

# Трудовой Темп

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

16-й год издания № 81 (1913) Суббота, 12 июля 1958 г. Цена 10 коп.

## Широко пропагандировать передовой опыт на рабочем месте

Коллектив завода в третьем квартале широко развернул социалистическое соревнование за достижение рентабельной работы. Перед участниками соревнования стоят важные задачи: всемерно повышать производительность труда, добиваться высокого качества выпускаемой продукции. Главное в соревновании — равняться на передовиков, распространять и внедрять передовые методы труда.

С этой целью во многих цехах завода были созданы школы передового опыта на рабочих местах, где передовики производства рассказывали и практически показывали рациональные приемы в выполнении той или иной операции, говорили о том, что помогает им добиваться высоких показателей в работе. Многие передовики труда выполняют по две-три нормы. Задача состоит в том, чтобы каждый рабочий выполнял и перевыполнял нормы выработки, работал так, как лучшие люди завода. Если каждый рабочий будет брать пример с передовых, то на заводе будет очень мало таких, которые не выполняют производственных заданий, завод добьется повышения технико-экономических показателей и выполнит обязательства по достижению рентабельной работы.

О том, какое огромное значение имеют распространение и внедрение опыта передовиков, много говорится на производственных совещаниях и рабочих собраниях в каждом цехе. Однако недостатков в этом важнейшем деле еще очень много.

На заводе ежемесячно составляются мероприятия по проведению обмена опытом передовиков производства. Но часто эти мероприятия не выполняются именно там, где этого больше всего требуют интересы дела.

Всем известно, что механический цех № 4 работает неудовлетворительно. В этом цехе многие рабочие не выполняют нормы выработки. Но общественность цеха и партийная организация много внимания уделяют текущим вопросам и забывают о распространении опыта передовых рабочих цеха. Здесь было запланировано в июне провести обмен опытом сверловщицы тов. Широкоград. Это мероприятие не было выполнено. Его перенесли на июль. Но мало вероятно, что это дело доведут до конца.

Так же сорваны мероприятия по обмену опытом в тракторосборочных цехах №№ 1 и 2, в кузнечном, сталелитейном и других цехах.

Практика показывает, что там, где руководители серьезно занимаются распространением передового опыта, там работают и школы передового опыта на рабочих местах. Так, успешно проведено занятие по обмену опытом многостаночницы тов. Ближнихиной в автоматном цехе. Она показала многим рабочим цеха рациональные приемы работы на токарном, фрезерном и шлифовальном станках.

Рабочая сметка, инициатива участников соревнования указывают пути повышения производительности труда, улучшения качества выпускаемой продукции. Наиболее действенный путь — это школа передового опыта непосредственно у станка, на конвейере, у плавильной печи.

Задача партийных и профсоюзных организаций — активно бороться с безразличным отношением к делу распространения и внедрения опыта передовых рабочих, принимать решительные меры к тем, кто мешает развитию инициативы соревнующихся.

## Лучшему участку — переходящее Красное знамя

В целях повышения производительности труда и мобилизации коллектива на выполнение производственной программы июля администрация, партийная и профсоюзная организации тракторосборочного цеха № 1 приняли решение: каждую неделю подводить итоги работы участков, смен и отдельных рабочих, подхвативших почин Николая Мама. Победителям соревнования будут вручаться переходящее Красное знамя цеха, переходящий красный вымпел и красный флажок с надписью «Передовому рабочему участку».

На днях были подведены итоги соревнования за неделю. Победителем среди участков вышел коллектив участка сборки узлов, который возглавляет исполняющий обязанности старшего мастера Павел Романович Киневич. Участок выполнил шестидневное производственное задание на 115 процентов. Переходящее Красное знамя тов. Киневич передал лучшей смене участка, где н. о. мастера тов. Свириной. Смена выполнила задание на 127 процентов.

Переходящий красный вымпел вручен бригаде сборщиков рам, где бригадиром тов. Глушков. Эта бригада выполнила шестидневное задание на 107 процентов. Красный флажок «Передовому рабочему участку» вручен лучшему рабочему-электросварщику Алексею Николаеву.

