

# За безусловное выполнение плана июля

Наступил июль — первый месяц третьего квартала. Перед коллективом нашего завода в третьем квартале стоят большие задачи по достижению рентабельной работы. Залогом успешного выполнения этой задачи является ритмичная работа всех цехов завода. Однако, как показала работа в первые три рабочих дня июля, завод допустил отставание от графика.

Нужно сказать, что многие цехи завода не добиваются улучшения технико-экономических показателей, а порой снижают их. Для примера можно взять снова механический цех № 4. 3 июля по вине этого цеха не было собрано ни одного трелевочного трактора. В цехе по-прежнему имеют место недостатки в организации труда, в массово-политической работе на участке. Цеховая партийная организация и ее секретарь тов. Гетман не осуществляют настоящего партийного контроля за деятельностью администрации.

Неудовлетворительно поступают заготовки для механической обработки из кузнечного и сталелитейного цехов. Наряду с внешними причинами в этих цехах есть очень много внутренних недостатков. Там плохо используют резервы производства, не учат рабочих работать по методу передовиков соревнования. На производственных участках этих цехов допускаются простои оборудования. Хозяйственные руководители порой проходят мимо этого, не предъявляют должной требовательности к подчиненным, не повышают ответственности за

выполнение производственных заданий.

За последние дни ухудшил свою работу механический цех № 1. В цехе не ведут борьбы за то, чтобы закрепить и умножить показатели, которые были достигнуты в июне. Сегодня «Боевой темп» печатает подборку корреспонденций, вскрывающих некоторые недостатки, мешающие работе механического цеха № 1.

Отставание завода с первых дней необходимо ликвидировать. В цехах завода есть все возможности к тому, чтобы войти в график.

Именно сейчас, когда месяц только начался, партийные, профсоюзные и комсомольские организации обязаны повести широкую разъяснительную работу. Кроме того, необходимо настойчиво проводить решительную борьбу с недостатками в организации труда. В цехах завода много претензий предъявляют на плохое обеспечение инструментом. Все это действительно имеет место. Но вместе с тем есть и такие факты, когда есть и заготовки, и инструмент, а задания не выполняются.

В соревновании за достижение рентабельной работы необходимо добиваться, чтобы каждый рабочий, мастер, наладчик, каждый коллектив цеха с честью выполнял принятые обязательства. В цехах должен найти широкое распространение почин Николая Мамаю и Николая Кольчика. Каждый работник завода должен постоянно помнить, что от него зависит успешное выполнение задач, стоящих перед заводским коллективом в третьем квартале.

## Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 3 июля

Должно быть 11,1 процента

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	100	11,1	—	—
Чугунолитейный № 3	95,3	9,6	—	—
Сталелитейный	82	10,1	100,7	13,6
Кузнечный	85,8	8,9	—	—
Термический № 2	90	10,4	150	20
Термический № 4	95,8	11,1	—	—
Прессовый	85,5	9,1	72	25
Метизный	102,1	8,8	—	—
Автоматный	100	10,2	150	17,4
Механический № 1	102,9	10,9	101,7	10,1
Механический № 2	68,5	8,9	75,7	15,2
Механический № 4	98,7	10	—	—
Моторный	79,9	9	52	3,3
Моторосборочный	100	9,5	63,6	4,5
Тракторосбороч. № 1	181,2	5,6	115,8	11,7
Тракторосбороч. № 2	—	0,4	—	—
ДОЦ	100,5	8,8	—	—

Прошло 3 рабочих дня июля. Работа завода за эти дни свидетельствует о том, что многие цехи работают неритмично. Особенно большое отставание от графика допущено по сборке трелевочных тракторов ТДТ-60. 3 июля завод не собрал ни одного трелевочного трактора.

Итоги первых дней работы показывают, что коллективы основных цехов допустили значительное отставание от выполнения суточных графиков, оперативно устраняют причины, мешающие выпуску продукции.

Не вошли в график коллективы механических, тракторосборочных цехов. Неудовлетворительно обеспечивают обрабатывающие участки заготовками кузнецы и сталелитейщики. Руководители этих цехов не принимают мер для устранения недостатков в работе.

Товарищи тракторостроители! Успешное выполнение июльского задания — наша задача. Надо использовать каждую минуту рабочего времени, чтобы в ближайшие дни покончить с отставанием и войти в график.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

# Боевой Темп

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

16-й год издания  
№ 78 (1910)

Суббота, 5 июля 1958 г.

Цена  
10 коп.

## Трудовой день завода

### Впереди графика

Замечательно трудится в эти дни коллектив участка легких прессов прессового цеха, руководимый и. о. старшего мастера Бандуриным. Успешно справившись с производственным заданием июня, участок с первых дней работы в июле работает ритмично, с большим напряжением.

На 4 июля участок идет с опережением графика на 3 процента, выполнив задание на 14,1 процента. Высоких показателей в труде добиваются многие рабочие. Наибольшая выработка у прессовщиц тт. Фарафоновой, Скоробогатовой и Шаповаловой, которые

дают в смену до двух норм готовой продукции.

