космического пространства.

3 ноября 1957 года, в канун сороковой годовщины Великой Октябрьской социалистической революции, был запущен второй спутник Земли, оснащенный более совершенной научной аппаратурой, позволившей провести исследования явлений в космическом пространстве и поведения живых существ в условиях межпланетных полетов, ранее недоступных для науки.

Запуск искусственных спутников Земли явился осуществлением дерзновенной мечты человечества и триумфом мировой науки и техники.

Миллионы людей во всех частях света восторженно приветствовали победу советской науки и техники.

Партия и правительство высоко оценили самоотверженный труд советских ученых, конструкторов, инженеров и рабочих, создавших и осуществивших запуск первых в мире искусственных спутников Земли.

За выдающиеся достижения в области науки и техники, позволившие создать и запустить искусственные спутники Земли, большой группе ведущих ученых, конструкторов и специалистов присуждены Ленинские премии.

Орденами Ленина и Трудового Красного Знамени награждены научно-исследовательские организации, участвовавшие в разработке спутников и в осуществлении их запусков.

За создание спутников, ракеты-носителя, наземных пусковых средств, измерительной и научной аппаратуры и запуск в Советском Союзе первых в мире искусственных спутников Земли группе ученых, конструкторов и рабочих присвоено звание Героя Социалистического Труда. Большое число специалистов, инженерно-технических работников и рабочих награждено орденами и медалями Советского Союза.

В ознаменование создания и запуска в Советском Союзе первого в мире искусственного спутника Земли принято решение соорудить в 1958 году обелиск в столице Советского Союза — в г. Москве.

На Ярославском заводе «Красный маяк» освоены новые вибраторы высокой производительности для укладки бетона. Десятки таких вибраторов уже отправлены на стройки страны. Они применяются при изготовлении стальных блоков на строительстве автострад, при закладке фундаментов и сооружений гидростанций.

На снимке: лучшие рабочие сборочного цеха Г. С. Романов (справа) и И. М. Хоменко, систематически перевыполняющие сменные задания, собирают новые вибраторы.

Фото И. Дынина.

Фотохроника ТАСС.



Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Звезды Терм

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

15-й год издания | Четверг, 26 декабря 1957 г. | Цена 10 коп.
№ 149 (1831)

Закрепим и умножим достигнутые успехи!

Завод выполнил годовой план

Коллектив нашего завода 20 декабря завершил выполнение производственного плана 1957 года по выпуску валовой продукции на 100,3 процента, по товарной продукции — на 101,8 процента.

До конца года коллектив завода выпустит сверхплановой продукции на сотни тысяч рублей.

Успехи, достигнутые коллективом нашего завода в социалистическом соревновании за досрочное выполнение годового плана, не должны нас успокаивать. Завод в большом долгу перед государством по выполнению плана выпуска запасных частей в заданной номенклатуре. Сельское хозяйство страны ждет от тракторостроителей Алтая колесчатые валы, головки цилиндров, транки и другие детали в запасные части.

Кроме того, наш завод затянул освоение и массовое производство тракторов ДТ-54 с гидронавесной системой. Эта важная народнохозяйственная задача требует большого напряжения всех творческих сил тракторостроителей. В новом 1958 году завод приступит к массовому выпуску тракторов с гидронавесной системой.

В 1958 году коллективу нашего завода предстоит решить большую задачу: выполнить повышенное задание по выпуску трелевочных тракторов ТДТ-60.

Товарищи тракторостроители! Мобилизуйте все силы на то, чтобы быть готовыми к успешному выполнению возрастающей программы в предстоящем 1958 году.

ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ!

Ведите подготовку к выполнению возрастающей производственной программы в 1958 году

Работают в счет 1958 года

Хорошо работает коллектив участка тяжелых прессов в прессовом цехе, руководимый старшим мастером Владимиром Титовичем Черновым. 21 декабря коллектив этого участка завершил годовую производственную программу на 100,6 процента.

По две годовых нормы выполнили лучшие прессовщики участка тт. Пирожкова, Иванов, Рихтовщик тов. Котов и другие. Прессовщицы тт. Пешая, Цыганкова и другие выполнили по полторы годовых нормы.

С 21 декабря коллектив участка выполняет производственный план 1958 года.

Г. ЖИХАРЕВА.

Брак — бич производства

Бороться за высокое качество выпускаемой продукции — долг всего коллектива завода. Как же к этому вопросу относятся некоторые заготовительные цехи, поставящие заготовки в механический цех № 2? Значительная часть заготовок является негодной. Нередко этот брак обнаруживается после того, как деталь проходит почти всю механическую обработку. В результате труд многих рабочих оказывается бесполезным.

Так, например, в ноябре на участке стального станка ушли в брак 492 детали 39-425. В основном это скрытый брак сталелитейщиков, который обнаружился при алмазной расточке и при шлифовке. Раковины в деталях нелегко обнаружить, поэтому сталелитейщикам следует внимательно относиться к процессу заливки, не нарушать технологию.

Брак заготовок обнаруживается не только по раковине, но и по повышенной твердости, по увеличенному припуску, неправильным размерам. Все это снижает производительность труда рабочих, занятых на механической обработке. Так, по детали 32-427 из поданных чугунолитейщиками за месяц 4 тысяч 384 детали 317 были бракованные. Из них по раковине 254, по повышенной твердости 63 детали.

