

Дневной Терм

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

16-й год издания
№ 34 (1866)

Суббота, 22 марта 1958 г.

Цена
10 коп.

Новатор производства



Татьяна Тихоновна Бронская — токарь механического цеха № 2. Она неустанно борется за технический прогресс. Работая на заводе с 1942 года, Татьяна Тихоновна в со-

вершенстве овладела всеми видами токарных работ. Опыт и знания дают ей возможность устранять серьезные недостатки в производственных процессах.

Так, например, одно ее рационализаторское предложение предусматривает объединение двух токарных операций в одну с обработкой одним резцом. В результате производительность труда увеличилась более чем в два раза.

Подбирая прогрессивную геометрию режущего инструмента, новатор тов. Бронская путем изменения заточки резца повысила срок его годности и добила увеличение подачи при обработке. Производительность труда на этой операции также увеличена вдвое.

Рационализаторские предложения новатора производства Т. Т. Бронской способствуют дальнейшему совершенствованию производства.

На снимке: Т. Т. БРОНСКАЯ.

Как я повысил производительность труда

Рассказ токаря-универсала Н. В. Суховерхова

16-летним пареньком пришел я на наш завод. Определился в ремонтно-механический цех на малотокарный участок, где и работаю по сей день. Годы напряженного труда позволили приобрести опыт, навык в работе, значительно повысить производительность труда.

К каждой работе я стремлюсь подойти творчески. Прежде чем выполнить задание, я тщательно готовлюсь: продумываю технологический процесс, вношу в него изменения, делаю так, чтобы лучше организовать труд, быстрее и доброкачественнее изготовить детали.

Например, чтобы обеспечить жесткое крепление детали, ликвидировать вибрацию при обработке, я применил четырехручьевый патрон, который исключает все эти недостатки и значительно повышает производительность труда. Раньше сверлили отверстия в заготовке лабиринтного кольца для дробеметной установки насквозь. Я предложил сверлить это отверстие на требуемую глубину — 28 миллиметров, а затем делать подрезку. Это дало возможность получать две детали вместо одной.

Кроме того, я освоил и применяю в работе передовые методы труда, использую упрощенные

резцы для скоростного резания. Путем заточки заднего угла резца до трех градусов и снятия по режущей кромке отрицательной фаски я обеспечиваю хорошую стойкость резца и в течение всей смены не перетачиваю его.

Нарезку резьбы на больших скоростях я производжу твердосплавными пластинками Т-15к6. Это также позволяет сократить время на выполнение операции.

Применение металло-керамических резцов при обработке деталей с повышенной твердостью дает большие преимущества. Приведу пример. Как-то дали задание одному из рабочих нашего участка обработать 25 осей бегунов непрерывного действия. Он начал их обработку простым сплавом Т-15к6. Ничего у него не получилось. Когда передали детали мне, я решил обработать их металло-керамическим резцом. В течение смены я свободно обработал всю партию этих деталей. Этот резец позволяет обрабатывать металл повышенной твердости на больших скоростях.

Все это помогло мне увеличить производительность труда в 1957 году на 40 процентов.

Смотр продлен до 15 апреля

тра от рабочих и инженерно-технических работников в моторном, моторосборочном, тракторосборочном и других цехах. В прелетах цехов и на участках повысилась культура производства, рабочие следят за чистотой оборудования, поддерживают образцовый порядок на своих участках.

Но наряду с работами по повышению культуры производства смотр также предусматривал вскрытие резервов, способствующих повышению качества выпускаемой продукции. Работы в этом направлении проведены в кузнечном цехе, механическом № 2 и других. Однако общие данные из цехов говорят о том, что в дни смотра руководители цехов и чле-

ны комиссии по смотру отклонились от вопросов борьбы за качество. Так, в моторном цехе (начальник тов. Светлов) большинство поступивших в комиссию предложений направлено на повышение культуры производства, в то время как в феврале, когда смотр был в полном разгаре, брак увеличился по сравнению с январем.

Такое же положение и в некоторых других цехах завода.

Заводская комиссия отметила, что не везде смотр проходит организованно. В механическом цехе № 4, например, работы по смотру только начинают разворачиваться. От рабочих цеха поступило всего 20 предложений. Правда, боль-

шинство из них внедрено в производство и дало экономический эффект. В механическом цехе № 4 теперь очень редки случаи подачи на сборку трелевочных тракторов бракованных деталей. Руководителям цеха, командирам производства и общественным организациям следует оживить работу по смотру.

Отмечая большой приток предложений рабочих, комиссия приняла решение о том, чтобы в ближайшее время закончить рассмотрение всех поступивших предложений, подготовить наиболее ценные из них к внедрению в производство, а также разработать мероприятия по претворению в жизнь всех поступивших предложений. Комиссия приняла решение о продлении общественного смотра до 15 апреля 1958 года.

СООБЩЕНИЕ

Центральной избирательной комиссии по выборам в Верховный Совет СССР

В воскресенье, 16 марта 1958 года, происходили выборы депутатов в Верховный Совет СССР пятого созыва. Голосование началось повсюду в 6 часов утра по местному времени и закончилось в 12 часов ночи.

Выборы в Верховный Совет СССР прошли в обстановке большого патриотического подъема, при высокой политической активности и организованности населения.

Для проведения выборов в Верховный Совет СССР было образовано 1.378 избирательных округов: 738 избирательных округов по выборам в Совет Союза и 640 избирательных округов по выборам в Совет Национальностей.