Высокопроизводительно работает на этом участке смена, изготавливающая детали для трелевочного трактора ТДТ-60, где сменным мастером тов. Казаков. 3 июля коллектив смены выполнил задание на 102 процента и идет с опережением графика на 1,3 процента. Работая по методу Мамаю, здесь почти каждый рабочий перевыполняет сменные задания. Лучшей работницей по праву считается прессовщица тов. Анисимова, выполняющая норму до 200 процентов.

М. ЗАУЛИНА.  
Прессовый цех.

### Работают по-мамаевски

Работать так, как работает донецкий шахтер забойщик Николай Мамай! — этот лозунг стал законом для рабочих смены участка чугунного бруса в тракторосборочном цехе № 1, которой руководит мастер коммунист Павел Леонтьевич Козлов. Июньское производственное задание по выпуску товарной продукции коллектив этой смены выполнил на 105,5 процента. На 111,5 процента выполнено производственное задание по сдаче деталей в запасные части.

Успешно трудится коллектив смены мастера тов. Козлова и с первых дней июля. На 5 июля эта смена работает с опережением

графика. Пример в труде показывают рабочие смены расточники Иван Самойлов и Юрий Аюев, фрезеровщик Василий Диков. Следуя патристическому почину шахтера Николая Мамаю, они ежедневно обрабатывают по два чугуновых бруса сверх сменного задания.

По четыре чугуновых бруса обрабатывает изо дня в день сверх производственного задания сверловщик Анатолий Попов. Перевыполняет также сменные задания по сдаче чугуновых брусков и наладчик участка Юрий Попов.

М. КАЗАКОВА.  
Тракторосборочный цех № 1

## Мастер! ЭТО ТВОЙ ДОЛГ!

Коллектив нашего завода напряженно трудится над выполнением производственного плана третьего квартала 1958 года. В этом квартале завод должен стать рентабельным предприятием. Для этого необходимо совершенствовать производство, добиваться улучшения его технико-экономических показателей, неустанно повышать производительность труда, снижать себестоимость выпускаемой продукции.

**ТВОЙ ДОЛГ, МАСТЕР!** Глубже вникай в экономику производства своего участка, борись с перерасходом инструмента, металла и всех видов энергии.

**ПОМНИ,** что сжатый воздух является самым дорогим видом энергии. 1 процент экономии сжатого воздуха сэкономит 300 тонн угля в год.

**МАСТЕР!** Ты призван вести борьбу с расточительством на производстве. Не жалей сил, повседневно воспитывай у каждого рабочего чувство бережливости, по-хозяйски расходуй государственные средства. Это позволит коллективу твоего участка снизить себестоимость выпускаемой продукции.

Сейчас наступило время, когда с первых дней июля надо решительно развернуть борьбу за по-

вседневное перевыполнение производственных заданий.

Для этого мастер обязан правильно организовать производство, добиваться того, чтобы каждый рабочий участка знал свое задание, дорожил каждым часом, каждой минутой рабочего времени, расходовал его с пользой для производства.

В этот ответственный период никто не должен оставаться в стороне от общей борьбы за ритмичную и рентабельную работу завода.

**МАСТЕР!** Мобилизуй коллектив на большие дела, трудовые подвиги! Требуй улучшения трудовой дисциплины, не проходи мимо всякого рода недостатков, мешающих выполнению государственного плана!

Организуя на участке обмен опытом передовых приемов труда, борись за повышение производительности!

Повседневно прививай вкус у рабочих к культуре производства! Это во многом будет способствовать снижению брака, улучшению качества выпускаемой продукции.

**ПОМНИ!** Завод должен в третьем квартале стать рентабельным предприятием.



Киев. В институте автоматизации Госплана УССР разработан малогабаритный генератор нейтронов. Этот прибор даст возможность с высокой точностью контролировать химический состав сложных веществ в производственном потоке и найдет широкое применение в различных отраслях промышленности.

На снимке: ведущий инженер Ю. С. Алпатев (слева) и заведующий лабораторией анализаторов веществ института кандидат физико-математических наук Г. С. Крыштал около генератора нейтронов ДНН-1. Фото К. Шамшина.

Фотохроника ТАСС.

### На вахте модельщики

Коллектив рабочих металломоделного отделения в модельном цехе, руководимый старшим мастером Василием Алексеевичем Агафоновым, напряженно трудится в эти дни над изготовлением моделей деталей двигателя СМД, которые наш завод поставляет по кооперации на предприятия города Барнаула.

Хорошо справляются с выполнением этого почетного задания слесари-модельщики Борис Аксенов и Густав Мевинус. Эти рабочие ежедневно перевыполняют производственные задания.

Не отстают от них и фрезеровщики Степан Валехов и Иван Добрынин, из-под рук которых выходят детали только отличного качества. Коллектив рабочих металломоделного отделения полон решимости выполнить в срок задания по изготовлению моделей деталей двигателя СМД.

Л. БОГДАНОВИЧ.  
Модельный цех.



## Технологи вносят свой вклад

Коллектив нашего завода постоянно изыскивает внутренние резервы и ставит их на службу производства. Это значительно снижает себестоимость изготовления трактора. Большим резервом, снижающим себестоимость выпускаемой продукции, является ликвидация брака.

