

Дневной Терм

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

16-й год издания
№ 80 (1912)

Четверг, 10 июля 1958 г.

Цена
10 коп.

ОТ МАСТЕРА ЗАВИСИТ УСПЕХ

(С совещания мастеров)

4 июля состоялось заводское производственное совещание мастеров. На совещании с докладом об итогах работы коллектива завода в июне и втором квартале и задачах на июль выступил начальник производства завода тов. Креч.

Докладчик подробно охарактеризовал работу коллектива в прошлом месяце и особое внимание уделил задачам, стоящим перед заводом в третьем квартале. Большую роль в успешном выполнении государственного плана выпуска тракторов и переходе завода на рентабельную работу должны сыграть мастера производственных участков. От их умелого руководства, организации труда зависит успех.

О том, что мешает мастерам производственных участков выполнять задания, вести борьбу с потерями от брака, экономно расходовать материалы и энергию рассказали участники совещания.

Мастер пятого участка механического цеха № 4 тов. Родионов говорил о том, что на участке есть много неполадок, которые тормозят выполнение заданий.

—Сейчас идет большой брак по каткам,—говорит он.—Раньше с браком было значительно лучше. Устранением его занималась комплексная бригада, которая давно распалась. Необходимо возобновить работу комплексных бригад.

О борьбе с браком, о том, что коллектив завода несет огромные потери от брака, говорил в своем выступлении главный технолог завода тов. Дюфур. Он привел примеры высокого брака в отдельных цехах завода.

—За истекшие месяцы работы,—сказал он,—брак по заводу составил 3,5 процента, тогда как на ХТЗ всего лишь 1,7 процента. Поэтому,—говорит тов. Дюфур,—мастер должен внимательно прислушиваться к замечаниям работников ОТК. Ведь не секрет, что

Доброй славой пользуется в коллективе инструментальщиков кузнец Иван Трофимович Евтушенко. Хорошо изучив технологические процессы свободнойковки металла, знатный кузнец ежедневно перевыполняет сменные задания.

Его подручные Яков Воробьев и Юрий Манухин четко знают свои обязанности, строго соблюдают производственные режимы, стараются не потерять ни одной минуты рабочего времени.

Ковать приходится разные металлы: быстрорез, стали марок

ХА-12, 5-ХВС, СТ-20-40-45 и т. д. Каждая марка стали требует свои режимы при нагреве и ковке. Иван Трофимович, не нарушая технологического процесса, старается до минимума сократить непроизводительное время, экономит его на каждом элементе операции.

Так, например, быстрорежущую сталь нужно нагревать до 1180 градусов. Причем быстрорез по технологическому процессу должен нагреваться в нагревательной печи предварительно до 800 градусов, затем 55—60 минут

остывает и нагревается повторно до нужной температуры. Новатор производства сначала производит нагрев заготовок из быстрорежущей стали до 850 градусов в од-



ной печи, после этого производит порубку общих заготовок на требуемые размеры, и затем догревает их до соответствующей температуры. Таким образом, время на остывание металла используется для порубки на заготовки нужных размеров. Это дает возможность значительно повысить производительность труда.

В цехе гордятся передовиками производства: Александром Яниным, Яковом Воробьевым, Борисом Козяром. Все они ныне опытные кузнецы—бывшие ученики Ивана Трофимовича.

Решением горкома партии и горисполкома в мае текущего года ему присвоено звание «Лучший рабочий города».

На снимке: И. Т. ЕВТУШЕНКО.

ликвидацией брака в механическом цехе № 1.

—Технический отдел слабо занимается вопросом устранения брака по деталям 37-41 и 37-022,—говорит старший мастер тов. Филимонов. Работники отдела даже не знают, правильный ли техпроцесс обработки этой детали или же нет. О многих недостатках в работе участков рассказали также мастера и руководители других цехов. На совещании выступили тт. Крендасев (прессовый цех), Бежелев (механический цех № 1), Дудник (тракторосборочный цех № 1), Алымов (тракторосборочный цех № 2) и другие.

Предложения и замечания выступивших на совещании мастеров будут претворены в жизнь.

На совещании было принято обращение ко всем рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим завода.

Е. БУБЕНИНА.

ОБРАЩЕНИЕ

к рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим
Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина

Мы, мастера, обсудив на собрании задачи, стоящие перед коллективом завода в III квартале по увеличению выпуска продукции и особенно тракторов ТДТ-60 и гидронавесных систем, а также по переходу завода в III квартале на рентабельную работу, наметили пути к выполнению этих больших задач.

Каждый мастер на своем участке должен ежедневно обеспечивать выполнение сменных заданий, бороться за экономное расходование металла и материалов, за снижение брака, за эффективное использование каждого часа рабочего времени.

Решить эти большие задачи одни мастера не смогут. Нам нужна активная помощь всех рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода.

Поэтому мы обращаемся к вам, товарищи: **ТОВАРИЩИ РАБОЧИЕ!** Шире развертывайте соревнование по методу Николая Мамаева—добивайтесь ежедневно перевыполнения заданий на каждом рабочем месте, обеспечивайте экономное расходование металла, материала и инструмента. Не допускайте брака в работе, бережно относитесь к доверенному вам оборудованию.

ТОВАРИЩИ ИНСТРУКТОРЫ, НАЛАДЧИКИ И БРИГАДИРЫ! От вас в первую очередь зависит высокопроизводительная работа каждого рабочего.

Обеспечивайте своевременную и качественную наладку оборудования.

Не допускайте брака и простоев. Следите за правильным расходом инструмента.

ИНЖЕНЕРЫ И ТЕХНИКИ ОТДЕЛА ГЛАВНОГО МЕТАЛЛУРГА! В заготовительных цехах идет большой брак. Технология по некоторым деталям до сих пор не отработана, механические цехи имеют большие простои из-за несвоевременной подачи отливок и поковок.