Вместе с тем по некоторым деталям идет большой брак и при механической обработке. Так, обработка валика (деталь 25-402) требует высокой точности, и нередко по недосмотру рабочих сотни этих деталей бракуются. В ноябре были бракованы 133 детали. В основном брак идет на шлифовке.

Производственным мастерам вместе с рабочими следует повысить ответственность за качество выпускаемой продукции. Брак — бич производства. Об этом должны постоянно помнить все тракторостроители.

А. ОРЛИНА,
сменный контрольный мастер механического цеха № 2.

(ТАСС).

IX сессия Верховного Совета СССР

21 декабря в Москве продолжала работу IX сессия Верховного Совета СССР. В 10 часов утра в Большом Кремлевском Дворце открылось совместное заседание Совета Союза и Совета Национальностей.

В зале присутствуют многочисленные гости. Заполнены ложи дипломатического корпуса, советской и иностранной прессы.

Появление в президиуме то-

рицей Н. И. Беляева, Л. И. Брежнев, Н. А. Булганина, К. Е. Ворошилова, Н. Г. Игнатова, Ф. Р. Козлова, А. И. Микояна, Н. А. Мухитдинова, М. А. Сулова, Е. А. Фурцевой, Н. С. Хрущева, Н. М. Шверникова, П. Н. Поспелова, Я. Э. Калнберзина, А. П. Кириленко, А. Н. Косыгина, К. Т. Мазурова, В. П. Мжаванадзе, Н. Г. Первухина присутствующие встречают бурными аплодисментами. Все встают.

Председательствующий Председатель Совета Союза депутат П. Т. Лобанов предоставляет слово Министру Иностранных Дел СССР А. А. Громыко для ответа на запрос группы депутатов Верховного Совета СССР о том, в каком положении находится обсуждение между государствами вопросов о разоружении.

С большой речью на сессии выступил Первый Секретарь ЦК КПСС, член Президиума Верховного Совета СССР депутат Н. С. Хрущев, встреченный присутствующими бурными, продолжительными аплодисментами.

Слово предоставляется депутату А. Ю. Снечному. От имени

Комиссии по иностранным делам Совета Союза и Совета Национальностей он зачитывает проект постановления Верховного Совета СССР по вопросам внешней политики Советского правительства.

Верховный Совет СССР единодушно принимает постановление. В нем полностью одобряется внешнеполитическая деятельность Советского правительства, направленная на укрепление мира и дружбы между народами. Верховный Совет выражает уверенность, что усилия народов Советского Союза, Народного Китая и других социалистических государств, соединенные с усилиями всех других народов, отстаивающих благородное дело мира и дружбы между всеми нациями, увенчаются успехами и человечество, будучи избавленным от угрозы новой войны, сможет целиком посвятить все свои силы мирному труду.

Председательствующий сообщает, что все вопросы повестки дня исчерпаны и объявляет сессию Верховного Совета СССР закрытой.

Семинар прошел организованно

После отчетов и выборов в цеховых партийных организациях значительно обновился состав секретарей партийных бюро и их заместителей. В целях ознакомления их с партийной работой 21 декабря заводским партийным комитетом был организован расширенный семинар.

Секретарь горкома КПСС тов. Поляков рассказал присутствующим о том, как организовать работу партийного бюро и секретарей партийных организаций по выполнению решений отчетно-выборных партийных собраний.

Заведующий отделом агитации и пропаганды горкома партии тов. Кудашев говорил об организации политической учебы в цехах завода. О ведении партийного хозяйства, учете и взимании членских партийных взносов сделала доклад инструктор парткома тов. Тышкевич.

Тов. Баталов—заведующий организационно-инструкторским отделом ГК КПСС рассказал, как нужно планировать партийную работу, готовить и проводить партийные собрания.

Семинар прошел организованно и принес большую пользу не только молодым секретарям партийных организаций, но также и тем, кто имеет значительный опыт партийной работы.

Участники семинара выразили пожелание, чтобы чаще проводились такие семинары, способствующие улучшению партийной работы в цеховых партийных организациях.

П. ЕГОРОВ,
секретарь партийного бюро
механического цеха № 1.

По следам неопубликованных писем

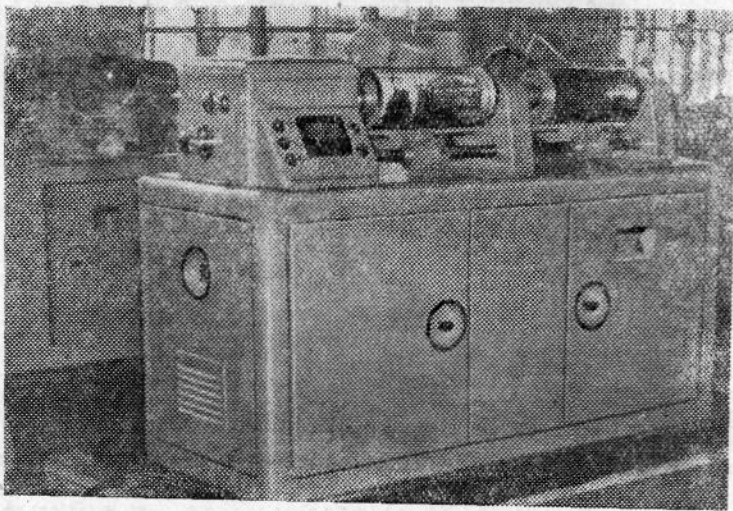
Редакция газеты «Боевой темп» получила письмо от группы рабочих участка вала отбора мощности и ходоуменьшителя механического цеха № 2. В нем сообщалось, что рабочие этого участка в ноябре по распоряжению старшего мастера тов. Афонина работали по 12 часов без оплаты за сверхурочные часы.