Отдел главного технолога завода настойчиво ведет борьбу с нарушителями технологических процессов. По сравнению с первым кварталом во втором число нарушений технологических процессов снизилось на 20 процентов. Ежедневно отдел главного технолога занимается анализом причин брака, проводит профилактические работы, предупреждающие брак.

Большую работу проделали технологи по своевременной разработке технической документации мероприятий, занесенных в заводской оргтехплан 1958 года. Серьезное внимание уделено и внедрению новой техники. Так, с помощью отдела главного технолога во многих механических цехах внедрены гидрокопировальные станки, которые значительно повысили производительность труда, улучшили качество продукции. Всего на заводе сейчас действует 14 гидрокопировальных станков.

На десяти станках внедрены гидросуппорты. Хорошие результаты, например, в автоматном цехе дало внедрение непрерывного метода фрезерования шлиц винта ХС-3.

Особенно следует отметить работы по внедрению мероприятий оргтехплана, снижающих себестоимость трактора в цехах, проделанные техническими службами.

Так, например, снижение трудоемкости изготовления трактора на 16,6 минуты дал перевод на точное литье в механическом цехе детали 54-45-772. В связи с этим были ликвидированы операция черновой обточка, фрезерование квадрата 10x10, зачистка торцев и другие. В этом же цехе деталь АЗ7-74 переведена на точное литье. Это обеспечило снижение трудоемкости на 8,8 минуты.

В моторном цехе внедрение мероприятий по изменению базировки и объединение двух операций при обработке детали 54-22-402 дало возможность снизить трудоемкость трактора на 8,7 минуты.

Путем изменения обрезаемого штампа, улучшения технологии штамповки ряда деталей в кузнечном цехе трудоемкость изготовления трактора снижена в общей сложности на 36,5 минуты.

Можно назвать еще ряд примеров, которые показывают, как коллектив нашего завода борется за снижение трудоемкости трактора. Однако наряду с этим еще есть много недостатков, которые серьезно тормозят снижение себестоимости трактора.

В частности много мероприятий оргтехплана, снижающих себестоимость трактора, еще не внедрено с прошлого года только потому, что отсутствует необходимая оснастка, которую должен изготовить инструментально-производственный корпус. Это значительно мешает коллективу завода использовать на производстве уже вскрытые резервы, тормозит переход в третьем квартале на рентабельную работу.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

## Глюкоза из дерева

Глюкоза является ценным продуктом, который находит важное применение в народном хозяйстве. Ее можно использовать и на пищевых предприятиях взамен свеколовичного сахара, и в химической промышленности для получения пластмасс, синтетического волокна, по прочности не уступающего нейлону. Сырьем для добытия глюкозы повсеместно служит кукурузное зерно.

Ученые—специалисты по гидролизу Института лесохозяйственных проблем Латвийской академии наук разработали оригинальный метод, который дает возможность в промышленных масштабах получать чистую пищевую глюкозу из опилок. При этом стоимость ее производства снижается на 50 процентов. Подсчитано, что тонна глюкозы, полученной из древесных опилок, высвобождает 2,5 тонны ценного кукурузного зерна.

При участии Института спроектированы первые предприятия по гидролизу хвойной древесины. Из каждой тонны опилок можно производить около 300 килограммов глюкозы, а также важные побочные продукты—140 килограммов этилового спирта и 50 килограммов кормовых дрожжей, содержащих ценные белковые вещества и витамины.

Таким образом, метод гидролиза, предложенный латвийскими химиками, открывает большие перспективы. Его применение в масштабе страны даст возможность экономить миллионы тонн пищевых продуктов.

(ТАСС).

## Стенные газеты в борьбе за рентабельную работу

После общезаводского партийного собрания, состоявшегося 18 июня, многие цеховые партийные организации улучшили руководство стенной печатью цеха. Несколько дней спустя после собрания во многих цехах вышли очередные номера стенгазет, посвященных вопросам подготовки к переходу завода на 7-часовой рабочий день и рентабельную работу.

В механическом цехе № 1 вышел в свет очередной, восьмой номер стенной газеты «Комсомолец» (орган издания комсомольского бюро механического цеха № 1). Этот номер отличается от предыдущих более лучшим оформлением, а также количеством авторов и разнообразием тем. Представляет собой интерес заметка «Дорожить каждой минутой», написанная мастером участка № 5 тов. Бежелевым. Она нацеливает молодых рабочих механического цеха № 1 на успешное выполнение и перевыполнение производственного задания.

«В ближайшее время,—пишет тов. Бежелев,—наш завод переходит на 7-часовой рабочий день. К этой дате комсомольцы и молодые рабочие нашего цеха развернули социалистическое соревнование за перевыполнение сменных заданий. Улучшили молодые рабочие и уход за оборудованием. Такие комсомольцы и молодые рабочие 5 участка, как тт. Карпухин, Мисюлин, Рифель выполняют сменные задания за 6 часов. Эти рабочие являются примером для всей молодежи нашего участка.

Но среди коллектива нашего участка есть и такие, как тт. Князева, Петрова и Румянцев, у которых станки обычно находятся в грязном состоянии. Этим девушкам ничего не стоит пойти на

другой участок или, спрятавшись за станком, спать в рабочее время, или щелкать семечки. Таким девушкам нет места в нашем коллективе. Нужно брать пример с передовых и дорожить каждой минутой рабочего времени».