17 марта 1958 года в Центральную избирательную комиссию поступили предварительные данные об итогах выборов в Верховный Совет СССР от всех окружных избирательных комиссий.

Центральная избирательная комиссия установила, что выборы депутатов Верховного Совета СССР состоялись во всех избирательных округах. По предварительным данным, в выборах приняло участие 133.594.561 избиратель, что составляет 99,97 процента от общего числа избирателей, внесенных в списки избирателей.

За кандидатов в депутаты Верховного Совета СССР, выставленных блоком коммунистов и беспартийных, голосовало в избирательных округах по выборам в Совет Союза 99,57 процента и в избирательных округах по выборам в Совет Национальностей 99,72 процента избирателей, принявших участие в выборах.

Эти данные свидетельствуют о том, что народный блок коммунистов и беспартийных одержал на выборах полную и безраздельную победу.

Окончательные итоги выборов и список депутатов, избранных в Верховный Совет СССР, Центральная избирательная комиссия опубликует 19 марта 1958 года.

ЦЕНТРАЛЬНАЯ ИЗБИРАТЕЛЬНАЯ КОМИССИЯ
ПО ВЫБОРАМ В ВЕРХОВНЫЙ СОВЕТ СССР.

17 марта 1958 года.

А. В. Киселева избрана депутатом Верховного Совета СССР

20 марта 1958 года в торжественной обстановке состоялось вручение удостоверения депутата Верховного Совета СССР Анне Васильевне Киселевой — наладчице моторного цеха нашего завода.

Председатель избирательной комиссии Рубцовского избирательного округа № 60 тов. Волобуев сделал сообщение о том, что А. В. Киселева избрана депутатом Верховного Совета СССР и вручил ей удостоверение депутата.

Все присутствующие тепло поздравили тов. Киселеву с

По две нормы в смену

В соревновании за быстрое выполнение планов марта и первого квартала передовые бригады сборщиков стержней, формовщиков и обрубщиков чугунолитейного цеха № 3 добиваются больших успехов. Каждый день приносит новые трудовые победы.

Следя по почину донецкого шахтера Николая Мамаю, ежедневно перевыполняет задания бригада сборщиков стержней тов. Обрезковой. При норме 48 стержней задних мостов бригада собирает по 70—80.

Хорошо работает и бригада формовщиков тов. Кузьмина. Ежедневно она выполняет норму на 120 процентов. До двух норм в смену дает обрубщик заднего моста тов. Кублашвили. Не уступают ему в труде обрубщик головок блока цилиндров тов. Усманов, наждачник Качурин и другие.

Л. МЕРКУРЬЕВА.
Чугунолитейный цех № 3.

высоким званием депутата высшего органа государственной власти. Тов. Киселеву поздравили секретарь горкома КПСС тов. Мошков, председатель горисполкома тов. Зибарев и другие.

Депутат Верховного Совета СССР тов. Киселева сказала:

—Благодарю всех избирателей Рубцовского избирательного округа № 60 за оказанное мне высокое доверие. Приложу все свои силы к тому, чтобы с честью оправдать это доверие и выполнить возложенные на меня обязанности слуги народа.

Общественный смотр повышения культуры производства и улучшения качества выпускаемой продукции

На днях состоялось очередное заседание заводской комиссии по проведению общественного смотра повышения культуры производства и улучшения качества выпускаемой продукции. Комиссия заслушала отчеты председателей цеховых комиссий по смотру о проделанной работе.

Общественный смотр показал, что в цехах и на производственных участках имеются огромные резервы, которые при использовании могут способствовать росту производительности труда, повышению качества выпускаемой продукции, экономии металла и материалов. Об этом убедительно говорят факты, о которых докладывали руководители цехов.

Много ценных предложений поступило в дни общественного смотра

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Партийным группам—повседневное внимание

В решении важных политических и производственных задач, стоящих перед коллективами цехов нашего завода, большую роль играют партийные группы. Партийные бюро цехов должны систематически контролировать и направлять работу партийных групп, помогать партгруппоргам налаживать тесную связь с профсоюзными и комсомольскими группами, расширять актив, растить передовиков и новаторов производства.

14 марта на заседании партийного комитета завода были заслушаны отчеты членов партийного бюро теплоэлектростанции тов. Кулешова и чугунолитейного цеха № 3 тов. Усольцева о руководстве партийными группами.

Партгруппорги теплоэлектростанции тт. Бончковский и Тушкин правильно понимают задачи, стоящие перед коммунистами групп. Они повседневно занимаются разрешением важных производственных вопросов, укреплением

трудовой дисциплины, налаживают внутрипартийную и политическую работу.

На регулярно проводимых собраниях партийных групп обсуждаются хозяйственные и политические вопросы, ставятся отчеты агитаторов, намечаются новые задачи. К их выполнению привлекаются все коммунисты, профсоюзный и комсомольский актив. Выполнение принимаемых решений систематически контролируют партгруппорги тт. Бончковский и Тушкин.

К сожалению, на теплоэлектростанции не все партийные группы одинаково работают. Ответственный за работу партийных групп член партийного бюро тов. Кулешов и секретарь партийного бюро тов. Денисенко недостаточно уделяют внимания партгруппоргам. Так, в партгруппе тов. Козлова в течение пяти месяцев было проведено только одно партсобрание. Партгруппорг не ведет дневника учета работы партгруппы.

За отчетный период партийное бюро чугунолитейного цеха № 3 на своем заседании заслушало информацию о работе только одного партгруппорга участка плавки тов. Щербакова. Как в этой, так и в других партийных группах чугунолитейного цеха № 3 нет учета проводимых мероприятий.