Ваша задача—оказать действенную помощь горячим цехам в снижении брака, наращивании выпуска и внедрении мероприятий оргтехплана по повышению производительности труда и экономного расходования материалов.

ИНЖЕНЕРЫ И ТЕХНИКИ ОТДЕЛА ГЛАВНОГО ТЕХНОЛОГА! На новых участках производства много нерешенных вопросов, во всех механообрабатывающих цехах велик брак. Мы ждем от вас конкретной и оперативной помощи.

ИНЖЕНЕРЫ И ТЕХНИКИ ОТДЕЛОВ

ГЛАВНОГО МЕХАНИКА И ГЛАВНОГО ЭНЕРГЕТИКА, МЕХАНИКИ И ЭНЕРГЕТИКИ ЦЕХОВ! Обеспечивайте бесперебойную работу оборудования. Помните, что работа на неисправном оборудовании понижает производительность труда и ведет к браку. Обеспечивайте экономное расходование всех видов энергии.

РАБОТНИКИ ИНСТРУМЕНТАЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОРПУСА! Обеспечивайте цехи завода инструментом и приспособлениями установленных индексов.

Помните, что некачественные замены ведут к перерасходу и браку.

ИНЖЕНЕРЫ И ТЕХНИКИ ОТДЕЛА КАПИТАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА! Выполнение программ третьего квартала во многом зависит от своевременного ввода в эксплуатацию четвертого конвейера сталелитейного цеха, термического участка кузнечного цеха и окончания строительно-монтажных работ по цеху навесок.

Ваша задача—обеспечить окончание строительства этих объектов в самые короткие сроки.

РАБОТНИКИ ОТДЕЛА СНАБЖЕНИЯ И КООПЕРАЦИИ! Не допускайте перебоев в снабжении цехов и участков металлом, материалами и покупными деталями. Не допускайте перерасхода металла в связи с заменами.

ТОВАРИЩИ РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ И ИЗОБРЕТАТЕЛИ! Мобилизуйте свои усилия и творческую мысль на изыскание дополнительных резервов повышения производительности труда и снижения трудоемкости, экономии металла, инструмента, топлива и электроэнергии.

ТОВАРИЩИ ТРАКТОРОЗАВОДЦЫ! Близится горячая пора уборки урожая на целинных землях Алтая и других районов Сибири и Казахстана. Колхозы и совхозы ждут от нас тракторы и запасные части. Шире развернем социалистическое соревнование в бригадах, на участках, цехах и отделах завода.

Обеспечим перевыполнение плана третьего квартала и переход на рентабельную работу завода!

ПО ПОРУЧЕНИЮ СОБРАНИЯ МАСТЕРОВ:
М. БУРКУНЦЕВ, мастер моторосборочного цеха.

М. ГУРОВ, старший мастер чугунолитейного цеха № 1.

П. ДЕШИН, старший мастер моторного цеха.

А. ПЛАХОТНИК, начальник ОТиЗа.
Я. ТРОЦКОВСКИЙ, председатель производственно-массовой комиссии ЗК профсоюза.

С ВЫСОКИМ ТРУДОВЫМ ПОДЪЕМОМ

С первых дней июля на производственных участках тракторосборочного цеха № 1 царит высокое трудовое напряжение. Среди рабочих бригад и коллективов смен идет упорное соревнование за лучшие трудовые успехи. Особенно хорошо работают в первой декаде июля коллектив смены мастера тов. Голубицкого. Здесь каждый день знаменателен тем, что приносит каждому рабочему удовлетворение своим трудом.

С большим энтузиазмом и высокой активностью, высокопроизводительно трудятся над выполнением сменных заданий токари Николай Пучков, Александр Березиков и многие другие. Они ежедневно выполняют до 2-х норм в смену.

Замечательных успехов на обработке втулок добилась много-

станочница Нина Куликова. Она работает на токарном и сверлильном станках. Задания ежедневно выполняет на 150 процентов. Несколько операций выполняет по обработке кронштейна токарь Мария Болдырева. Хорошее качество обработки, высокая производительность—вот что характеризует работу Марии Болдыревой.

Работая по методу знатного шахтера Донбасса Николая Мамаева, коллектив смены ежедневно добивается перевыполнения заданий. Умело и своевременно помогает станочникам наладить станки, заточить инструмент наладчик Андрей Корнейчук. Это способствует коллективу смены уверенно идти к новым трудовым победам.

П. ЛЕЙБМАН.

Участок отстает от графика

Неплохо потрудились в июне коллектив четвертого участка механического цеха № 1, выполнивший производственное задание по выпуску товарной продукции и сдаче деталей в запасные части. Но в конце прошлого месяца работа участка стала ухудшаться из-за отсутствия большого количества наименований режущего инструмента. Положение с обеспечением участка режущим инструментом обострилось в первые дни июля.

Сейчас на зуборезной группе простаивают 4 зуборезных станка из-за отсутствия фрезы индекса 652-465. Эту фрезу инструментальщики обещают изготовить не

раньше чем через полмесяца. Нет брошей и на участке обработки деталей трелевочного трактора. Чтобы выйти из создавшегося положения, нам приходится выбирать в утильячейке изношенные и неиндексованные броши и работать ими. В результате детали приходится калибровать по два раза вместо одного, а отсюда снижается их качество, увеличивается трудоемкость.

Коллектив рабочих участка № 4 механического цеха № 1 просит дирекцию завода помочь ликвидировать создавшееся положение.

А. ФИЛИМОНОВ,
старший мастер.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Партийные группы за работой

В марте нынешнего года заводской партийный комитет заслушал на своем заседании вопрос о работе партийных групп теплоэлектростанции и чугунолитейного цеха № 3. В решении парткома было отмечено, что партийные бюро этих цехов слабо руководят партийными группами на производственных участках, в результате роль партгрупп была принижена, партгруппорги недобросовестно выполняли ответственное партийное поручение.