Многолюдно бывает в обеденный перерыв у стенда, на котором вывешен очередной, 13 номер стенгазеты «Автомат» (орган издания партийной, профсоюзной и комсомольской организаций автоматного цеха).

В этом хорошо оформленном номере, как и во всех предыдущих, много коротеньких содержательных выступлений, которые призывают рабочих перенимать передовой опыт, осваивать смежные профессии, требуют от руководства цеха принятия действенных мер по обеспечению металлом, заготовками.

Так, например, в коротенькой заметке «Овладела тремя профессиями» сменный мастер тов. Васянин, рассказывает:

«Таня Нефедова работает на плоскошлифовальном станке. Сменное задание она ежедневно выполняет на 180—200 процентов. Инициативная и любознательная девушка в свободное время овладела еще двумя специальностями: научилась работать на токарном и протяжном станках, на которых также перевыполняет сменное задание».

Вместе с тем партийные бюро моторного, моторосборочного, тракторосборочного цеха № 2 и механического цеха № 4 мало внимания уделяют работе редколлегий цеховых стенгазет, не используют печать для мобилизации рабочих на быстрейший переход нашего завода на рентабельную работу.

### ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

## „Недостаток в работе парикмахерских“

Под таким заголовком в № 63 нашей газеты было опубликовано письмо тов. Романенко. Автор писала о том, что в парикмахерских, расположенных на Восточном поселке, трудно подстричь детей, так как их обслуживают в

порядке очереди, вместе со взрослыми.

Начальник ЖКО тов. Цыганов сообщил редакции, что в результате проверки, факты, изложенные в письме, подтвердились. С целью исправления ненормально-

го положения в обслуживании детей дошкольного возраста руководством ЖКО издано распоряжение от 27 июня № 125, обязывающее мастеров парикмахерских №№ 1 и 2 с 1 июля обслуживать детей дошкольного возраста вне очереди.

### В помощь агитатору

## Цена одной минуты

(Цифры и факты)

Минута рабочего времени — много ли это?

На первый взгляд кажется, что минута—величина небольшая и что дорожить потерей минутного времени особенно нечего.

На самом же деле за каждой минутой труда скрываются большие материальные ценности.

\* КАЖДУЮ МИНУТУ в нашей стране производится автомобиль, через каждые 2 минуты с конвейера сходит тракторная сеялка, через 2,5 минуты—трактор, через 4 минуты—зерновой комбайн и металлорежущий станок.

\* МЕТАЛЛУРГИ СТРАНЫ каждую минуту в 1958 году выплавляют более 100 тонн стали. Экономив только одну минуту на плавке металла, они выдают дополнительно с каждой мартеновской печи 150 тонн стали в год.

\* ИЗ МЕТАЛЛА, произведенного за минуту, можно изгото-

вить 5 мощных тракторов, 10 грузовых автомашин, несколько мотоциклов и много других изделий.

\* ДЛЯ НЕФТЯНИКОВ СССР каждая минута означает добычу нефти свыше 210 тонн.

\* ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ СССР вырабатывают сейчас каждую минуту столько электроэнергии, сколько необходимо ее для обеспечения одного среднего машиностроительного завода в течение полутра месяца.

\* ПОТЕРЯ КАЖДЫМ РАБОЧИМ на производстве одной минуты в день принесет государству убыток примерно 500 миллионов рублей. Этим денег достаточно, чтобы построить свыше 1.247 трехэтажных 16-квартирных каменных домов, т. е. таких домов, какие в настоящее время строит своими силами коллектив АТЗ.

\* ПОДСЧИТАНО, что если все предприятия страны будут работать ритмично, не допуская простоев и штурмовщины, хорошо использовать имеющиеся мощности, то только за счет этого в 1960 году мы получим не менее 7 миллионов тонн чугуна, 11 миллионов тонн стали, 70 миллионов тонн угля, около 100 тысяч тракторов, более 10 миллионов тонн цемента, 42 миллиона пар кожаной обуви.

\* ЧТОБЫ ПРОИЗВЕСТИ ЭТУ ПРОДУКЦИЮ на новых предприятиях, потребовалось бы построить более 10 доменных и 35 мартеновских печей, 200 шахт, 2 тракторных, 17 цементных заводов и 8 обувных фабрик.

БЕРЕГИТЕ РАБОЧЕЕ ВРЕМЯ, КАЖДУЮ МИНУТУ ИСПОЛЬЗУЙТЕ НА ВЫПУСК ПРОДУКЦИИ.

## Сохраняем оборудование

Наладчиком я работаю третий год. До этого работал токарем на казино-механическом участке, был знаком с токарной, шлифовальной, фрезерной и другими операциями.

Чтобы отвечать требованиям производства, наладчик должен хорошо знать технику, своевременно налаживать станки, следить за их исправностью. Мне приходится обслуживать токарные, шлифовальные, сверлильные и фрезерные станки.

На работу обычно прихожу на полчаса раньше. Сразу же осматриваю оборудование, регулирую станки, заточиваю сверла, резцы, делаю все для того, чтобы рабочий, придя на смену, мог сразу приступить к выполнению той или иной операции.