Партгруппорги тт. Ситюков и Зайко не оказывают помощи партгруппоргам и группкоморгам, слабо руководят социалистическим соревнованием.

В обрубном отделении отсутствует наглядная агитация. Здесь не уделяют внимания стенной печати, в стенгазете не освещается ход выполнения социалистических обязательств.

В своем постановлении партийный комитет указал тт. Бородину и Усольцеву на слабое руководство партийными группами. Обращено внимание секретарей партийных бюро этих цехов на необходимость коренного улучшения руководства партийными группами, усиления ответственности за проведение политической работы среди коллектива участка.

А. СИДОРОВА,
инструктор парткома.

За дальнейшее
снижение
себестоимости
выпускаемой
продукции

Новый метод повышения производительности труда при шлифовании

Выявление путей повышения производительности труда при шлифовании является одной из наиболее важных задач, стоящих перед современной техникой в области механической обработки металлов.

Дело в том, что при шлифовании применяется постоянная скорость резания, которую можно незначительно повысить только после проведения ряда очень трудно осуществляемых мероприятий по модернизации станка и по созданию безопасных условий для работающих.

Работники лаборатории резания экспериментальным путем установили, что важным резервом повышения производительности труда при наиболее распространенном на заводе круглом шлифовании в центрах является повышение окружной скорости шлифуемой детали, хотя в технической литературе указаний на это не имеется.

При активном участии старшего мастера тов. Бежелева, наладчика тов. Никитина и при содействии заместителя начальника цеха тов. Лебедева и начальника прелета тов. Скворцова работники лаборатории резания внедрили повышенные скорости вращения обрабатываемой детали на пяти

из семи круглошлифовальных станков, работающих на участке шлифовки валов прелета № 5 механического цеха № 1.

Несмотря на то, что работы по подбору оптимальных окружных скоростей для шлифуемых на заводе деталей (в зависимости от диаметра, твердости, наличия шлиц и т. д.) еще далеко не закончены, производительность станков, на которых проводятся эти работы, уже повысилась на 25—30 процентов.

Так, например, максимальная сменная выработка опытного шлифовщика тов. Максимова составляла 28—30 валов заднего моста в смену. После повышения окружной скорости детали с 26 до 37 метров в минуту он стал шлифовать по 38—40 валов в смену.

Подобных результатов добились тт. Федюкова, Биселева и многие другие шлифовщики.

Применение повышенных окружных скоростей шлифуемой детали в значительной степени способствовало тому, что участок шлифовки прелета № 5 улучшил свою работу и стал значительно перевыполнять производственный план.

А. МЕЛЛЕР.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Рационализаторские предложения не внедряются“

Под таким заголовком в № 24 «Боевого темпа» была опубликована статья, в которой сообщалось о том, что рационализаторское предложение старшего мастера большого конвейера тракторосборочного цеха тов. Жгута о замене угольника 05-8 штудером с июня 1956 года до сего времени не внедрено.

И. о. главного инженера завода тов. Воронин сообщил редакции, что на основании заключения отделов главного кон-

структора и главного технолога была разработана карта опыта для определения возможности внедрения данного предложения. После положительного заключения 22 октября 1957 года была разработана и выдана техническая документация. Необходимая оснастка частично изготовлена, металл заказан на II квартал. После получения цехом многошпиндельных автоматов деталь 54-02-497 будет запущена в производство.

Мероприятия оргтехплана не выполняются

Известно, что механизация трудоемких процессов производства, внедрение передовой технологии способствуют дальнейшему росту производительности труда и играют немалую роль в снижении себестоимости продукции.

Однако, как это видно из многочисленных фактов, отдельные руководители участков и цехов все еще мало заботятся о механизации трудоемких процессов, о внедрении в производство передовой технологии. Так, в механическом цехе № 1 в оргтехплан на 1958 год внесено мероприятие, которое предусматривает установку станка-дублера на операции фрезеровки торцев гнезд под подшипники в корпусе заднего моста (участок № 1 старшего мастера тов. Кожушко).

Внедрение этого мероприятия, позволяющего улучшить качество корпусов заднего моста, задерживается по вине инструментально-производственного корпуса, который до сих пор не изготовил приспособление индекс 330-2285.

Другое ценное мероприятие — изготовление станка для механического развертывания отверстий в корпусе коробки перемены передач — должно намного облегчить условия труда рабочих, снизить трудоемкость и улучшить ка-

чество выпускаемой продукции. Но это мероприятие срывается по вине ремонтно-механического цеха.

Этот станок ремонтно-механический цех обязан был изготовить еще в четвертом квартале 1957 года. Изготовление затянулось и было перенесено на первый квартал нынешнего года. Но и в первом квартале 1958 года, несмотря на многочисленные указания заместителя главного инженера тов. Воронина, станок для механического развертывания отверстий в корпусе коробки перемены передач до сих пор не изготовлен.

Цех станкостроения, механизации и автоматизации (начальник цеха тов. Щеголихин) также задерживает изготовление станка для чистовой расточки отверстий в корпусах заднего моста. Ввод в работу этого станка позволит улучшить качество деталей, в частности, добиться соосности всех отверстий под подшипники, чего трудно достигнуть на действующем оборудовании.

С октября 1957 года изготовляется в ЦСМА и другой станок для заточки черновых фрез в сборе. Несмотря на то, что литье для этого станка почти все выдано в производство, в его изго-

товлению все еще не приступили.