Такая практика подведения итогов соревнования является стимулом для дальнейшего повышения производительности труда. Она подтягивает всех рабочих до уровня передовых.

М. КАЗАНОВА.  
Тракторосборочный цех № 1.

## Социалистическое соревнование в цехах завода

### У формовщиков чугунолитейного цеха № 1

Формовщики чугунолитейного цеха № 1 соревнуются за перевыполнение производственных заданий на каждом рабочем месте. По-мамаевски работают здесь бригады формовщиков Анатолия Вдовенко, Леонида Будянского и многих других.

Формуя картер шестерен, брига-

да Анатолия Вдовенко 10 июля сдала на 73 детали больше, чем предусмотрено по заданию. На 130 процентов в этот же день выполнила задание бригада формовщиков Леонида Будянского. Хорошо поработала и бригада формовщиков, которой руководит Анна Переверзева. Задание бригада выполнила на 143 процента.

Лучших результатов добилась бригада формовщиков, возглавляемая опытной производственницей Анной Пантелевной Кабаненко. При норме 104 детали ПН-118 бригада заформовала 167, что составило 160 процентов сменного задания.

Р. ЛЕВИЦКАЯ.  
Чугунолитейный цех № 1.

### Успехи сталелитейщиков

В коллективе сталелитейщиков много передовиков труда. Особенно нужно отметить трудовые успехи лучших формовочных бригад. Среди них высокопроизводительным трудом отличается бригада

формовщиков траков, которой руководит тов. Лукашевич.

Бригада выполняет задания выше чем на 150 процентов. Так, например, 9 июля при задании 415 опок бригада заформовала 682 опоки. На 193 опоки больше нормы в этот же день выдала бригада формовщиков траков, которую возглавляет тов. Савенкова. Среди сталеваров успешно за-

кончила плавку бригада сталевара тов. Тиньгаева. Вместо 8,8 тонны стали бригада выдала 17 тонн, что почти в два раза больше нормы.

Хорошо работала также бригада сталевара тов. Мельника. Она дала сверх нормы 4,6 тонны стали.

Т. ФИЛИМОНОВА,  
нормировщица.

### Годовое задание — за 6 месяцев

Деятельно готовятся к встрече 40-й годовщины Ленинского комсомола комсомольцы и молодые рабочие моторного цеха. Став на трудовую вахту, молодые моторщики в эти дни значительно перевыполняют сменные производственные задания.

Порадовали своими успехами в труде комсомолки участка стальных деталей токари Клавдия Алтунина и Анна Коротких и фрезеровщик участка тяжелых деталей комсомолец Валерий Цеглинцев. Эти молодые рабочие за 6 месяцев выполнили годовое производственное задание.

Заканчивает выполнение годового задания и комсомольско-молодежная бригада, которую возглавляет Мари Белова.

Г. ИГНАТЬЕВА.  
Моторный цех.

### Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 10 июля

Должно быть 33,3 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	30,3	—	—
Чугунолитейный № 3	95	29,9	—	—
Сталелитейный	92	30,8	84,3	88,4
Кузнечный	84	27,1	—	—
Термический № 2	100	31,2	388,3	70,6
Термический № 4	112	31,8	—	—
Прессовый	101	28,7	62	36,6
Метизный	61	25,7	20	1,7
Автоматный	89	28,4	150	31,4
Механический № 1	101	31,5	185,9	25,1
Механический № 2	111	28,6	133	47,6
Механический № 4	62	27,6	—	—
Моторный	100	28,6	56,3	19,1
Моторосборочный	93	30,7	105,2	18,2
Тракторосбороч. № 1	96	28,2	107,4	30,8
Тракторосбороч. № 2	—	1,6	—	—
ДОЦ	100	29,1	—	—

## Больше внимания цеху механизмов гидронавесной системы

Коллектив цеха механизмов гидронавесной системы сравнительно молодой. Но за его плечами большой труд по освоению нового производства. Сейчас перед коллективом поставлена серьезная задача по дальнейшему наращиванию темпов выпуска узлов и обеспечению ими каждого выпускаемого нашим заводом трактора.