Надо сказать, оборудование у нас хорошее, и особенно сложных поломок не бывает. Часто мне приходится рассказывать рабочим, как нужно ухаживать за станком. Некоторые сами могут наладить станок, другим приходится помогать. Вот, например, на сверлильном станке разболтался шпиндель, стараюсь быстрее устранить эту поломку. Бывает, что на токарных станках кулачки в патроне перестают зажимать деталь. Рабочий, чтобы не допустить брака, останавливает станок и неисправность устраняется.

Как наладчик, я стремлюсь к тому, чтобы сократить до минимума простой оборудования и тем самым создать все условия для высокопроизводительного труда. Значительные простои на нашем участке вызывает вертикально-сверлильный станок. Он очень старый, части разработались, необходимо менять их. Но так как станок неотечественного производства, то детали к нему достать нигде не можем. Порой налаживаешь его в течение всей смены, а толку нет. Поработает несколько часов и снова берись за ремонт. Об этом знают и старший мастер тов. Воронин и руководство цеха, но мер никаких не принимают и станок не заменяют.

Рабочие участка в основном многостаночники. Все они ухаживают за станками. После работы ни один из них не уходит домой, пока не приведет в порядок свое рабочее место. Особенно хорошо следят за оборудованием токарь Анна Кошелева, сверловщица Анна Бардакова, шлифовщица Мария Прыткова, фрезеровщица Надежда Дарошкова. Все они перевыполняют сменные нормы выработки и следят за сохранностью оборудования.

А. ПОТАПОВ,  
наладчик казино-механического участка пресового цеха.



### Проверяем выполнение решения заводского партийного собрания о переходе на рентабельную работу

## Ускорить монтаж четвертого формовочного конвейера

Сталелитейный цех испытывает острую нужду в быстрейшей его реконструкции. Необходимость эта обусловлена нуждами производства. Ведь заводу сейчас необходимо дополнительно большое количество стального литья для производства трелевочных тракторов. При существующей мощности сталелитейного цеха удовлетворить возросшие запросы производства невозможно. Особенно большой недостаток ощущает завод в тяжелом стальном литье.

Решение этого вопроса возможно только путем быстрейшего ввода в строй четвертого формовочного конвейера. Однако работы по монтажу конвейера затянулись. Уже прошло более полугодия, намечалось несколько сроков, но монтаж конвейера до сих пор еще не закончен.

Основным виновником срыва работ по монтажу является строительный трест № 46. Из-за медлительности строителей до настоящего времени не представлялось возможным широко развернуть работы по монтажу конвейера, которые обязаны вести рабочие «Союзпроммеханизации».

Сейчас строители значительно повысили темпы работ по строительству фундамента колонн и сооружению портала. Окончание этих

работ даст возможность продолжить монтаж конвейера. Строители должны проделать еще ряд работ по сооружению площадок под вентиляционные установки, гидроизолировать подвальную часть выбивного отделения и тоннелей эспреноконвейеров. Чтобы быстрее завершить эти работы, строители трудятся сейчас в три смены.

Большая работа предстоит по монтажу конвейера, ленточных транспортеров, выбивных решеток и другого оборудования монтажникам «Союзпроммеханизации».

Цех станкостроения, механизации и автоматизации нашего завода должен спешить с изготовлением и установкой нестандартного оборудования: стенов для разлива жидкого металла и «кошки» для рельсовых путей.

Тревожное положение вызывает то, что отдел капитального строительства до сих пор не завез на завод необходимое для пуска конвейера оборудование. В частности отсутствуют на заводе двух- и трехтонные тельферы, которых нужно на конвейер 12 штук.

Ускорить монтаж и пуск четвертого формовочного конвейера — неотложная задача строителей и монтажников. В первой половине июля конвейер должен вступить в строй.

**Н. ГЛАДЫШЕВ,**  
Сталелитейный цех.

## Этот вопрос очень важный

В конце 1956 года деталь 54-02-459 (рычажок декомпрессии) по плану организационно-технических мероприятий должны были перевести на точное литье, вместо штамповки в кузнечном цехе. Внедрение этого мероприятия в производство позволило бы снизить трудоемкость изготовления дизельного двигателя, а также в некоторой мере разгрузило бы кузнечный цех.

Однако, несмотря на то, что участок стальных деталей в моторном цехе испытывает на протяжении длительного периода времени значительные трудности в изготовлении деталей 54-02-459, эта деталь до сегодняшнего дня не переведена на точное литье по выплавляемым моделям.

Дело в том, что кондуктора индекса 302-2212, изготовленные несколько лет назад, еще при освоении нашим заводом производства дизельных двигателей, в настоящее время пришли в полную негодность и являются причиной массового брака по перекоосу и несоосности отверстий рычажка декомпрессии. И хотя кондуктора ремонтируются 3—4 раза в не-

делю, повысить качество обработки деталей и уменьшить брак нам не удастся. И сборщики моторов постоянно предъявляют справедливые претензии нашему участку к качеству рычажков декомпрессии.