Решение парткома было обсуждено на собрании каждой из партийных групп теплоэлектростанции и третьего чугунолитейного цеха. Хорошо работают группы топливного и котельного цехов ТЭЦ (партгруппорги тт. Бочковский и Сердюченко). На собраниях в этих группах обсуждают вопросы, тесно связанные с деятельностью цехов, коммунисты занимают авангардную роль, проводится агитационно-массовая работа.

Однако в партийной группе машинного цеха (партгруппорг тов. Тушкин) такого изменения не произошло. Здесь партийная группа отстает от тех задач, которые решает коллектив цеха. Собрания группы проводятся редко.

В партийном бюро теплоэлектростанции часто обсуждают вопрос о работе партгрупп. Члену бюро тов. Аносову поручено направлять и контролировать их деятельность. Но следует сказать, что тов. Аносов не добился выполнения решения партийного комитета по улучшению работы партийных групп в цехах теплоэлектростанции.

В чугунолитейном цехе № 3 созданы и работают четыре партийные группы. Роль партийных групп заметно возросла после того, как на участках и на заседании партийного бюро цеха обсудили решение парткома. В настоящее время каждый партгруппорг ведет учет проделанной работы и из этого ясно видно, что вся деятельность коммунистов на производственных участках направлена на то, чтобы добиться улучшения технико-экономических показателей работы цеха. На всех участках регулярно проводятся производственные совещания с рабочими, где решаются важные вопросы. Агитаторы рассказывают коллективу чугунолитейщиков о задачах, которые решает коллектив завода и цеха. По-деловому организовано социалистическое соревнование. На каждом участке имеются Доски показателей выработки передовиков производства. Все это делается под руководством партийных групп.

В отделе механика третьего чугунолитейного цеха партгруппоргом избран тов. Кулагин. Коммунисты группы хорошо понимают свои задачи и по-боевому их решают. Много внимания уделяет партийная группа руководству комсомолом. Комсомольцы отдела механика (группкомсорг тов. Немцев) являются инициаторами многих полезных дел в цехе.

Партийные группы — важное звено в деятельности цеховых партийных организаций. Нужно повседневно руководить ими, указывать на недостатки и помогать устранять их.

А. СИДОРОВА,
инструктор парткома.



Ленинград. К новому учебному году типография «Печатный двор» имени А. М. Горького готовит для средних школ 20 миллионов 750 тысяч учебников 25 наименований. Каждые сутки типография выпускает 120 тысяч учебников, которые затем рассылаются по областям РСФСР.

На снимке: проверщица Валентина Смирнова проверяет учебник Ф. П. Коровкина «История древнего Рима» для 5-6 классов. Фото В. Федосеева. Фотохроника ТАСС.

Строительству жилья хозспособом — больше внимания

Коллектив нашего завода в прошлом году широко развернул строительство жилья методом народной стройки. За 1957 год хозспособом построено и сдано в эксплуатацию 4176 квадратных метров жилья. Успехи в строительстве в прошлом году свидетельствуют о том, что алтайские тракторостроители имеют возможность строить хозспособом большое количество жилья.

Однако строительство хозспособом в нынешнем году разворачивается очень медленно. В первом квартале было запланировано сдать в эксплуатацию 2 тысячи квадратных метров жилплощади, выстроенные методом народной стройки, но за этот период сдано в эксплуатацию всего 350 квадратных метров. Медленно разворачивались строительные работы и во втором квартале. Основная нагрузка на строительство падает на летние месяцы. Лето — самая благоприятная пора для строительных работ. Но руководители отдельных цехов, партийные, профсоюзные организации самоупра-

вились от вопроса строительства инициативным способом и пустили это всенародное дело на самотек.

Практика показывает, что там, где вопросам строительства уделяют достаточно внимания, там ходят строительные материалы, ведут работы усиленными темпами. Так, коллектив инструментального цеха заготовил необходимое количество кирпича для шестнадцатиквартирного дома. И сейчас на объекте днем и ночью кипит работа. Там установлена глиномешалка, механизирована подача кирпича. К строительным работам привлечена молодежь цеха.

Но далеко не так обстоят дела в других цехах завода. Коллективы опытного и модельного цехов имеют все возможности к тому, чтобы строить дома хозспособом. На этих объектах строительства жилья хозспособом есть стройматериалы, но до сих пор не установлены леса, нет подъемника, нет растворемешалки.

Отдел материально-технического снабжения и цех домостроения не приняли необходимых мер к изысканию строительных материалов для оказания практической помощи цехам.

На заводе в свое время была создана комиссия содействия строительству инициативным и хозяйственным способом. Председателем ее был избран тов. Яковенко, заместителем тов. Зеленецкий. Можно сказать, что эта комиссия работает неудовлетворительно. За 1958 год было проведено всего 2 заседания. Комиссия не предъявляет настойчивости и требовательности к руководителям цехов, недооценивающим вопросы строительства жилья хозспособом.

Лето в разгаре. Задача состоит в том, чтобы не упустить время для строительных работ. Необходимо добиться того, чтобы начатое строительство жилых объектов было закончено в установленные сроки.

Н. КОРШУНОВ,
БТИ.

Сельские учителя на заводе

Недавно наш завод посетила группа учителей городов и сельских районов Алтайского края. Экскурсанты находятся в эти дни на курсах повышения квалификации при Рубцовском педагогическом училище.

Перед экскурсией на завод для учителей в Доме техники была проведена беседа об истории развития нашего завода, о росте техники на заводе, о быте алтайских тракторостроителей.

Во время экскурсии по заводу экскурсанты ознакомились с оборудованием механических цехов, побывали в пресовом, сталелитейном и моторном цехах, посетили заводскую оранжерею. На конвейере, где собираются тракторы ТДТ-60 и ДТ-54, они ознакомились с процессами сборки.

После посещения завода участники экскурсии высказывали мысли о том, что экскурсия помогла расширить кругозор в технических вопросах и ознакомила их с процессами работы крупного предприятия. Обо всем этом учителя расскажут своим ученикам.

Слово к выпускникам средних школ

Идите работать на наш завод!