Однако при решении этой ответственной задачи встречается много трудностей, которые отрицательно влияют на выполнение заданий. Коллектив сборочного участка не раз доказывал, что он способен высокопроизводительно трудиться. При полном обеспечении слесарей-сборщиков всем необходимым они без особых усилий собирали в сутки по 60 узлов.

Так, в первые дни июля при ритмичной подаче деталей высокие образцы труда показали слесари-сборщики тт. Виноградов, Мекешкин, Еремин и другие. Они перевыполняли сменные нормы в полтора—два раза при хорошем качестве сборки.

Однако такие полноценные дни на сборке бывают очень редко. Чаще всего сборщикам приходится простаивать. Особенно возросли простои в связи с тем, что с первого июля наш завод отказался от получения деталей по кооперации, перешел на изготовление их непосредственно у себя. Но цехи-поставщики серьезно задержали подачу необходимых за-

готовок, что резко затормозило выпуск гидронавесок. Так, на участках старших мастеров тт. Кнященко и Кожушко, где освоено производство 36 наименований деталей, на 9 июля имелось всего 15 наименований.

В основном отсутствуют заготовки из кузнечного цеха. Не поданы в этом месяце, например, заготовки деталей 56-115, 56-116, 56-117, 56-118 и другие. Нет трубы 56-131 из термического цеха № 4. Плохо подается деталь 56-122, которую должен штамповать прессовый цех, а обрабатывать — механический цех № 2. На сборке сейчас подбираются последние заделы.

На механических участках трудится около ста молодых рабочих, в большинстве закончившие десятилетку. Они горят желанием полностью отдать свои силы полезному труду. Но из-за отсутствия заготовок многие рабочие ходят по цеху без дела. Это, бесспорно, несет заводу большие убытки.

Из 20 наименований деталей, которые обрабатываются на участке старшего мастера тов. Княшко, 8 июля в наличии оказалось всего 5 наименований. Большинство рабочих имело простои.

Недавно на цеховом партийном собрании коммунисты обсуждали вопрос о готовности цеха выпустить необходимое количество узлов для полного обеспечения нужд завода. В своих выступлениях они в основном требовали

ритмичной подачи заготовок.

— До сих пор, — говорили на собрании, — в цехе не оборудована красильная камера. Из-за этого покраска деталей ведется вручную, что снижает качество и производительность труда.

Мастера и рабочие отмечали, что на заготовительном участке нужна трехтонная кранбалка. Установку кранбалки затянул ОКЗ завода вместе с исполнителем работ «Союзпроммеханизацией». Недопустимо затянулось строительство термического отделения. Трест № 46 не торопится с выполнением строительных работ.

Нельзя обойти молчанием и внутрицеховые неполадки. Так, например, служба отдела механика еще недостаточно оперативно занимается подналадкой станков и ремонтом оборудования.

Обобщая все сказанное, приходим к выводу, что коллективу цеха механизмов гидронавесной системы нужна срочная и серьезная помощь со стороны всего коллектива завода и в первую очередь по обеспечению цеха необходимыми заготовками.

Нельзя допустить, чтобы цех гидронавески простаивал многие часы из-за неритмичной подачи заготовок. Это влечет за собой большие убытки, а ведь в третьем квартале наш завод должен стать рентабельным предприятием.

П. ЛЕЙБМАН.

## Неустанно вести борьбу с браком продукции!

Повысить требовательность к работникам отделов и технических служб цехов по своевременному устранению причин брака, тщательно анализировать каждый случай брака и привлекать к строгой ответственности прямых виновников. Начальнику ОТК тов. Дукельскому улучшить работу аппарата технического контроля и не допускать пропускания дефектных заготовок и деталей в механические цехи и на сборку.