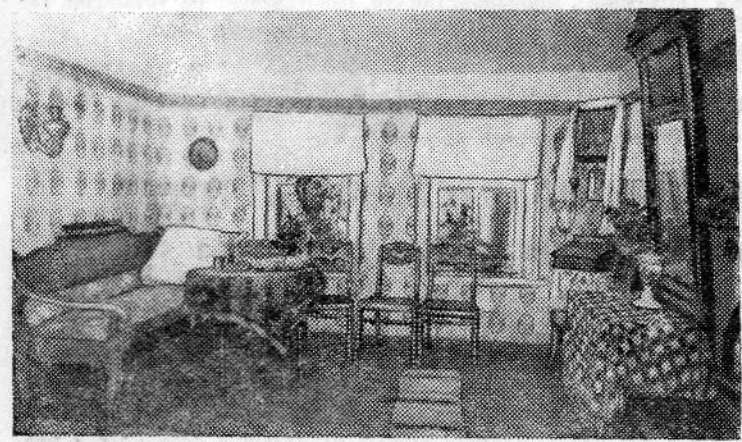
Удивляет и следующий факт, свидетельствующий о безответственном отношении руководителей инструментально-производственного корпуса к выполнению мероприятий оргтехплана. На втором участке механического цеха № 1 намечено внедрить в производство 13-шпиндельную головку, которая позволит снизить трудоемкость обработки детали 54-37-403 (крышка корпуса коробки перемены передач). Головка в настоящее время изготовлена, но ее внедрение задерживается из-за отсутствия сверла-зенкера 009-157, который должны изготовить инструментальщики.

—Сверла-зенкера были изготовлены инструментальщиками, — говорит заведующий техотделом механического цеха № 1 тов. Елисеев, — но они по неизвестным причинам попали в деревообделочный цех.

С таким отношением к делу, которое тормозит дальнейшее совершенствование производства, повышение производительности труда и, следовательно, снижение себестоимости выпускаемой продукции, нужно повести решительную борьбу.

В. ЛУКИЧЕВ.

К 90-летию со дня рождения А. М. Горького



Горький. Домик Каширина, где прошло раннее детство А. М. Горького. На снимке: гостиная в доме-музее. Фото П. Вознесенского. Фотохроника ТАСС.

Технический прогресс на заводе

Изменение технологии обработки внутренних диаметров цилиндров

В цехе станкостроения, механизации и автоматизации до последнего времени обработка внутренних поверхностей цилиндров диаметром 100 миллиметров и более, длиной в 1000—1500 миллиметров, с высокой точностью по размерам и чистоте производилась методом расточки на расточном станке борштангой. Чистота поверхности достигалась чугунным притиром вручную.

По предложению рационализаторов — заместителя начальника цеха по техчасти Петра Григорьевича Чепрасова и инженера по наладке Александра Ивановича

Сапрыкина обработка внутренних диаметров этих цилиндров путем расточки и последующей доводки заменена шлифовкой при помощи пневматической головки, переделанной из шлифовальной роторной машинки ПШР-2.

Внедрение шлифовальной пневматической головки позволило сократить время обработки цилиндров, повысить точность и чистоту обработки.

Условно-годовая экономия от внедрения рационализаторского предложения тт. Чепрасова и Сапрыкина составляет шесть тысяч рублей.

Снижена трудоемкость

Недавно технолог механического цеха № 4 комсомолец Давид Виноградов внес на рассмотрение БРИЗа рационализаторское предложение, предусматривающее изменение технологии нарезки резьбы на деталях трактора ТДТ-60.

Вместо нарезки резьбы на резьбофрезерном станке тов. Виноградов предложил нарезать резьбу на болторезном станке.

В результате внедрения этого предложения высвободился резьбофрезерный станок, трудоемкость нарезки резьбы на одной детали сократилась на 2,27 минуты.

Условно-годовой экономический эффект от внедрения рационализаторского предложения Давида Виноградова составляет 8 тысяч 70 рублей.

В завкоме профсоюза и дирекции завода

Итоги социалистического соревнования в феврале 1958 года

Завком профсоюза и дирекция завода подвели итоги социалистического соревнования в феврале 1958 года среди цехов, рабочих и ремонтных служб завода.

План по производству валовой продукции в феврале коллектив завода выполнил на 109,1 процента, по товарной продукции — на 107,4 процента.

Выработка на одного рабочего составила 104,6 процента.

Цехи-победители

ПО ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫМ ЦЕХАМ

Победителями социалистического соревнования в феврале с присуждением первого места вышел коллектив сталелитейного цеха (начальник тов. **Лопаткин**, секретарь партийной организации тов. **Любинская**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Залесков**, секретарь комсомольской организации тов. **Грюнбуш**), выполнивший производственный план февраля на 106,5 процента; с присуждением второго места вышел коллектив кузнечного цеха (начальник тов. **Карташов**, секретарь партийной организации тов. **Кузнецов**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Кошелев**, секретарь комсомольской организации тов. **Солдат**), выполнивший производственный план февраля на 106,1 процента; с присуждением третьего места вышел коллектив чугунолитейного цеха № 1 (начальник тов. **Вербицкий**, секретарь партийной организации тов. **Назаров**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Фуртов**, секретарь комсомольской организации тов. **Вилькин**), выполнивший производственный план февраля на 100 процентов.