В прошлом году, когда учеба в 10 классе средней школы им. С. М. Кирова подходила к концу, передо мной, как и перед всеми юношами и девушками, заканчивающими десятилетку, встал вопрос: кем быть?

После недолгого раздумья я решил пойти работать на тракторный завод. И вот 8 июля 1958 года я стал рабочим моторного цеха. Меня направили на участок шатуна на сверлильный станок. Работу сначала выполнял несложную: снимал фаски в отверстиях под болты в шатуне. На этой операции я проработал около 3 месяцев, после чего меня перевели на

шлифовку торцов большой головки шатуна. Освоил я работу и на шлифовальном станке. К этому времени мой заработок составлял уже 700 рублей.

А спустя некоторое время, мне предложили работу на алмазно-расточных станках. С помощью наладчиков и сменного мастера тов. Самойлова я быстро освоился с работой на этих станках, и мой заработок увеличился до 1100 рублей.

Недавно исполнился год, как я стал рабочим. И оглядываясь на пройденный мною путь, я ничуть не жалею о том, что пошел рабо-

тать на завод. Недавно я закончил курсы повышения квалификации, которые были организованы на нашем участке. Мне присвоен 5 разряд расточника.

В будущем году думаю поступить в вечерний филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения. В заключение хочется сказать всем юношам и девушкам, которые в этом году получили аттестаты зрелости:

— Не теряйте времени. Идите работать на наш завод.

А. КАЙЗЕР,
расточник моторного цеха.

В июне 1957 года, вместе с пятью подругами, также выпускницами средней школы, я приехала из города Белово, Кемеровской области и поступила на работу в механический цех № 1 тракторного завода. На втором участке, куда я была направлена, меня встретили приветливо. Я начала изучать работу на фрезерном станке. Мастер показал, как нужно обрабатывать детали. С работой освоилась быстро, помогли знания, полученные в школе.

Да и работа на фрезерном станке понравилась. Немного времени спустя, когда приобрела опыт ра-

боты, мне поручили обслуживать четыре станка: 2 фрезерных, расточной и сверлильный. А весной нынешнего года, когда завод осваивал выпуск дизельных тракторов ДТ-54, оснащенных унифицированной гидравлической системой, меня перевели на токарный станок на обработку детали навесного механизма — бугеля. Сменная за дание я ежедневно перевыполняла. Зарабатываю хорошо, 900—1000 рублей в месяц.

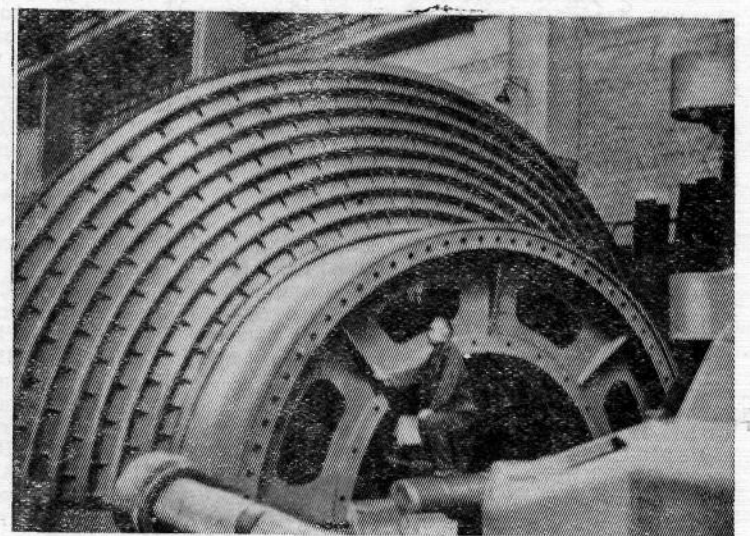
Коллектив у нас на втором участке подобрался хороший, дружный. У нас работает одна молодежь. За год я подружилась со

многими девушками нашего участка и сейчас работаем и отдыхаем вместе.

Но есть у меня с подругами одна заветная мечта. Мы решили не останавливаться на достигнутом и продолжить свое образование в вечернем машиностроительном институте.

Я советую всем девушкам, которые закончили в этом году среднюю школу, поступить работать на завод, как это сделали я и мои подруги. Завод наш большой и работу можно выбрать по душе.

М. КОПЫТОВА,
токарь механического цеха № 1.



Сталинская область. Ново-Краматорский машиностроительный завод по праву называют гигантом машиностроения. Трудно найти крупную стройку или предприятие, где не использовались бы механизмы с маркой этого завода. Предприятие поставляет свое оборудование в Польшу, Китай, Румынию, Венгрию, Болгарию, Индию и другие страны.

Коллектив неустанно совершенствует выпускаемые механизмы и создает новые машины. Здесь разрабатываются чертежи слябинга для Карагандинского металлургического завода, изготавливается новое оборудование для предприятий химической промышленности. Хорошо трудится бригада слесарей-сборщиков механического цеха № 1, возглавляемая Алексеем Ивановичем Шербаном. На сборке мощных машин она значительно перевыполняет норму.

На снимке: бригадир Алексей Иванович Шербан около части барабана шахтной подъемной машины. Фото С. Гендельмана. Фотохроника ТАСС.

О тех, кто не дорожит честью коллектива

ИСТОРИЯ ПРОГУЛОВ
АНАТОЛИЯ ДОЛГОВА

...Он встал, когда назвали его фамилию. Опустил свой взгляд низко, чтобы не смотрели ему прямо в глаза товарищи. И так стоял до конца разбора его дела о совершенных прогулах.

Стыдно, конечно, токаря отдела механика чугунолитейного цеха № 3 Анатолию Долгову. Но ничего не поделаешь. Надо отчитываться за свои «грешки» перед коллективом и товарищами. Анатолий, быть может, и не думал, что так обернется дело и товарищи по работе строго спросят с него, почему он совершает прогулы? А товарищи поступили именно так.