Письмо было направлено для расследования и принятия мер в комитет профсоюза механического цеха № 2.

Как сообщил редакции председатель цехового комитета тов. Бушманский, 17 декабря письмо было обсуждено на расширенном заседании цехового комитета, на котором были приглашены профгруппирги, начальники пролетов, старшие и сменные мастера, а также лучшие рабочие и наладчики участка вала отбора мощности и ходоуменьшителя. На заседании выяснилось, что действительно были случаи, когда рабочие трудились больше 8 часов, не имея при себе оформленных фишек.

За неправильное использование труда рабочих без оформления фишек за сверхурочные часы старшему мастеру Афонину вынесено административное взыскание. Руководители смен, участков и отделов предупреждены о недопущении в их работе подобных случаев.

ЭЛЕКТРОННЫЙ ФОТОГРАВИРОВАЛЬНЫЙ АВТОМАТ



Группа сотрудников научно-исследовательского института полиграфического машиностроения разработала конструкцию электронного фотогравировального автомата для изготовления полуконических и штриховых клише.

Автомат выпускает одно клише размером 350x460 миллиметров за 20 минут. Клише изготавливаются на цинке, магнии, алюминии, меди и пластмассе.

Автомат рассчитан на выпуск клише для газет, журналов и книг с количеством линий на квадратный сантиметр: 27, 34, 48, 54, 68, 96.

Серийный выпуск таких автоматов начал экспериментальный завод полиграфических машин Мосгорсовнархоза. Первые автоматы будут отправлены в Бельгию и Японию—на Всемирную выставку, организуемую в Брюсселе, и Международную ярмарку в Осаке.

На снимке: электронный фотогравировальный автомат. Фото Н. Сыздыкова.

По столбцам стенной газеты центральной лаборатории и отдела главного металлурга „За качество“

В ГРУППЕ СТАЛЬНОГО ЛИТЬЯ

Группа стального литья проделала значительную работу в деле освоения деталей трелевочного трактора ТДТ-60 и снижения веса отливок и литников деталей трактора ДТ-54.

За 11 месяцев текущего года группа стального литья вместе с техотделом сталелитейного цеха провела ряд технологических мероприятий по экономии металла. Внедрена также новая технология изготовления деталей 34-30-410/411 (брус поперечный), достигнуто снижение брака и трудоемкости за счет ликвидации прибыльного стержня. Сумма годовой экономии составляет 50 тысяч рублей.

В настоящее время заканчивается внедрение новой конструкции и новой технологии отливки деталей А34-1-01. Это новшество обеспечит снижение веса отливки и уменьшение брака. Экономия составит более одного миллиона рублей.

В. ОЖОГИН,
руководитель группы
стального литья.

СПЕКТРАЛЬНЫЙ МЕТОД АНАЛИЗА

Спектральный метод анализа металлов и сплавов нашел широкое применение на заводах нашей страны. Анализ путем спектрального метода дешевле, удобнее и происходит быстрее анализов посредством существующих способов. Так, например, анализ быстрорежущей стали на вольфрам, ванадий, хром обычными химическими методами длится не менее восьми часов, в то время как анализ спектральным методом может быть проделан в течение одного часа.

В настоящее время на нашем заводе в химических лабораториях приступили к широкому внедрению спектрального анализа.

В чугунолитейных цехах анализ марганца, кремния, никеля и хрома проводится на спектрографе с затратой 5—10 минут.

В сталелитейном цехе в настоящее время внедрен анализ углеродистой стали на кремний, марганец, хром и никель на спектрографе. Теперь анализ сдается через 30 минут с момента поступления пробы, в то время как раньше на анализ уходило не менее одного часа.

Очень перспективным, с точки зрения сокращения времени анализа, является применение фотоэлектрического экспресс-анализатора «ФЕСА-4м».

Сейчас в заводской химической лаборатории работает одна такая установка. Ее использование позволило сократить время анализа на хром в 12 раз и на марганец—в шесть раз.

В будущем году предполагается перевести на спектральный метод анализ алюминиевых сплавов, бронз, жароупорных и быстрорежущих сталей.

В. САЗЫКИН,
инженер химической
лаборатории.

Преимущества попутного фрезерования

На пятом участке механического цеха № 1 обрабатывается деталь 39-403 (малая бортовая шестерня). Обработка деталей в соответствии с технологией производилась следующим образом.

Заготовки шестерен проходили начальные (черновые) операции на двух зубофрезерных станках. Чистовая обработка выполнялась на третьем станке. Тем не менее большие усилия резания часто выводили из строя режущие инструменты, качество обработки зубьев шестерен не всегда отвечало техническим требованиям.

Разрешением этого узкого места в цехе занялись бывший начальник участка тов. Яковенко и мастер отдела приспособлений тов. Чучалин. Они обнаружили, что встречное фрезерование деталей вызывает большую ударную нагрузку, вследствие чего уменьшается стойкость фрез. Рационализаторы решили заменить встречное фрезерование попутным.