ПО МЕХАНИЧЕСКИМ ЦЕХАМ

Победителями социалистического соревнования в феврале с присуждением первого места вышел коллектив механического цеха № 2 (начальник тов. **Сорокин**, секретарь партийной организации тов. **Горяинов**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Бушманский**, секретарь комсомольской организации тов. **Афанасьева**), выполнивший производственный план февраля на 104,1 процента; с присуждением второго места вышел коллектив автоматного цеха (начальник тов. **Земский**, секретарь партийной организации тов. **Федотов**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Бредихин**, секретарь комсомольской организации тов. **Шведов**), выполнивший производственный план февраля на 107,5 процента; с присуждением третьего места вышел коллектив мотороборочного цеха (начальник тов. **Капулкин**, секретарь партийной организации тов. **Бочаров**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Павличенко**, секретарь комсомольской организации тов. **Устьянцев**), выполнивший производственный план февраля на 100,7 процента.

ЛУЧШИХ РАБОЧИХ — В ЗАВОДСКУЮ КНИГУ ПОЧЕТА

В заводскую Книгу почета записаны имена передовиков производства, особо отличившихся в социалистическом соревновании: фрезеровщица **Завальнюка А. И.** — моторный цех, выполняющего нормы выработки на 153 процента и удерживающего звание «Лучший рабочий своей профессии» 18 месяцев подряд; слесарь **Крючкова А. В.** — кузнечный цех, удерживающего звание «Лучший рабочий своей профессии» 18 месяцев подряд и обеспечивающего своевременный и доброкачественный ремонт оборудования; кадилыщица **Швайко А. А.** — термический цех № 2, выполняющего нормы выработки на 235 процентов и удерживающего звание «Лучший рабочий своей профессии» 15 месяцев подряд. Тов. Швайко подал три рационализаторских предложения по снижению трудоемкости деталей трактора ТДТ-60.

ЛУЧШИМ РАБОЧИМ — ПОЧЕТНЫЕ ГРАМОТЫ

Награждены Почетными грамотами рабочие, удерживающие звание «Лучший рабочий своей профессии» 12 месяцев подряд: токарь **Илларионов И. Г.**, кузнец **Сбитнев П. М.**, бригадир заливщиков **Матвеев В. Н.**, бригадиры сталеваров **Пинчук С. А.**, **Кова-**

ленко В. Д., бригадир формовщиков **Андреев А. И.** — сталелитейный цех; распред **Летик С. А.**, выбивщик **Покотило А. Я.**, формовщица **Сапоненко-Борсич М. Т.**, слесарь **Фонкин И. И.**, наждачница **Осипова Ф. П.**, барабанщица **Алексюк А. Ф.**, **Космынин Д. А.**, туннельщик **Курочкин А. С.**, барабанщица **Богомолова М. К.**, токарь **Степанов В. А.**, гардеробщица **Неверова К. Ф.**, электрик **Шалин Б. П.** — чугунолитейный цех № 1; токари **Миринова Т. И.**, **Колпакова В. Ф.**, шлифовщица **Шапорева В. П.**, сверловщик **Смирнов Н. М.** — моторный цех; слесари **Коробов В. И.**, **Будаев Ф. А.**, шлифовщик **Веселкин А. Г.**, токарь **Теслин А. П.** — инструментально-производственный корпус; тракторист **Гузев М. Д.** — цех безрельсового транспорта; бригадир **Скачкова В. А.** — деревообделочный цех; токарь **Куриленко И. М.** — цех станкостроения, механизации и автоматизации; формовщица **Лапыгина Н. И.** — чугунолитейный цех № 3.

ЛУЧШИХ РАБОЧИХ — НА ЗАВОДСКУЮ ДОСКУ ПОЧЕТА

На заводскую Доску почета занесены победители социалистического соревнования, удержавшие звание «Лучший рабочий своей профессии» 6 месяцев подряд: расточник **Федосов В. С.**, налад-

ПО ЭНЕРГЕТИЧЕСКИМ ЦЕХАМ

Победителями социалистического соревнования в феврале с присуждением первого места вышел коллектив газокислородного цеха (начальник тов. **Сторожук**, секретарь партийной организации тов. **Ведерников**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Баранчиков**, секретарь комсомольской организации тов. **Кумейко**), выполнивший производственный план февраля на 109,2 процента; с присуждением второго места вышел коллектив электроцеха (начальник тов. **Хомутов**, секретарь партийной организации тов. **Редькин**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Ситников**, секретарь комсомольской организации тов. **Побачев**), выполнивший производственный план февраля на 101,6 процента; с присуждением третьего места вышел коллектив теплоэлектроцентрали (начальник тов. **Фленкель**, секретарь партийной организации тов. **Денисенко**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Нестеренко**, секретарь комсомольской организации тов. **Киселев**), выполнивший производственный план февраля на 103,8 процента.

ПО ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ ЦЕХАМ

Победителями социалистического соревнования в феврале с присуждением первого места вышел коллектив деревообделочного цеха (начальник тов. **Линьков**, секретарь партийной организации тов. **Жулаев**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Бурданин**, секретарь комсомольской организации тов. **Денекина**), выполнивший производственный план февраля на 109,5 процента; с присуждением второго места вышел коллектив ремонтно-литейного цеха (начальник тов. **Чернобыльский**, секретарь партийной организации тов. **Любинская**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Левшин**, секретарь комсомольской организации тов. **Кайда**), выполнивший производственный план февраля на 107,2 процента; с присуждением третьего места вышел коллектив инструментально-производственного корпуса (начальник тов. **Фельдман**, секретарь партийной организации тов. **Прохоров**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Дроботов**, секретарь комсомольской организации тов. **Юшин**), выполнивший производственный план февраля на 105 процентов.