Правильно обвиняют его и обсуждают как злостного прогульщика. Ведь за 1957 год он сделал 9 прогулов, за шесть месяцев этого года Долгов успел сделать еще 5 прогулов.

Что побуждает этого рабочего совершать прогулы? Может быть ему не объяснили, что этого делать нельзя, что своим поведением он подводит коллектив?

Конечно, объясняли. Знал хорошо Долгов, к чему это может привести, но на замечания мастера и своих товарищей реагировал слабо. Не раз каялся, давал обещания, что больше это не повторится, а как только подходил день получки, назавтра Долгов из являлся на работу. Может быть он болен? Ничего подобного. Долгов «отмечал» получку. А на другой день опохмелялся. В результате — прогулы. Пристрастие к спиртному повлекло за собой разлад в семье: разошелся с женой, оставил ребенка.

Однажды Долгов пришел на работу в нетрезвом виде. Расчувствовался, обратился к мастеру с покаянием, просил взять его в руки, потому что сам не может совладать с собой. Но и в дальнейшем Долгов не изменил свое-

го поведения. И вот он перед судом общественности.

—Надо уважать свой коллектив, — говорят ему. — Цех — не проходной двор. Знай, есть долг перед обществом. За такое поведение от тебя все отвернутся.

И Долгов снова просит оставить его в цехе, дает обещание не совершать больше прогулов.

ДЕЙСТВИТЕЛЬНО, ОЧЕНЬ ДОСАДНО

Досадно, что прогульщики, нарушители дисциплины еще не единичны. Они находят в своей среде соучастников. Нехорошим поведением зарекомендовал себя в этом же цехе выбивщик пятого конвейера Иван Данилович Толкачев. Ему 30 лет. В 1956 году Толкачев был уволен за прогулы. А в феврале 1958 года пришел снова в цех с покаянием. Слезно просил начальника формовки Николая Степановича Алешкова, чтобы его вновь приняли на работу.

—Проси коллектив, если рабочие поверят тебе — примем, — сказал тогда ему старший мастер.

В красном уголке цеха собрались формовщики на общее собрание. Внимательно выслушали они Толкачева, который говорил о том, что он осознал свою вину перед коллективом.

—Дают слово рабочего, — говорил он, — что прогулов я больше не совершу, буду трудиться честно. Рабочие поверили ему. Профсоюзная группа вынесла решение: восстановить Толкачева снова на работе.

Однако прошло 4 месяца и Толкачев опять сделал 4-дневный прогул.

—Иван Данилович! — говорят ему товарищи, — в недалеком прошлом вы получили неплохой урок! Почему вы снова становитесь на путь прогульщика? Разве вы забыли о своем рабочем слове? Если обещали исправиться, так держите свое обещание!

Объясняет Толкачев причину прогула семейными неполадками.

Но каждому ясно, что возникают эти неполадки часто по его же вине. Любит он выпить. Не раз приходил на работу под хмельком.

Ну если уж случилось что-то в семье у Толкачева, так почему бы ему честно не подойти к мастеру и не рассказать обо всем? Наверняка мастер пошел бы навстречу рабочему.

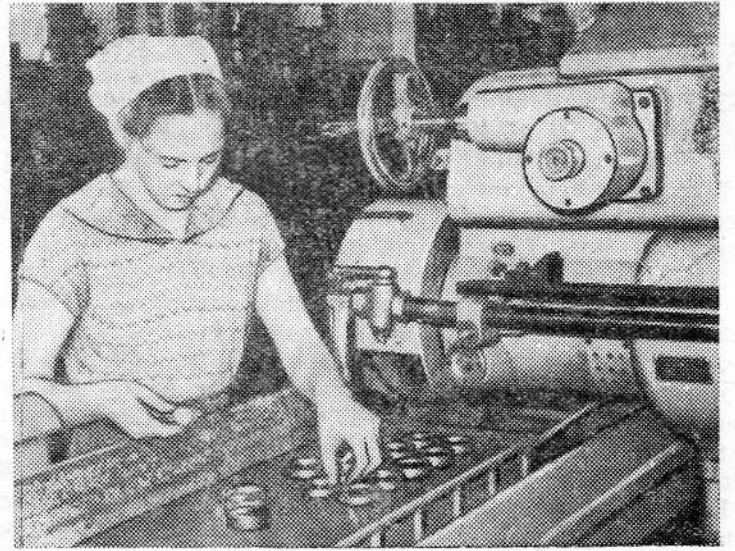
НЕТ, ЭТО НЕ РАБОЧАЯ ГОРДОСТЬ, А ЗАЗНАЙСТВО

—Дмитрий Гредин — молодой рабочий, — говорит мастер отдела механика Ефим Кузьмич Денисов. — Всего полтора года он работает в цехе. Сначала показал себя прилежным, старательным сварщиком. За хорошую работу и знание сварочного дела Гредину присвоили 6 разряд, а затем и седьмой. Ценят человека, уважают. Без сварщика в цехе не обойтись. Это хорошо знает Гредин. И вот возманил Гредин, что он незаменимый работник. Стал с гордостью отвечать на замечания мастера, пренебрежительно относиться к работе. Одним словом, зазнался. К тому же совершил прогул и считает его вполне оправданным: дескать, у каждого в жизни бывают ошибки. На замечания товарищей о том, что поступает он неправильно, отвечает высокомерно.

Общественность цеха серьезно осудила поведение тов. Грдина, который за 6 месяцев совершил четыре прогула. Гредин почувствовал, что противопоставляет себя коллективу — опасно, что сила коллектива способна перевоспитать в нем нехорошие замашки.

—Исправлюсь, — заявил он товарищам. — Обещаю, что стану лучшим рабочим своей профессии. Хочется верить этому доброму намерению. Где бы ни работал советский человек, он должен помнить, что предприятие, где он трудится — это его второй дом. И он обязан дорожить честью коллектива, высоко нести гордое звание рабочего, но не зазнаваться.