Этот метод обработки деталей 39-403 обеспечивает нормальный режим эксплуатации фрез, так как уменьшилась глубина резания.

Внедрение предложения рационализаторов позволило полностью отменить черновые операции. В результате этого высвободились два зубофрезерных станка, отпала необходимость в изготовлении фрез для черновой обработки. Цех имеет условно-годовую экономию свыше 45 тысяч рублей.

И. МАМЧУК.

Решения XX съезда партии—в действии

Исторические решения XX съезда КПСС о создании новой техники вызвали большой трудовой подъем и творческую активность коммунистов отдела главного конструктора.

Партийная организация отдела начала серьезно заниматься решением задач по совершенствованию имеющейся техники на заводе и созданию на ее базе новой техники. Такие коммунисты, как тт. Жудыбин, Дедигуров, Еремеев, Октябрь, всегда принимают живейшее участие в обсуждении на партийных собраниях или на партийных бюро тех или иных вопросов производственной деятельности отдела.

В 1957 году коллективом отдела главного конструктора выполнен значительный объем конструкторских работ.

В настоящее время разработаны проекты и выданы задания опытному цеху на изготовление опытных образцов колесного трактора КДТ-70, гусеничного трактора ТСТ-80 с кузовом-самосвалом, газотурбинного нагнетателя для двигателя Д-54. Разработаны также проект двигателя Д-75 для модернизации трактора ДТ-70.

Завод освоил выпуск новых трелевочных тракторов. Значительная заслуга в этом принадлежит нашим конструкторам.

Можно привести немало примеров инициативной, творческой работы коммунистов отдела, которая имеет не только непосред-

ственное производственное значение, но и оказывает большое мобилизующее влияние на других работников.

В 1947 году начал свой трудовой путь конструктором Максим Прокопьевич Горожанкин. Окончив вечернее отделение Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения, коммунист тов. Горожанкин из рядового конструктора вырос в руководителя.

Большим уважением пользуется в нашем коллективе руководитель конструкторской группы, член КПСС Антонина Ивановна Горбова. Она настойчиво и упорно добивается выполнения в металле созданных ею конструкций.

Михаил Верецагин — молодой специалист. Работает он сравнительно недавно, но его настойчивости в разрешении сложных технических задач, его работоспособности и энергии можно позавидовать. Кандидат в члены КПСС тов. Верецагин занят модернизацией трактора ДТ-54, помогает рационализаторам в их работе.

В настоящее время группа конструкторов, занятая модернизацией серийного трактора ДТ-54, разработала конструкторскую документацию по повышению топливной экономичности двигателя Д-54. Введение алюминиевого поршня позволило снизить расход топлива. Конструкторы успешно справились с заданием по внедре-

нию привода гидронасоса с измененным расположением счетчика моточасов и усиленным приводом вентилятора и звукового сигнала для двусторонней связи тракториста с прицепщиком.

Говоря о конструкторах коммунистах, инициаторах социалистического соревнования за внедрение новой техники, следует назвать также имена Нины Борисовны Красавиной и Ивана Ивановича Зимина. Они неустанно совершенствуют свое конструкторское мастерство и личным примером увлекают беспартийных товарищей.

Однако, партийная организация отдела главного конструктора не добилась от руководителей опытного цеха создания в намеченные сроки опытных образцов многих машин и экспериментальных узлов. Опытный цех нередко загружается несвойственными ему работами. Эти недостатки приводят к моральному устарению новых конструкций машин, что в значительной мере снижает творческую активность конструкторов.

Дирекции завода необходимо позаботиться об укреплении высококвалифицированными кадрами конструкторов и экспериментальщиков отдела главного конструктора, форсировать строительные работы для перевода отдела в бытовые помещения опытного цеха.

И. ГОЛИНЧЕНКО,
секретарь партийного бюро
отдела главного конструктора.

Соревнование комсомольско-молодежных бригад формовщиков

С каждым днем ширится социалистическое соревнование комсомольско-молодежных бригад в передовом чугунолитейном цехе № 1. В соревнование за право поездки на родственные предприятия в целях обмена опытом вступило 11 бригад.

Недавно в цехе состоялось комсомольское собрание, на котором были подведены итоги первого месяца этого соревнования. Лучшими бригадами формовщиков признали бригады тт. Астафьева, Разумнича, Алиева, Куцанкова и

Гурина. Эти комсомольско-молодежные бригады добились высоких производственных показателей, работали ритмично, значительно перевыполнив сменные задания.

Выделены две наилучших комсомольско-молодежных бригады тт. Разумника и Астафьева. Бригада тов. Разумника выполнила месячное задание на 170 процентов. Здесь совершенно ликвидирован брак, правильно организован труд. Каждый член бригады освоил все операции и

может всегда заменить своего товарища.

Комсомольско-молодежная бригада тов. Астафьева только на 5 процентов отстала от бригады тов. Разумника. Ее показатели—165 процентов выполнения месячного задания. Здесь также значительно снижен брак и правильно организован труд.

Соревнование комсомольско-молодежных бригад в чугунолитейном цехе № 1 продолжается. В январе будут подводиться итоги второго месяца соревнования.

* Опыт передовиков — в массы!