Кроме этого, из-за частых поломок кондукторов снижается заработок рабочих. Чтобы устранить это, необходимо изготовить новые кондуктора. Но сделать это не так просто. Несколько раз пытались мы сдать заказ в инструментально-производственный корпус на изготовление кондукторов индекса 302-2212, но всякий раз безуспешно. Руководители отдела главного технолога или же главный инженер завода всякий раз вычеркивают наши заказы из номенклатуры, мотивируя это тем, что рычажок декомпрессии должны в ближайшее время перевести на точное литье по выплавляемым моделям и тогда кондуктора не потребуются.

Дирекции завода пора подумать о том, чтобы в короткий срок решить этот вопрос.

**И. ФЕДОРОВ,**  
Моторный цех.

## На Харьковском тракторном заводе

По предложению Н. А. Лоскутова на ХТЗ изменена конструкция ящика для машинной формовки стержней блока цилиндров. Недостаток старой конструкции заключался в том, что быстро срабатывались ребристые стенки отъемной части ящика. С увеличением площади гнезда модели, естественно, увеличивался и стержень. Отливать отливки по таким моделям, понятно, нельзя.

Тов. Лоскутов предложил делать стержневой ящик без отъемной части. Чтобы обеспечить свободное выпадение стержня из формы, тов. Лоскутов увеличил угол откоса гнезда ящика на 2 градуса 30 минут. Сделали пробную отливку. Оказалось, припуск вдвое превышен против нормы. Причину этого отклонения найти было нетрудно. Решили на несколько миллиметров углубить гнездо, и цель была достигнута. Отливки стали соответствовать заданным размерам, полностью ликвидирован брак.

Внедрение новой конструкции стержневого ящика без отъемной части обеспечило увеличение выпуска стержней на 15 штук в смену на каждого рабочего, вес модели снижен на 8 килограммов.

**Н. КОРШУНОВ.**

## В МЕХАНИЧЕСКОМ ЦЕХЕ № 1 В ПЕРВЫЕ ДНИ ИЮЛЯ

### Простаивает весь участок

Коллектив участка обработки шестерен трелевочного трактора ТДТ-60 в механическом цехе № 1, которым руководит старший мастер тов. Филимонов, в прошлом месяце значительно улучшил свою работу. В течение июня коллектив этого участка ритмично обеспечивал деталями сборку тракторов ТДТ-60, а также плодотворно трудился над снижением трудоемкости изготовления деталей. Налажен также систематический контроль за соблюдением технологической дисциплины, повысилась трудовая дисциплина.

Но с первого дня июля коллектив участка не работает исключительно из-за отсутствия инструмента. Имеющиеся готовые детали не сдаются, потому что нет шлицевого контрольного калибра.

Из-за того, что инструментально-производственный корпус своевременно не обеспечил коллектив участка указанным инструментом, выпуск трелевочных тракторов поставлен под угрозу срыва.

Коллектив участка обработки шестерен трелевочного трактора требует от руководства завода создания условий для ритмичной работы с первых дней месяца.

**И. ЕФИМОВ.**

## „Говорит комсомольский пост“

Случилось так, что из-за отсутствия арматуры для изготовления стержней, которую обязан был подать стерженщикам мастер шихтарного двора тов. Терейко, простояли формовочные машины. Случай, который оказался большим тормозом в выполнении производственного задания коллективом чугунолитейного цеха № 1, встревожил комсомольцев.

Комсомольский пост, возглавляемый секретарем бюро тов. Вилькиным, немедленно откликнулся. В цехе был вывешен плакат, в котором назывался прямой виновник срыва работы.

С тех пор на участках цеха все чаще и чаще стали появляться плакаты: «Говорит комсомольский пост».

Комсомольцы цеха держат тесную связь с заместителем начальника цеха по производству тов. Белянским, который помогает им выявлять недостатки, тормозящие выполнение производственных заданий.

Тревожный плакат появился на формовочных конвейерах среднего литья в южном пролете. Комсомольский пост конкретно обращался к руководителям этого пролета тт. Кривошейцеву, Боярскому, Зайцеву, Вдовиченко и Кривокорытову, чтобы они приняли срочные меры по ликвидации срыва выдачи опок.

— Только за первых два дня июля, — говорилось в плакате, — недодано 1000 опок.

Тревога за судьбу июльского плана в первые дни, ликвидация всевозможных срывов — вот что характерно для боевого комсомольского поста чугунолитейщиков.

Не оставил без внимания комсомольский пост и случай безответственного отношения к своим обязанностям мастера участка плавки тов. Склень, который во второй смене распорядился раньше времени выключить вагранку, из-за чего не было залито 80 опок. Хорошее дело затеяли комсомольцы чугунолитейного цеха № 1. Они оказывают большую помощь цеху в выполнении государственного плана.

### Забито ценное предложение

Механический цех № 1 июньское задание по сдаче деталей в запасные части выполнил полностью, за исключением деталей 38-26 (диск), которых недодано механизатором сельского хозяйства 1160 штук.

В чем же кроется причина невыполнения задания по сдаче этих деталей в запасные части? Дело в том, что эта деталь изготавливается механическим цехом № 1 совместно с прессовым цехом и маршрут движения детали очень усложнен.