В. АЛЕКСАНДРОВ.



Ульяновск. Достоинно встречают 40-летие ВЛКСМ комсомольцы завода тяжелых и уникальных станков. К юбилею они решили выпустить сверх программы один бесконсольно-фрезерный станок. Для этого им предстоит изготовить во внеурочное время тысячи различных деталей. На склад ежедневно поступают десятки деталей для комсомольского станка.

На снимке: шлифовальщица Галина Мищенко, отработавшая внеурочно более 50 часов на изготовлении деталей для комсомольского станка.

Творческая мысль рационализаторов

Электрододержатель новой конструкции

До последнего времени в тракторосборочном цехе № 2 очень часто простаивал стенд для автоматической сварки лонжеронов трелевочного трактора. Дело в том, что при эксплуатации этого стенда быстро подгорали и изнашивались медные вкладыши электрододержателей, в результате чего после 24 рабочих смен выходили из строя и сами электрододержатели. На изготовление новых электрододержателей затрачивалось очень много рабочего времени.

Чтобы уменьшить количество часов простоя, электрик тракторосборочного цеха № 2 Анатолий Григорьевич Доценко внес предложение изготовлять электрододержатели новой конструкции со сменными наконечниками. Предложенные тов. Доценко наконечники электрододержателей очень просты в изготовлении и позволяют работать продолжительное время.

В результате внедрения в производство предложения тов. Доценко продолжительность работы одного электрододержателя повысилась до 6 месяцев, что дало заводу условно-годовую экономию в сумме 2 тысяч рублей.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

ОКС медленно решает важные вопросы производства

Турбокомпрессорные установки на нашем заводе служат для выработки сжатого воздуха, на котором работают установленные во всех цехах станки, формовочные машины, пескоструйки, выбивки. Но завод не имеет никаких других резервов мощностей для выработки сжатого воздуха.

Пусть новых формовочных конвейеров в сталелитейном цехе, механического корпуса и других производственных площадей требует дополнительно большое количество сжатого воздуха. Предусматривая это, еще в 1957 году оформили заказы на приобретение двух новых мощных турбокомпрессоров на Хабаровском машиностроительном заводе. 6 месяцев тому назад это дорогостоящее оборудование прибыло на наш за-

вод. Но вся беда в том, что на заводе оно находится под открытым небом и постепенно портится.

Титульным списком предусмотрено построить на заводе здание новой компрессорной станции для монтажа двух турбокомпрессоров. Техническая документация давно подготовлена, но отдел капитального строительства очень медленно решает вопрос с подготовкой строительной площадки. По графику к строительству компрессорной станции необходимо было приступить еще в мае 1958 года, но до сих пор в отделе капитального строительства медлят с началом строительных работ.

А. ВЕРЕМЧУК,
пом. мастера теплосилового цеха.

Прав ли тов. Харитонов?

4 июля на профсоюзном собрании лаборатории электронатрева центральной заводской лаборатории было принято решение о халатности перед администрацией об увольнении с работы слесаря Кулабухова за неоднократные хулиганские поступки. Решение собрания 7 июля было утверждено на заседании цехового комитета профсоюза.

Однако начальник центральной заводской лаборатории тов. Харитонов не считается с решением

членов профсоюза. Он отказался уволить Кулабухова, в то время как весь коллектив лаборатории и цехком профсоюза в один голос заявляют, что хулигану не место в нашем коллективе.

Спрашивается: прав ли тов. Харитонов, который пренебрег решениями профсоюзного собрания и не прислушивается к голосу масс.

А. ДЕНИСОВ, И. ВАСИЛЕНКО,
Ф. ЛОЩИНСКИЙ,
М. ДЕМЬЯНЕНКО и другие.

Срывается сборка трелевочных тракторов

Трелевочные тракторы ТДТ-60, которые выпускает наш завод, работают в настоящее время во многих леспромхозах Алтайского края, Урала и Дальнего Востока. Эти мощные машины, несмотря на наличие целого ряда конструктивных недоработок, уже успели зарекомендовать себя с положительной стороны. Спрос на трелевочные тракторы с маркой нашего завода увеличивается с каждым днем. И поэтому, чтобы удовлетворить потребности народного хозяйства нашей страны в этих машинах, перед коллективом нашего завода поставлена задача по значительному увеличению выпуска трелевочных тракторов в третьем и четвертом кварталах текущего года.

Эта почетная задача налагает на коллективы тракторосборочного цеха № 2 и механического цеха № 4 большие и ответственные обязанности и требует укрепления технологической и производственной дисциплины, а также безусловного выполнения производственных заданий каждым рабочим.

Однако итоги работы сборщиков трелевочных тракторов заставляют желать лучшего. На 8 июля

тракторосборочный цех № 2 недодал государству 25 трелевочных тракторов ТДТ-60. Кроме этого, на 8 июля стояли недоукомплектованными 159 тракторов, из них все 159 без лебедок, 53 — без погрузчиков, 33 трактора — без гидроцилиндров и 8 — без гусеничных лент. Причем количество недоукомплектованных тракторов увеличивается с каждым днем из-за отсутствия большого количества наименований. Так лебедка, например, не собирается из-за трубы (деталь 60-41-СВ112). На заводе нет металла для изготовления этой детали. Не собирается и нижняя часть лебедки из-за отсутствия деталей 60-41-012 (крышка), 60-41-021 (стакан лебедки) из механического цеха № 4. Из 150 наименований деталей, которые на 8 июля находились в так называемом «дефиците», 90 наименований деталей должен был подавать на сборку механический цех № 4 (начальник цеха тов. Путьатин).

Но, очевидно, это не особенно беспокоит руководителей механического цеха № 4, которые смирились с тем, что их цех сдерживает работу сборщиков трелевочных тракторов.

Не собираются и раздаточные коробки, сдерживается постоянно сборка заднего моста. Руководителем механического цеха № 4 следует подумать о том, как работу цеха сделать ритмичнее и не тормозить сборку трелевочных тракторов, а, наоборот, способствовать увеличению выпуска этих нужных машин.