Осваиваю и совершенствую передовые приемы труда

В инструментально-производственном корпусе я работаю с 1948 года. До этого была резьбофрезерщицей на заводах Урала. На участке резьбового инструмента я освоила специальность резьбошлифовщика и с тех пор постоянно совершенствую свою профессию. Вначале работала на простых операциях — на изготовлении метчиков, но затем стала выполнять более сложные работы, требующие высокой точности обработки и сохранения правильного профиля резьбы инструмента. Чтобы хорошо освоить эту работу, мне пришлось многое перенять из опыта лучшего резьбошлифовщика участка тов. Степаненко. А когда тов. Степаненко ушел на преддипломную практику, я стала работать на резьбошлифовальном станке.

Вначале многое у меня не получалось, но постепенно я начала осваивать передовые приемы труда, которые позволили значительно сократить ручной труд, увеличить машинное время. Все это неуклонно вело к повышению производительности труда, увеличению заработка. Рациональное использование, например, такого ценного приема в работе, как изготовление резьбовых калибров без съема хомутиков, увеличило производительность труда более чем в три раза.

Некоторое время я не смогла добиться чистоты поверхности профиля резьбы. Она у меня получалась почему-то не прямой, а волнистой. Алмазное приспособление на станке ручное, и поэтому нужно было управлять им четко, без лишних колебаний, т. е. необходимо было выработать твердость руки.

Навык и умение не сразу пришли. На это потребовались

многие часы работы. Освоив приемы, которые использовал в своей работе тов. Степаненко, я начала выполнять до трех норм в смену. Но на этом я не остановилась. Следует рассказать о том, как я сейчас изготавливаю конусные резьбовые калибры.

Резьбошлифовщик нашего участка тов. Волков, прибыв из командировки с родственных заводов, рассказал нам о том, что там конусные резьбовые калибры изготавливают немного иначе. Операцию подрезки торцев делают не в конце, а вначале, чтобы сохранить одинаковую длину калибров, которая в дальнейшем намного облегчает нарезку резьбы по среднему диаметру.

Я переняла этот опыт. Результаты оказались хорошими. Но в то же время я поняла, что поочередная подрезка малого и большого торцев калибра несколько затягивает время. Тогда я решила делать подрезку торцев раздельно: сначала подрезаю малый торец у всей партии этих деталей, затем большой. Это дало возможность сократить вспомогательное время. К тому же при одинаковой длине калибров шлифовка наружного диаметра калибра происходит значительно быстрее.

Большую роль в повышении производительности труда играет также правильная подготовка рабочего места, вдумчивое изучение характера выполняемой работы. Придя на работу, я не трачу дорогого времени на поиски инструмента: он всегда у меня под руками. Используя все это, я добилась в этом году выполнения трех годовых норм.

Е. СКРЯБИНА,
резьбошлифовщица инструментально-производственного корпуса.

По пути снижения трудоемкости

Итоги смотра в моторном цехе

Перед коллективом моторного цеха в период общественного смотра по выявлению неиспользованных резервов производства и составлению плана организационно-технических мероприятий на 1958 год была поставлена серьезная задача: снизить трудоемкость трактора на 198 минут, высвободить 15 вспомогательных рабочих и получить условно-годовую экономию на сумму 800 тысяч рублей.

Успешное решение этой серьезной задачи могло быть осуществлено только с помощью всего коллектива цеха. Поэтому руководство цеха совместно с партийной и профсоюзной организациями провело ряд мероприятий, направленных на активное участие рабочих в проводимом смотре.

В цехе были созданы общецеховая комиссия и семь участковых смотровых комиссий. Во всех сменах, на всех производственных участках были проведены совещания, на которых разъясня-

лись цели и задачи смотра.

На этих производственных совещаниях рабочие подавали свои предложения. Особенно хорошо проходил сбор предложений на участке стальных деталей (председатель участковой комиссии старший мастер тов. Федоров). За короткое время в общецеховую комиссию с этого участка поступило около 20 предложений рабочих, большая часть которых принята к внедрению.

Одним из ценных предложений является внедрение обработки девяти наименований деталей, отлитых методом точного литья, что позволит снизить трудоемкость на 45 минут.

Многие ценные мероприятия, вошедших в оргтехплан 1958 года, намечается внедрить и на других участках. Так, на участке чугунных деталей будет внедрена обработка деталей ротора масляного фильтра, изготовленных литьем под давлением, что снизит трудоемкость на 40 минут и даст ус-

ловно-годовую экономию 340 тысяч рублей. Это мероприятие разработано отделами главного конструктора и главного металлурга в сотрудничестве с работниками завода тракторного электрооборудования.

На участке блока предполагается внедрить одновременную чистовую расточку гильзовых отверстий на специальном станке, изготовленном силами нашего завода. Это позволит повысить качество обработки блоков.

Всего на рассмотрение общецеховой комиссии поступило от участковых комиссий свыше 100 предложений. 53 из них вошли в план организационно-технических мероприятий на 1958 год.

17 декабря оргтехплан нашего цеха с некоторыми незначительными поправками был утвержден главным инженером завода. Внедрение мероприятий оргтехплана позволит моторному цеху в будущем году снизить трудоемкость на 213 минут, высвободить 15 вспомогательных рабочих и получить условно-годовую экономию 800 тысяч рублей.

В. СИТНИКОВ,
заместитель начальника моторного цеха.

Зимние каникулы школьников

Коллектив нашего завода оказывает большую помощь своим подшефным школам. Заводской комитет профсоюза принимает активное участие в организации культурного отдыха учащихся во время зимних каникул.