Сначала деталь штампуется и сверлится в прессовом цехе. После этого ее подают в механический цех № 1 для нарезки зубьев. После нарезки зубьев деталь 38-26 снова возвращается в прессовый цех для наклепки феррадо. Из всего числа обработанных деталей больше половины дисков остается в прессовом цехе, а часть возвра-

щается в механический цех № 1 для сдачи в запасные части. И если обнаружится брак, то в механическом цехе № 1 нет оборудования для исправления брака, а детали отправляют в другие цехи.

Несколько месяцев назад заместителем начальника механического цеха № 1 по производству тов. Шептибаном было подано предложение: передать прессовому цеху зубонарезной станок для полной обработки деталей 38-26. Это позволит сократить никому не нужные транспортировки и сэкономить в месяц около 3 тысяч рублей на одних перевозках.

Но однако это хорошее предложение забито. А нам кажется, следует еще раз пересмотреть это предложение и организовать обработку детали 38-26 в прессовом цехе.

**П. ЛЕЙБМАН,**  
пенсионер.

### Нам нужны заготовки

Механический цех № 1 в июне имел большие простои из-за отсутствия поковок из кузнечного цеха. По ряду деталей цех работал без технологического задела, что отрицательно сказывалось на ритмичности работы и соответственно на всех технико-экономических показателях цеха.

В июне механический цех № 1 недополучил поковки бортовой шестерни (39-423) 767 штук, 39-403—448 штук, детали 37-428—909 штук, 37-410—1205 штук, 37-431—1010 штук и других.

По указанным деталям цех на 1 июля 1958 года вышел с заниженными заделами, из них по та-

ким, как 37-428, 37-431, 37-410 с обеспеченностью на 5—6 дней работы. Ввиду отсутствия нужного профиля металла эти поковки не штампуются.

Отсутствие заготовок дезорганизует нормальную работу участков и с первых дней июля лишает цех возможности организовать ритмичную работу.

Производственному отделу и руководству кузнечного цеха необходимо принять срочные меры по обеспечению механического цеха № 1 необходимыми заготовками.

**Е. ШЕПТИБАНЬ,**  
Механический цех № 1.

## Поточные линии в литейных цехах

Коллектив института Гипростанок Госплана Украинской ССР разрабатывает проекты механизации литейного производства на машиностроительных заводах. Составлена техническая документация обрубочно-очистных отделений. Здесь будут действовать поточные линии, оснащенные устройствами для установки, перемещения, кантовки и поворота отливки, обдирочно-шлифовальными, подвесными и переносными наждачными станками. Они смогут обрабатывать мелкие отливки —

до 50 килограммов, средние — от 50 до 1.000 килограммов и крупные — свыше 1.000 килограммов.

Разработана и технология обрубочно-очистных работ. Мелкие отливки должны загружаться в скип для подачи в дробеметный барабан, который будет удалять стержни и очищать поверхности отливок от остатков формовочных смесей. Затем очищенные отливки поступят в специальные ящики; рольганг подает их к наждачно-обдирочным станкам для предварительной обработки наружной

поверхности. После этого труднодоступные поверхности отливок будут обрабатываться наждаками на специальных столах. Средние и крупные отливки подадут в гидрокammerу для очистки с помощью подвесных и переносных наждаков.

Сейчас обрубочно-очистное отделение сооружается по проекту института на Киевском заводе станков-автоматов имени Горького. (Из «Промышленно-экономической газеты»).



## За благоустройство рабочих поселков Забыв и брошен

Много говорят о благоустройстве заводского сквера по улице Мира, но и по сей день этот вопрос остается неразрешенным.

Сквер все еще не освещен и по нему опасно проходить вечером, тем более, что вторая его половина превратилась в дикое заросли.

Наиболее благоустроенная часть радует глаз. Там разбиты клумбы, на которых уже зацвели анютины глазки, есть несколько скамеек, где можно отдохнуть, поставлены урны для бумаги, дорожки посыпаны песком. Подстриженные деревья и даже столбики с вывесками: «Берегите насаждения», «Не ходите, посеяно» и другими говорят о том, что за этой частью сквера следят, ухаживают.

И какая резкая противоположность во второй половине! Аллея, ведущая от базарной площади на улицу Мира, как бы отгораживает ее от людей. За этой естественной границей начинается совершенно другая область: заросли кустов, куда не ступает нога человека.

Впрочем, до некоторой степени это не так. Туда частенько заглядывают люди с бутылками водки

в руках и карманах, зная, что там их никто не увидит. И кому может прийти в голову посетить эту часть сквера!

Деревья не подстрижены, растут они как попало. Там уже не увидишь ни цветов, ни скамеек, ни урн и, конечно, ни столбиков с табличками. Зато можно увидеть в изобилии бутылки из-под спиртных напитков, которые собирают дети разных возрастов.

Сейчас, когда горисполкомом издано постановление, запрещающее употребление спиртных напитков в столовых, на улицах города, этот заброшенный уголок стал излюбленным местом пьяниц, хулиганов. Бегающие дети слушают отборную брань посетителей уединенного места. В сквер никогда не заглядывают комсомольские патрули, представители милиции.

Нужно всей общественности вместе с милицией и руководителями ЖКО навести порядок в сквере, осветить его, благоустроить и сделать местом отдыха трудящихся, а не притоном для пьяниц.