Нужно повысить требовательность к своим подчиненным и руководителям тракторосборочного цеха № 2 (начальник тов. Иванов). Нельзя же мириться с тем, что участок сборки рам (старший мастер тов. Пузиков) сдерживает работу из-за того, что на этом участке до сих пор низка трудовая дисциплина. Нужно вести решительную борьбу с прогульщиками и пьяницами, создав вокруг них общественное мнение. Нужно больше уделить внимания подбору кадров электросварщиков.

Только при устранении всех недостатков коллектив тракторосборочного цеха № 2 сможет выполнить поставленные перед ним задачи по увеличению выпуска трелевочных тракторов.

В. ЛУКИЧЕВ.

На тракторных заводах страны

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОДАЧА ЗАГОТОВОК ОТ ПЕЧИ НА ШТАМП МОЛОТА

В кузнечном цехе сталинградского тракторного завода при штамповке бортовой шестерни подача заготовок от печи к молоту производилась вручную. Один рабочий вытаскивал заготовку из печи на порог, а второй брал с порога клещами и по монорельсу переносил ее и бросал на штамп молота. Штамповщик в это время отходил на 2 шага от молота.

Переноска раскаленной заготовки от печи к молоту требовала больших физических усилий. Нужно было избавить рабочего от тяжелого труда, не увеличивая вспомогательного времени. С этой целью сконструирован и построен транспортер с рольгангом. Эта несложная машина полностью заменяет рабочего, т. е. непрерывно подает заготовки от печи прямо на штамп. Вспомогательное время при этом не увеличивается. И кроме того, дает возможность штамповщику не отходить от молота, он меньше утомляется.

ОЧИСТНОЙ БАРАБАН С МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ВЫГРУЗКОЙ ДЕТАЛЕЙ

Самым распространенным и

наименее трудоемким способом зачистки гусениц на штампованных деталях (зачистки острых кромок) и очистки от окалины является обкатка их во вращающемся барабане.

Раньше разгрузка барабана после обкатки деталей и отделение их от очищающей смеси производилось вручную, путем выборки деталей или же просеивания их на сите. Для ликвидации ручных работ по инициативе технолога холодноштампового цеха Ю. М. Герасимова на Челябинском тракторном заводе создано и внедрено в производство механизированное устройство для выгрузки барабана.

У барабана установлен транспортер, при помощи которого производится автоматическая выгрузка деталей из барабана и отделение их от очищающей смеси. Все это осуществляется следующим образом.

После окончания обкатки деталей барабан останавливается и его загрузочный люк открывается. Затем включается транспортер, имеющий индивидуальный привод. При этом барабан поворачивается медленным ходом и детали выпадают из него через загрузочный люк вместе со смесью

на движущийся транспортер. Последний устроен таким образом, что, кроме поступательного движения, он еще встряхивается, в результате чего очищающая смесь легко отделяется от деталей и проваливается через транспортер, по которому скатывается в тару. Детали же с транспортера падают на лоток и с него — в тару. Внедрение механизированного устройства для разгрузки барабана позволило вдвое повысить производительность на очистке деталей и одновременно облегчить труд рабочих.

ИЗМЕНЕНИЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ РЕБЕР ЖЕСТКОСТИ С ЦЕЛЬЮ ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА

Ведущие колеса гусеницы трактора ДТ-54 испытывают большие изгибающие усилия. Эти детали изготавливаются из стального литья. На спицах деталей для увеличения прочности имелись ребра жесткости.

По предложению начальника бюро технического контроля СЦ тов. Терехова Д. С. на Харьковском тракторном заводе расположение ребер жесткости было изменено. Рационализатор предложил отливать ребра жесткости только в наиболее опасном сечении.

Такое изменение повысило механические свойства деталей и обеспечило экономию стального литья более чем на 6,5 тысячи рублей в год.

За рубежом

Отклики в США на послание Н. С. Хрущева Эйзенхауэру

Газеты «Нью-Йорк таймс» и «Нью-Йорк геральд трибюн» на первых полосах помещают сообщения о послании Председателя Совета Министров СССР Н. С. Хрущева президенту США Эйзенхауэру по вопросу о предотвращении внезапного нападения. «Нью-Йорк таймс» поместила также текст послания Н. С. Хрущева.

Газеты сообщают о том, что Даллес после совещания с Эйзенхауэром и членами Национального совета безопасности в Белом доме «положительно» отозвался о послании Н. С. Хру-

щева, но как всегда с рядом оговорок.

Корреспондент агентства Юнайтед Пресс Интернейшнл, ссылаясь на информированные официальные круги, сообщает, что «Президент Эйзенхауэр, по всей вероятности, примет русское предложение о технических переговорах между Востоком и Западом относительно того, каким образом предотвращать неожиданные атомные нападения, если это предложение не будет сопровождаться никакими политическими условиями».

Политика, чреватая серьезной опасностью

В западногерманском бундестаге состоялись дебаты по вопросам военной политики ФРГ, главным образом по вопросу об атомном вооружении бундесвера.

В ходе этих дебатов выступил министр обороны Штраус, который всячески оправдывал атомное вооружение Западной Германии. Он подчеркнул, что правительство ФРГ стремится иметь свою армию, вооружение которой было бы равноценно вооружению возможного противника.

Выступившие в ходе дебатов депутаты от социал-демократической фракции критиковали проводимую правительством политику атомного вооружения бундесвера. Они отмечали, что такая политика препятствует воссоединению Германии, затрудняет решение проблемы разоружения и чревата серьезной опасностью для ФРГ в случае военного конфликта.