ПО ОБСЛУЖИВАЮЩИМ ЦЕХАМ

Победителями социалистического соревнования в феврале с присуждением первого места вышел коллектив скрапоразделочного цеха (начальник тов. **Шмелев**, секретарь партийной организации тов. **Волков**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Сидоров**, секретарь комсомольской организации тов. **Шишкина**), выполнивший производственный план февраля на 116,6 процента; с присуждением второго места вышел коллектив цеха безрельсового транспорта (начальник тов. **Мигурский**, секретарь партийной организации тов. **Мишури**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Моисеенко**, секретарь комсомольской организации тов. **Поречная**), выполнивший производственный план февраля на 108 процентов.

Купоносов В. И., **Павлов Л. П.**, токарь **Кустов В. К.**, электрик **Ломенков А. Н.**, фрезеровщик **Агафонов Т. Ф.**, сверловщица **Дробот В. И.**, фрезеровщица **Давыдова Е. С.**, токари **Юдина А. Г.**, **Вебер А. Я.** — механический цех № 1; шлифовщица **Наштанова А. Е.**, токарь **Тибенина В. Е.**, шлифовщик **Шенбергер М. П.**, наладчики **Сердюк М. П.**, **Парганаев К. Е.**, **Старухин А. К.**, **Овчаренко А. К.**, **Ананьин И. С.**, **Беляев И. М.** — автоматный цех; шлифовщица **Аруева Н. Ф.**, шлифовщик **Макарцев А. Н.**, наладчик **Ганжара В. И.** — механический цех № 2; электромонтажник **Тен Чун-гун** — электроцех; слесарь **Иванов Н. М.**, токарь **Елишев Г. П.** — сталелитейный цех; барабанщик **Кукушкин В. М.**, грузчик **Ковальчук Г. М.**, наждачница **Чайна Л. А.**, обрубщик **Пирогов А. С.**, подсобная работница **Белькова М. П.**, наждачница **Шумилова Н. Ф.**, заливщик **Деин А. Е.**, крановщица **Щербина У. В.**, ковшемаз **Махнорылов А. И.**, разгрузчица **Бороздина О. И.**, **Ковалева А. Ф.**, барабанщица **Мордашева В. Н.**, электрик **Горбулько Н. Н.**, бригадир формовщиков **Чирнов Д. Л.** — чугунолитейный цех № 1; токари **Вязовкина И. Н.**, **Кулагина В. С.**, слесарь-сборщик **Васильев А. К.**, сверловщица **Полетаева А. А.**,

Гладкова Л. И., наладчики **Карташов Н. И.**, **Кохот Н. И.**, электрики **Закутько Г. И.**, **Зайцев Л. К.**, токарь-универсал **Лютый А. Д.** — моторный цех; слесарь-сборщик **Лаптев В. Г.**, слесарь-дефектник **Правдин В. С.** — мотороборочный цех; стрелочник **Ивлев Г. И.** — транспортный цех; наждачница **Харинова П. П.**, распред **Новохацкий Г. И.** — кузнечный цех; тракторист **Кравец В. З.** — цех безрельсового транспорта; сортировщица **Маркусова Е. А.**, **Кузьмина С. Д.**, **Пановская В. М.**, **Лузянина Т. Ф.**, **Пфляумер Т. Б.** — скрапоразделочный цех; электросварщик **Дрейлинг Г. А.** — цех станкостроения, механизации и автоматизации.

ПО РЕМОНТНЫМ СЛУЖБАМ

Победителями в социалистическом соревновании в феврале с присуждением первого места вышла ремонтная служба автоматного цеха (механик тов. **Ходоренко**); с присуждением второго места вышла ремонтная служба чугунолитейного цеха № 1 (механик тов. **Хрупин**).

Отмечена хорошая работа ремонтной службы трактороборочного цеха № 1 (механик тов. **Фиш**) и опытного цеха (механик тов. **Кузьменко**).

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Сборка моторов срывается

Коллектив мотороборочного цеха прилагает все усилия к безусловному выполнению производственных планов марта и первого квартала.

Но целый ряд причин мешает мотороборочникам работать ритмично. Одной из них является неритмичная подача готовых деталей. Так, 19 марта мотороборочный цех недодал государству 11 моторов только из-за того, что сборку тормозила неподача деталей: 21-15 (ушко) из отделения точного литья, 21-2 из механического цеха № 1, трубок маслопровода из метизного цеха и валиков (деталь 17-087) из механического цеха № 4.

Положение с обеспечением сборки моторов деталями не изменилось и на утро 20 марта. Правда, прессовщики еще не подали на сборку воздухоочистители для двигателей Д-60, которые идут на трелевочные тракторы.

Коллектив мотороборочного цеха обращается к дирекции завода с просьбой принять меры к организации бесперебойного снабжения сборки моторов деталями.

Н. БОЧАРОВ.

Мотороборочный цех.

Воющая бесхозяйственность

На складе № 18, обеспечивающем индивидуальных застройщиков лесом и прочими строительными материалами, еще летом сброшены на землю части для разборных финских домиков: стены, стропила, двери, переплеты для окон и другие. Все эти части после обильных дождей и сильных ветров покривились и потрескались, покрылись толстым слоем копоти и пыли.

Вполне допустимо, что эти части финских домиков уже не будут использованы по назначению: кто же согласится уплатить деньги за испорченную вещь? Поэтому возникает вопрос: на чей или на какой счет будут списаны убытки?