Л. ГАВРИЛОВА.

## Там, где производят жидкое стекло

Более 8 месяцев работает на нашем заводе участок жидкого стекла. Раньше завод испытывал большую нужду в жидком стекле. Жидкое стекло покупали у других предприятий. На это расходовались большие средства, примерно, около 500 тысяч рублей в год. Ввод в строй участка жидкого стекла позволил не только удовлетворить нужды производства таких цехов, как сталелитейного, чугунолитейных №№ 1 и 3, метизного и других, но и дал возможность снабжать жидким стеклом заводы «Алтайсельмаш» и АЗТЭ.

Немногочисленный коллектив участка трудится самоотверженно. Из месяца в месяц стекловары повышают производительность труда, увеличивают выпуск продукции. Если, например, несколько месяцев назад участок выдавал 18 тонн жидкого стекла в месяц, то в настоящее время выпуск жидкого стекла значительно возрос и составляет уже 30 тонн.

Добросовестно, со знанием своего дела трудятся стекловары Раиса Чернышева и Степанида Чуркина. Они значительно перевыполняют сменные задания, ведут борьбу за снижение себестоимости выпускаемой продукции.

В связи с успешной работой участка жидкого стекла стоимость каждого килограмма жидкого стекла заводу обходится сейчас по 86 копеек, тогда как раньше за килограмм платили около двух рублей. Участок жидкого стекла вносит достойный вклад в дело успешного перехода завода на рентабельную работу.

М. САРАЕВ,

бригадир скрапоразделочного цеха.

## ЗА РУБЕЖОМ

Народная Республика Болгария. Второй год между Вылчидолской и Стефан Караджовской машинно-тракторными станциями идет соревнование. В нем принимают участие звенья, бригады, коллективы ферм, трудовые кооперативно-земледельческие хозяйства, обслуживаемые станциями.

Недавно члены трудовых кооперативно-земледельческих хозяйств двух районов собрались, чтобы подвести результаты соревнования за 1957 год и уточнить обязательства на 1958 год.

После заключения договора на социальное соревнование состоялся народный праздник.

На снимке: на празднике. Молодежь исполняет народные танцы.

Фото Р. Парушева.

Болгарская фотография.



## Присвоение Вальтеру Ульбрихту звания „Героя труда“

Как сообщает агентство АДН, первому секретарю ЦК СЕПГ и первому заместителю председателя Совета Министров ГДР Вальтеру Ульбрихту в связи с 65-летием со дня его рождения присвоено почетное звание «Героя Труда».

## Успехи металлургической промышленности Чехословакии

За последние четыре года объем производства металлургической промышленности Чехословакии увеличился на 29,5 проц. В прошлом году металлургические заводы

страны дали на 750 тысяч тонн стали больше, чем в 1954 году, а именно 5 миллионов 200 тысяч тонн.

(ТАСС).



Федеративная Республика Германии. В середине июня в Ганновере (Саксония) состоялась массовая демонстрация протеста против атомного вооружения бундсвера, в которой приняло участие свыше 40 тысяч человек. Демонстрация была организована местным комитетом «борьбы против атомной смерти» накануне обсуждения в ландтаге земли Нижняя Саксония законопроекта о проведении народного опроса об атомном вооружении.

На снимке: колонна демонстрантов. Во втором ряду идут четыре министра земли Нижняя Саксония.

Фото агентства ДПА.

## Новый пропашной трактор

Харьковский тракторный завод приступил к освоению нового пропашного трактора «ДТ-20». Трактор создается на базе «ДТ-14».

Трактор «ДТ-20» мощнее и экономичнее своего предшественника. Он будет производить все работы в колхозных садах и огородах.

Е. ЕФРЕМОВ,  
инженер.

Административно - хозяйственному отделу завода **ТРЕБУЮТСЯ** **УБОРЩИЦЫ** и **СТОРОЖА**.

Обращаться ежедневно с 9 до 6 часов вечера в отдел кадров или к начальнику административно-хозяйственного отдела завода (помещение центральной лаборатории, второй этаж).

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

## Министерство высшего образования СССР

Рубцовский вечерний филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения

ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

СТУДЕНТОВ НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Филиал института готовит без отрыва от производства **ИНЖЕНЕРОВ-МЕХАНИКОВ** по специальностям:

- технология машиностроения,
- машины и технология литейного производства,
- двигатели внутреннего сгорания,
- автомобили и тракторы.

Заявления принимаются с 20 июня по 24 июля

К заявлению прилагаются: а) автобиография, б) аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике и их копии), в) справка с места работы с указанием занимаемой должности и специальности, г) паспорт (предъявляется лично), д) четыре фотокарточки размером 3х4 см., е) мед. справка, ж) производственная характеристика.

Вступительные экзамены проводятся с 25 июля по 14 августа по следующим предметам:

- математике, б) физике, в) русскому языку и литературе

**СРОК ОБУЧЕНИЯ 6 ЛЕТ**

Справляться об условиях поступления и экзаменах в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 9 часов вечера.

АДРЕС: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 4, телефон 0-35 (коммутатор АТЗ)

ДИРЕКЦИЯ.