Во все подшефные школы, расположенные на Восточном и Западном поселках, завезены елки. Они украшаются игрушками, электрическими лампочками. На каждой елке Дед-мороз.

Накануне Нового года и в дни каникул будут проведены утренники и вечера школьников.

Завком профсоюза ассигновал специальные средства для организации иногородних экскурсий школьников во время каникул.

30 учащихся старших классов школы № 9 выезжают в город Новосибирск, где проведут пять дней. Они побывают в Новосибирском оперном театре, в Театре юного зрителя, ознакомятся с достопримечательностями города.

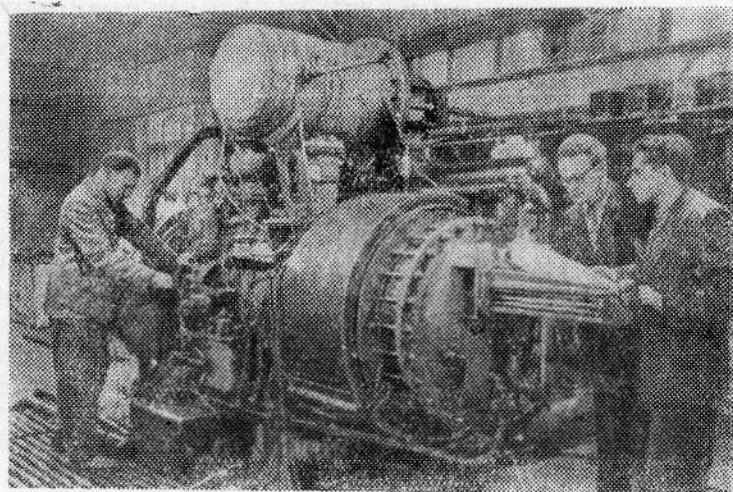
В дни каникул будут проведены массовые экскурсии школьников на наш завод и другие предприятия города.

А на нашем заводе из-за отсутствия погрузчиков останавливается сборка трелевочных тракторов. И виновников срыва сборки нет. Нет потому, что договором между нашим заводом и заводом геологоразведочного оборудования предусмотрено поставка погрузчиков в комплекте с блоками погрузустройства.

Возникает вопрос: кому нужны такие потери рабочего времени? Не лучше ли обработку блоков погрузустройства производить непосредственно на нашем заводе, а не отправлять заготовки на сторону?

Об этом нужно серьезно подумать. Интересы государства требуют значительного увеличения выпуска высококачественных и дешевых трелевочных тракторов.

В. ЛУКИЧЕВ,



Украинская ССР. Коллектив Ворошиловградского завода имени Октябрьской революции освоил производство мощных магистральных тепловозов ТЭ-3. Сейчас конструкторы предприятия работают над созданием еще более мощного локомотива — газотурбовоза. Уже изготовлен и проходит испытание основной узел газотурбовоза — свободнопоршневой генератор газа.

Испытание его проходит успешно.

На снимке: создатели нового двигателя ведущие конструкторы В. С. Титаренко (справа) и Ю. И. Онищенко следят за ходом испытания свободнопоршневого генератора газа. Слева — слесарь-сборщик экспериментального цеха Н. В. Савченко.

Фото Р. Азриеля.

Фотохроника ТАСС.

О себестоимости трелевочных тракторов
Какова плановая себестоимость трактора ТДТ-60?

Казалось бы, этот вопрос не представляет большой сложности и выяснить его очень просто: следует только обратиться к руководителям тракторосборочного цеха № 2.

Так мы и сделали: обратились к начальнику тракторосборочного цеха № 2 тов. Иванову.

— Знаете что, — с горечью сказал нам в ответ тов. Иванов, — я бы сам с превеликим удовольствием узнал себестоимость трелевочного трактора. Но, увы, до сих пор она мне неизвестна. Больше того, нам даже неизвестна плановая трудоемкость трелевочного трактора. Ориентируемся мы сейчас на 497 часов, т. е. на ту трудоемкость, которая определялась при сборке первых трелевочных тракторов. Правда, в последнее время за счет получения оснастки, освоения сборки узлов мы эту приблизительную трудо-

ею снизили до 431 часа.

— Но и это не предел, — продолжает тов. Иванов. — При условии ритмичной подачи деталей трудоемкость трелевочного трактора можно было бы сократить еще, примерно, на 100 часов. Естественно, снизилась бы и себестоимость трактора.

С тов. Ивановым нельзя не согласиться. Для того, чтобы сборщики трелевочных тракторов могли изыскивать внутренние резервы производства с целью сокращения трудоемкости, им нужно иметь технически обоснованную плановую трудоемкость. Работники планово-экономического отдела во главе с начальником тов. Ивенецким до настоящего времени не дали тракторосборочному цеху № 2 эту контрольную цифру, хотя наш завод уже три месяца выпускает трелевочные тракторы ТДТ-60.

Большие помехи из-за неритмичной подачи деталей

Большим тормозом на пути повышения производительности труда и снижения трудоемкости является неритмичное обеспечение деталями сборки тракторов.

— Об этом говорит следующий факт, — продолжает рассказывать тов. Иванов. — Пружина с шаровой опорой должна устанавливаться на раму на «туловой» операции. Для ее установки требуется затратить приблизительно 10 минут. Но из-за отсутствия деталей эту пружину ставят обычно чуть ли не на последней операции. Тратят на эту операцию в 4—5 раз больше положенного времени.