На этом же складе были сгружены пиломатериалы. Их никто не штабелировал. Часть из них была продана застройщикам, часть осталась лежать на месте. Проходившие тракторы переломали эти доски, превратив их в груды дров.

Такое отношение к хранению материалов со стороны администрации склада свидетельствует о бесхозяйственности.

М. РЕШЕТНИКОВ.

Сталевары приобретают автомашины „Москвич“

С каждым годом растет благосостояние трудящихся нашего завода. Тракторостроители покупают холодильники, радиоприемники, автомашины.

Легковые машины «Москвич» в этом году приобретает группа работников сталелитейного цеха. В их числе сталевары тт. **Ваньков**, **Наконечный**, механик цеха тов. **Ушаков**, мастер тов. **Хорьяков** и начальник бюро подготовки производства цеха тов. **Гладышев**.

Стоимость автомашин уже оплачена. В ближайшее время их получат работники сталелитейного цеха.

В оргкомитете по подготовке городского фестиваля

19 марта состоялось очередное заседание оргкомитета второй зоны по подготовке к проведению второго городского фестиваля молодежи, посвященного 40-й годовщине ВЛКСМ. На заседании был утвержден план мероприятий по подготовке первого тура городского фестиваля молодежи.

Так, например, планом предусмотрено провести 25 марта в клубе техникума механизации сельского хозяйства собрание комсомольского актива, на котором намечено обсудить мероприятия, связанные с подготовкой к фестивалю.

В порядке подготовки к собранию комсомольского актива каждой комиссии оргкомитета дано конкретное поручение. Так, членам культкомиссии (председатель тов. Чернуха) поручено взять на учет все имеющиеся во второй зоне клубы, красные уголки, а также открытые и закрытые эстрады и существующие при них кружки художественной самодеятельности.

Комиссии благоустройства поручено составить план благоустройства и озеленения улиц второй зоны.

Большая работа предстоит по благоустройству улиц поселков тракторостроителей: нужно высадить 2000 деревьев, 150 тысяч корней цветов, изготовить и установить три тысячи метров ограды.

Членам спортивной комиссии поручено мобилизовать молодежь на оборудование спортивных площадок, на создание спортивных коллективов и материальных баз.

Намечено также провести работу по изготовлению флажков, гирлянд цветов, фонариков для украшения помещений клубов и улиц города в дни фестиваля.

Финансовая комиссия приступила к изысканию средств путем проведения концертов, сбора металлолома, бумажной макулатуры, а также путем проведения различных воскресников.

Оргкомитет наметил к 5 апреля выпустить первый номер газеты «Фестивальная».



Все есть, кроме... порядка

В эти дни, когда на заводе проходит общественный смотр, руководители цехов обязаны принять меры к дальнейшему повышению культуры производства на каждом участке, на территории цеха и вокруг него.

Однако у некоторых руководителей на сей счет существует «особое» мнение: дескать, внутри цеха наведем порядок, а на территории вокруг него—необязательно. И не наводят. Чтобы не быть голословным, пройдемся, читатель, вдоль западной стороны корпуса ремонтно-механического и электроремонтного цехов. Склад заготовок ремонтно-механического цеха представляет собой настоящую свалку.

Не отстают от соседей и электроремонтники. У входа в этот цех все есть, кроме... порядка.



Черный кот:
—Чтоб я еще кому-нибудь у нас на заводском дворе дорогу перебежал?!?
Рис. И. Сычева.

Как узнать, который час?

Каждый человек, которому приходилось бывать в различных уголках нашей необъятной Родины, знает, что в разной местности—разные часы времени. Когда в Москве люди ложатся спать, на Дальнем Востоке всходит солнце.

Но в нашем городе, конечно, все часы должны показывать одно и то же время.

Но, войдя в чугунолитейный цех № 1, мы обнаруживаем новое географическое открытие. Все электрочасы, имеющиеся в этом цехе, идут по-разному: одни по-московски, другие по-новосибирски, третьи—по-дальневосточному. Спрашивается, каким часам верить, как узнать, который час?

„Время еще не пришло“

Представьте себе такую картину: теплый весенний день. В слесарную мастерскую южного пролета чугунолитейного цеха № 1 входит механик тов. Хрупин.

—Какой денек! Просто не налюбуйешься! — говорит он.—И солнышко светит яр...

На этом его речь оборвалась. Холодная струя воды плеснула ему в лицо. Он испуганно спросил:

—Что это?

—Дождь,—ответил ему один из рабочих.

—Какой дождь?— недоумевал Хрупин.

—Смотрите, крыша-то продырявилась! С прошлой осени не ремонтировали. Сейчас снег тает, и вода течет прямо на головы рабочих. Ведь вы год назад вместе с хозмастером обещали сделать ремонт крыши?

—Время еще не пришло,—ответил механик.

—А как же нам работать?

—Это ваше дело. Скажите и на том спасибо, что к зиме калориферы установили.

Мы здесь привели вымышленный разговор. Но он очень верно показывает отношение механика цеха и хозмастера к ремонту крыши в слесарной мастерской.

Очевидно, работники электромастерской первого чугунолитейного цеха решили приучить рабочих ориентироваться во времени по-разному.

пилось самому переработать итоговые материалы переписи. В результате этого В. И. Ленин указывал, что из 125,6 млн. человек около 100 млн. или 4/5 населения России составляли беднейшие мелкие хозяйства, пролетарии и полупролетарии (см. Соч. том III, стр. 442).