Комментируя речь Штрауса, западногерманская газета «Вестфелише рундschau» отмечает, что Штраус умолчал в своем выступлении об опасности для немецкого народа атомного вооружения бундесвера, несмотря на то, что на эту опасность открыто указывают даже консервативные политические деятели Запада. «Это является теорией устрашения, — продолжает газета, — которая возведена в НАТО в высший принцип и защищается федеральным правительством. Тем самым министр обороны еще раз официально подтвердил, что бундесвер будет вооружен атомным оружием, хотя глава его правительства и он сам выступают на предвыборных митингах с заявлениями о всеобщем разоружении».

Краткие сообщения

☆ В Китае началось строительство новой железной дороги, которая соединит приморскую провинцию Фуцзянь с провинцией Юньнань в Юго-Западном Китае. Протяженность железной дороги составит около трех тысяч километров.

☆ В баварском городе Байрейт (ФРГ) закончился суд над фашистским преступником Зоммером, виновным в тяжчайших преступлениях против человечности, совершенных им в течение длительного времени в гитлеровском концлагере Бухенвальд. Суд приговорил Зоммера к пожизненному тюремному заключению.

☆ Военный трибунал города Алжира приговорил к смертной казни четырех алжирцев — участников национально-освободительного движения. Военный трибунал города Орана приговорил 12 алжирских патриотов к 20 годам каторжных работ.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

Открытия советских ученых в Антарктике

Академией наук СССР подведены некоторые итоги деятельности советских комплексных экспедиций в Антарктике. Такие экспедиции, состоящие из континентальной и морской групп, работают там в исключительно тяжелых природных условиях, в наименее изученной и наиболее суровой зоне Антарктики. Они производят исследования, предусмотренные программой Международного геофизического года.

Большой интерес представляет определение толщины ледяного покрова, предпринятое советской экспедицией в 1956—1957 годах в прилегающем к Индийскому океану секторе Антарктиды на протяжении 375 километров к югу от берега. Оказалось, что на большей части этого маршрута ложе ледника находится ниже уровня моря. Выяснилось, что поселок «Мирный» находится не на материке, а на острове, около истинного побережья, лежащего где-то вблизи 400-го километра на юг.

Предварительные данные исследований толщины ледяного покрова Антарктиды заставляют задуматься над природой изучаемого континента. Однако на вопрос, материк или архипелаг Антарктида, ученые еще не получили окончательного ответа. Несомненным является лишь то, что если материк и существует, его размеры и очертания значительно отличаются от размеров и очертаний покрывающего его ледяного панциря. Он будет значительно меньше той площади, которая фигурирует в современной географической литературе.

Уже сейчас можно сделать один важный и интересный вывод, вносящий существенные поправки в расчетные данные про-

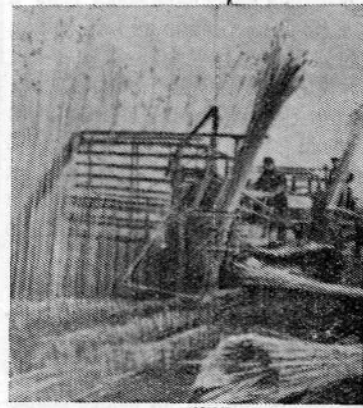
фессора Дэвида, одного из старейших исследователей Антарктиды. В начале XX века он писал, что если весь ледяной покров материка, средняя мощность которого принималась за 550 метров, растает, то уровень океана на земном шаре поднимется на 15 метров. В настоящее время эту цифру, вероятно, можно будет по крайней мере утроить.

Интересны данные о температурном режиме Антарктиды. Так, например, 19 июня в районе станции «Советская» зарегистрирована температура минус 81,2 градуса. В условиях таких низких температур еще никогда не обитал человек!

Зоологи экспедиции провели интересные наблюдения над животными. На острове Хасуэла на одном квадратном километре территории обитает около 20.000 различных птиц.

На основании аэрофотосъемки побережья между 40 и 166 градусами восточной долготы, что составляет около одной трети всего побережья Антарктиды, составляются первые достоверные карты этого района. Составлена геологическая карта обнаженных от ледникового покрова участков.

Геоморфологические работы в области ложа океана позволили установить чрезвычайную сложность строения и расчлененность дна. Исследованиями наших экспедиций опровергнуты прежние представления о ложе как просторности дна с выровненным или слегка волнистым рельефом. Полученные данные, вероятно, позволят с большей уверенностью говорить о древнем континенте Гондваны, который некогда объединял Восточную Антарктиду с Африкой и Западной Австралией.



Румынская Народная Республика. Заготовка камня для строительных целей в дельте Дуная с помощью комбайна. В этом году собрано камня в два раза больше, чем в минувшем году.

Фото Румынского агентства «Аджерпресс».

Новости спорта

Заводские спортсмены на краевых соревнованиях

В городе Барнауле в настоящее время проходит спартакиада краевого совета добровольного спортивного общества «Труд». В спартакиаде принимают участие спортсмены нашего завода. По отдельным видам спорта соревнования уже закончились.

На прошедших соревнованиях на первенство края по штанге заводские штангисты заняли второе место. Надо сказать, что команда имела все шансы на выигрыш первенства, но отсутствие тяжеловеса Линке снизило общий результат.

Первое место в крае заняла команда городошников (тренер т. Волков).

Впервые в нынешнем году в соревнованиях участвовала команда заводских гимнастов. Она заняла второе место. В личном первенстве звание чемпиона края по гимнастике завоевал спортсмен нашего завода Сорокин.

В общих зачетах спортсмены нашего завода на краевых соревнованиях занимают первое место. Они выиграли 24 жетона — несколько первых, вторых и третьих мест.

Среди легкоатлетов хорошие результаты показала Коробова

(АТЗ), работник нашего завода Игнашов завоевал звание чемпиона края в беге на 5 тысяч и 1500 метров.

12 июля начинается розыгрыш первенства края по волейболу и баскетболу. Честь нашего завода по этим видам спорта защищают две команды. Пожелаем им успехов в спортивной борьбе.

Спартакиада краевого общества «Труд» продолжается.



С производственной гимнастикой дружи всегда:

Вверх пойдет производительность труда!

Рис. Ю. Узбякова.