Вот здесь-то производственно-диспетчерскому отделу завода нужно приложить максимум усилий, чтобы наладить ритмичную подачу деталей на сборку трелевочных тракторов.

Примеры из практической деятельности подсказывают, что подачу деталей строго по графику можно наладить так, как это сделали руководители метизного цеха тт. Розин и Бабкин. Метизный цех продолжительное время сдер-

живал работу сборщиков трелевочных тракторов. Теперь он подает детали строго по графику.

Кроме этого, отделу главного технолога необходимо серьезно заняться сокращением ручных работ на изготовлении отдельных деталей тракторов ТДТ-60.

Дирекции завода также необходимо подумать о сокращении непроизводительных транспортных расходов, которые влекут за собой большую трату средств. Приведем такой пример. Наш завод изготавливает литье для блока погрузустройства и поставляет его вместе с другим металлом на Барнаульский завод геологоразведочного оборудования.

На Барнаульском заводе этот блок проходит 18 операций и в сборе поставляется на наш завод в комплекте с погрузчиком. На сборке тракторов блок разбирают и ставят на цит. Но бывает и так, что литье по каким-либо причинам задержалось в пути следования, и работники Барнаульского завода не отправляют на наш завод готовые погрузчики.

Лысаков и его мамаша

Все началось с мелочей. В воскресный день Анна, утомленная за неделю работой и занятиями в вечернем институте, решила подольше отдохнуть. Лежа в постели с закрытыми глазами, она слышала, как Михаил, верный флотской привычке, встал рано и начал одеваться. Потом, не желая беспокоить Анну, он принялся подметать пол.

—Нечего тебе жену поважачь с самого первого дня,— подошла к нему мать.—Давай буди ее, пусть сама убирает. На то и женился, чтобы хозяйку в доме иметь.

Анна молча слушала злое ворчание свекрови и в ее душе оседала горечь разочарования матерью мужа. Весь день она ходила хмурая и молчаливая. А к вечеру, присев рядом с мужем, тихо сказала:

—Миша, давай сходим в кино.

Михаил, оторвавшись от книги, как-то неопределенно взглянул на жену.

—Знаешь что, Аня! Сходи-ка лучше одна. Мне эти кинофильмы за годы службы знаешь как надоели.

И снова уткнулся в книгу. Анна, удивленная таким ответом, не знала, что ей делать, за что приняться. До того времени, как она стала женой Михаила, замужество представлялось ей совсем иначе. С первого дня совместной жизни с Михаилом все мечты рушились, словно карточный домик.

Как-то получив зарплату, Анна решила сделать мужу подарок: купила ему сорочку и носки. Не чуя под собой ног, она шла домой. Но, взглянув на подарок жены, Михаил сделал кислую гримасу.

—Ты что это, старику сорочку купила? Ты взгляни, какая расцветка! Посмотри только! — возмущенно тряс Михаил сорочкой перед глазами жены.—Тебе деньги, наверное, девать некуда, так и купила эту дрянь.

—Ну, и выбрал ты себе жену! — подлила масла в огонь мать Михаила.—Ни сделать, ни купить, ничего толком не может. Ты забери у нее остальные деньги, пока она попусту их совсем не

растратила,—приказала Михаилу мать.

С этого дня заработную плату, всю до копейки, невестка и сын стали отдавать матери.

—Миша, а как же мы вещи приобретать будем? — спросила Анна у мужа.

—Не беспокойся, что нам нужно, мама купит. Так будет лучше,— ответил Михаил.

—А если она купит не то, что нам нужно? — продолжала жена.—Может быть деньги на питание мы будем отдавать маме, а вещи сами покупать?

—Нет! Этому не быть! — выкрикнула из другой комнаты мать.—Можешь забирать все деньги и ходить на рынок, покупать уголь и брать продукты в магазинах! — разошлась свекровь.

Михаил, как обычно, поддерживал мать. И Анна, уткнувшись в подушку, горько заплакала. Долго еще слышались крики свекрови. Под вечер Михаил напился пьяным и устроил скандал.

Несколько дней спустя скандал повторился. И следом за ним неприятности и скандалы лавиной ринулись на молодую жену.

Михаила даже не обрадовало сообщение Анны, что у них скоро будет ребенок.

—Зачем ты допустил это? — приставала к Михаилу мать.—Я тебе давно говорила: брось ты ее. Слава богу, ты молодой да красивый, а в Рубцовске девушек хороших много. Найдишь себе жену!

И Михаил, наслушавшись «советов» матери, не подумал о своей семейной жизни. Он, бывший военный моряк, не нашел в себе силы выступить против обыденных суждений матери, не сумел по-настоящему организовать свой быт.

После каждого наущнических напастываний матери он напивался пьяным. «До чего же я несчастный! — думал он в такие минуты.—Выбрал себе жену!» И он начал пускать в дело свои тяжелые кулаки.

—Эх, была не была! — говорил он себе и отправлялся на занятия в институт в нетрезвом виде. А дома, пытаясь утолить свое «горе», снова прикладывался к

сорокоградусной и издевался над беременной женой.

И вот однажды после очередного скандала Анна не выдержала и убежала к подругам. Михаил ринулся вдогонку. Но он ошибся адресом и попал в женское общежитие завода тракторного электрооборудования, где также жили подруги Анны.

Дверь общежития оказалась на замке.