После Великой Октябрьской социалистической революции, когда значительная часть нашей страны еще была объята пламенем гражданской войны и велась борьба с интервентами, Советское правительство по инициативе В. И. Ленина приняло решение о проведении, по состоянию на 28 августа 1920 года, переписи населения и сельскохозяйственной переписи с кратким учетом промышленных предприятий. Общая численность населения составила 134,2 млн. человек. Данные этой переписи были положены в основу строительства молодой Советской республики.

По состоянию на 15 марта 1923 года были проведены Всесоюзная перепись городского населения и промышленная перепись.

Вторая всеобщая перепись населения была проведена по состоянию на 17 декабря 1926 года. Численность населения составила 147 млн. человек, в том числе 26,3 млн. городского и

Индивидуальное жилищное строительство на заводе

На нашем заводе индивидуальное жилищное строительство приобретает все больший размах. За минувший год индивидуальными застройщиками построено свыше 6500 квадратных метров жилой площади. Выдано ссуд на 1 миллион 250 тысяч рублей.

В этом году индивидуальному жилищному строительству придается еще большее значение. Значительно увеличены ссуды. В 1958 году застройщики получают ссуды в размере 1 миллиона 710 тысяч рублей.

Уже в этом году индивидуальными застройщиками выстроили 20 домиков общей площадью 761 квадратный метр. Сейчас на заводе насчитывается свыше 600 индивидуальных застройщиков.

22 марта состоится отчетно-выборное собрание комиссии содействия индивидуальному жилищному строительству. С отчетным докладом о работе в 1957 году и о задачах на 1958 год выступит председатель комиссии тов. Фунтиков. На собрании будет избран новый состав комиссии.

СМОТРИТЕ

на экранах телевизоров

22 МАРТА, СУББОТА

19.00 — Передача «В одном колхозе». Художественный кинофильм «Соперницы».

23 МАРТА, ВОСКРЕСЕНЬЕ

14.00 — Передача «Молодые поэты-земляки». Художественный кинофильм «Белеет парус одинокий».

19.00 — Последние известия. Передача «Романсы Чайковского». Художественные кинофильмы «Это мешает нам жить» и «Тогда в Париже».

120,7 млн. человек сельского населения. Материалы этой переписи легли в основу разработки плана дальнейшего развития страны—первого пятилетнего плана строительства социализма.

Третья всеобщая перепись была проведена по состоянию на 6 января 1937 года с грубейшими нарушениями, поэтому правительство признало организацию переписи неудовлетворительной, а ее итоги дефектными.

Последняя перепись у нас была проведена в 1939 году по состоянию на 17 января. Все население СССР по данным этой переписи составило 170,6 млн. человек, в том числе городского—56,1 млн. человек и сельского—114,5 млн. человек. С 1926 года по 1939 год городское население увеличилось на 29,8 млн. человек, то есть более чем в 2 раза, тогда как для удвоения численности городского населения США потребовалось бы 30 лет, а в Англии и Франции—60—70 лет.

Окончание в следующем номере.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

К предстоящей Всесоюзной переписи населения

Большие успехи хозяйственного строительства в нашей стране после Великой Отечественной войны и на их основе дальнейший рост материального благосостояния и культуры советского народа сопровождались значительным повышением рождаемости, уменьшением смертности, увеличением естественного прироста населения и средней продолжительности его жизни.

В 1956 году по сравнению с довоенным 1940 годом смертность всего населения СССР снизилась в 2,4 раза, а по сравнению с 1913 годом — в 4 раза; детская смертность сократилась еще в больших размерах—в 4 раза по сравнению с 1940 годом и в 6 раз по сравнению с 1913 годом. Сейчас СССР по уровню общей рождаемости превосходит Францию, Англию, США и Западную Германию, а смертность населения в СССР ниже, чем в этих странах, вместе взятых. Естественный прирост населения уже превышает прирост населения 1940 года и составляет 3 млн. человек в год.

Средняя продолжительность жизни населения СССР увеличи-

лась по сравнению с дореволюционным периодом в два с лишним раза—с 32 до 67 лет. Достаточно сказать, что в 1957 году только в город Рубцовск прибыло 12.750 человек, убыло 10.179 человек, народилось 2.970 детей. Смертность населения в нашем городе по сравнению с 1940 годом сократилась в 3 раза, а по сравнению с 1913 годом в 5,3 раза.

В общем процессе развития социалистической экономики человек выступает и как главная производительная сила общества, приводящая в действие средства производства, и как потребитель материальных благ. Поэтому при разработке планов развития народного хозяйства и его отдельных отраслей прежде всего необходимо знать численность и состав населения, в интересах которого предусматривается это развитие, а также установить ресурсы рабочей силы для его осуществления. Соответствие между намеченным уровнем производства и потребностями общества и наличием трудовых ресурсов одно из основных требований закона планомерного (пропорционального) развития советской экономики.

Правильное планирование развития производства и повышения материального благосостояния и культуры народа не может быть обеспечено без полных и точных данных о численности населения и его составе. В отличие от капиталистических производственных отношений, порождающих избыточное население и постоянную армию безработных, в СССР нет предела для развития социалистического производства, в нем находит применение весь прирост трудоспособного населения.

Переписи населения имеют свою давнюю историю. Первая и единственная всеобщая перепись населения царской России была произведена по состоянию на 28 января 1897 года. До этой переписи со времен Петра I счет населения определялся подушными переписями—ревизиями. В программу переписи 1897 года не были включены такие вопросы, как национальность, положение в занятии, социальное положение. Разработка материалов переписи затянулась на 8 лет. Чтобы получить данные о классовом составе населения царской России, В. И. Ленину при-