—Ага! Спрятали жену и боитесь меня впустить! — разъяренно закричал он и ударом ноги вышиб доску в двери.

Увидев образовавшуюся дыру и испугавшись ответа, он удра.

Возвращение Анны было ознаменовано новым скандалом.

—Нечего сор из избы выносить! — кричала свекровь.

—Защитников себе ищешь? — попытался Михаил.

Анне стало невозможно дальнейшее пребывание в семье Лысаковых. Она взяла отпуск по беременности, бросила учебу в институте и уехала к родным на Урал. Обо всем происшедшем в семье Михаила Лысакова знали только подруги Анны — студентки вечернего отделения института.

—Смотрите! — пригрозил Михаил одной из них.—Если кто-нибудь на работе узнает об этом, то вам не поздоровится.

Однако, несмотря на угрозы Лысакова, об этом узнала редакция нашей газеты. Мы получили письмо от группы студентов филиала Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения. Они с возмущением пишут о недостойном поведении студента их группы Михаила Лысакова, работника отдела механизации и автоматизации нашего завода.

Мы постарались уведомить об этом и работников ОМА, которые до настоящего времени не обращали внимания на поведение в быту их работника Лысакова, считая его вполне достойным членом коллектива. А жаль, что они проходили мимо аморального поведения Лысакова в семье. С подобными лысаковыми нужно бороться! Их поведение необходимо выносить на суд общественности!

В. РОМАНЕНКО.

Новые книги

ВО ИМЯ ОТЧИЗНЫ. Комсомольцы и молодежь Вооруженных Сил Союза ССР в Великой Отечественной войне. Лит.-худож. и документальный сборник. М., Воениздат, 1957 г.

О славных боевых делах молодежи и комсомольцев, совершенных ими на всех важнейших этапах Великой Отечественной войны, рассказывается в этой не совсем обычной книге. Наряду с отрывками из художественных произведений в нее включены подлинные документы тех лет. С волнением будет прочитан протокол комсомольского собрания, на котором принято одно решение: «Высоту не сдадим...». Никогда не забудется и предсмертное письмо комсомольца Дербенюка. В дневниковых записях, сделанных по горячим следам боев, в очерках из фронтовых газет, в написанных от руки листовках вновь оживают героические подвиги молодых советских воинов.

Б. А. КРАМАРЕНКО. — Плавни. Роман. М., «Сов. писатель», 1957 г.

Роман о борьбе большевиков за Советскую Кубань в годы гражданской войны. Основное действие романа разворачивается в одной из станций на кубанских плавнях, куда после разгрома денкинской армии стягиваются остатки контрреволюционных банд: одновременно с Врангелем, орудующим в Крыму, белогвардейское командование готовит наступление на Советскую Россию со стороны Кубани. В романе показано разложение белогвардейской армии, расхождение кубанского казачества и переход трудовых казаков на сторону большевиков. Среди главных героев романа — командир конной сотни Семен Хмель, комбриг Андрей Семенной и молодой казак Тимка, в котором после долгих колебаний берет верх сочувствие к защитникам Советской власти.



В Москве в Колонном зале Дома союзов состоялось торжественное открытие показа литературы и искусства Якутской АССР.

На снимке: выступает коллектив художественной самодеятельности Таттинского района Якутской АССР. Фото Н. Ситникова. Фотохроника ТАСС.

Подготовка к встрече Нового года

Скоро Новый год. Сколько радостных событий несет с собой этот праздник! Повсюду развернулась деятельная подготовка к встрече Нового 1958 года.

Завком профсоюза утвердил комиссию по подготовке к встрече Нового года. Намечено много разнообразных и интересных мероприятий. Комиссия уже провела большую работу.

В заводском клубе 31 декабря будет организован новогодний вечер кадровиков завода. Вечер будет обслуживать коллектив художественной самодеятельности клуба, который готовит к этому вечеру специальный концерт. Этот вечер должен пройти по типу кинофильма «Карнавальная ночь», который был просмотрен каждым тракторостроителем.

Особенно радостно проведут новогодний праздник самые юные граждане нашего поселка — дети тракторостроителей. На площади имени Ленина на все дни зимних школьных каникул будет установлена огромная елка, а рядом

целый лес маленьких елочек. В этом «лесу» будут фигуры зверей из русских народных сказок, «Теремок», а вдали огромная кремлевская башня. Здесь же будет организована продажа школьных принадлежностей, товаров и новогодних подарков для детей. Большой интерес для детей представит огромная снежная голова Черномора, установленная здесь же на площади. Вдоль борозды Черномора будет ледяная горка. Все это увлечет наших детей.

Большая елка загорится огнями на заводском стадионе. На катке будут проходить массовые катания. На площади имени Ленина днем и вечером вокруг елки дети с песнями будут совершать поездки на тройке лошадей с бубенцами, в красочных понохах.

Много разнообразного, интересного будет подготовлено к встрече Нового 1958 года.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ

прием подписки

на заводскую газету

Боевой Темп

ОРГАН ПАРТКОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗК ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного завода им. М. И. Калинина

НА 1958 ГОД

Подписная плата

на год — 15 руб., на 6 месяцев — 7 руб. 50 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.

Коллектив рабочих и служащих инструментально-производственного корпуса выражает глубокое соболезнование работнице корпуса тов. Минеевой по поводу преждевременной смерти ее мужа

Анатолия Кузьмича МИНЕЕВА.