(Из решения заводского партийного собрания).

Огромные потери от брака несет наш завод. Эти потери тяжелым бременем ложатся на себестоимость выпускаемой продукции и снижают технико-экономические показатели завода. За пять месяцев 1958 года потери от брака составили 5 миллионов 193 тысячи рублей. Только металлопроката за этот период ушло в брак 741 тонна.

Особенно высокий брак в чугунолитейных, сталелитейном, кузнечном цехах и механическом цехе № 4.

В решении заводского партийного собрания, проходившего в июне по вопросу о переходе на рентабельную работу, были намечены мероприятия по улучшению качества выпускаемой продукции. Задача состоит в том, чтобы до конца выполнить это решение, мобилизовать все внутренние резервы производства. Большую помощь цехам в борьбе с браком призваны оказать отделы главного технолога и главного металлурга.

## Когда работают недоброкачественным инструментом

В первой декаде июля резко ухудшил свою работу коллектив участка обработки деталей трелевочного трактора ТДТ-60. Причиной неритмичной работы участка является отсутствие большого количества наименований режущего и мерительного инструмента. Так, в течение июня участок располагал только одним комплектом режущего инструмента. В результате такой «обеспеченности» режущим инструментом в июне из четырех долбежных станков работал только один. Вот откуда и резкое снижение производительности труда, и увеличение процента брака. Так, если в мае брак по участку обработки деталей трелевочного трактора составил 4,7 процента, то в июне он повысился до 5,5 процента, что составляет в денежном выражении 3 тысячи 700 рублей.

Почему же повысился в июне процент брака? Дело в том, что участок работал в июне только одним дольником индекса 051584, которым обрабатываются трудоемкие по своему изготовлению двойные шестерни 60-12-002 и 60-12-003. Кроме этого, отсутствуют в настоящее время и добротные качественные броши индекса 099-319, которыми обрабатываются 9 наименований шестерен трелевочного трактора. Отсутствуют и шевера индексов 052-003 и 052-004.

Мы вынуждены обрабатывать

По следам выступлений  
„БОЕВОГО ТЕМПА“

### „Просьба к руководителям корпуса“

Под таким заголовком в № 57 газеты «Боевой темп» было опубликовано письмо слесаря-заточника инструментально-производственного корпуса тов. Сергеева. В нем автор рассказывал о том, что заточные станки расположены рядом с токарными и другими станками, что противоречит условиям техники безопасности.

Как сообщил начальник инструментально-производственного корпуса тов. Фельдман, факты, указанные в письме, подтвердились. Дело в том, что инструментальщики сейчас испытывают острую нужду в производственных площадях. В ближайшее время инструментально-производственный корпус получит дополнительную площадь. Это позволит сделать перепланировку участков и улучшить условия труда рабочих.

детали изношенным режущим инструментом, перетачивать его через каждые пять—десять деталей. Вот отсюда и брак по ослаблению и другим всевозможным отклонениям, которые вызывают частые переналадки станков и снижение производительности труда. Участок испытывает трудности и с обеспечением контрольно-измерительным инструментом, в частности, контрольным шлицевым калибром 1022743 и контрольными шестернями. Отсутствие этого мерительного инструмента лишает рабочего и наладчика возможности своевременно проверить качество изготовления деталей и тем самым устранить причину брака.

Кроме необеспеченности режущим и контрольно-измерительным инструментом, на работу участка отрицательно сказывается и недобросовестное отношение к своим

служебным обязанностям отдельных сменных мастеров участка, в частности, мастера тов. Алябы. Тов. Аляба недостаточно занимается вопросами производства, плохо контролирует правильность эксплуатации станочного оборудования, режущего и мерительного инструмента, не мобилизует коллектив на выполнение сменного производственного задания, не борется за повышение качества выпускаемой продукции. Такое отношение мастера тов. Алябы к исполнению своих служебных обязанностей недостойно высокого звания мастера — руководителя коллектива.

Нам необходима помощь со стороны дирекции завода в вопросе обеспечения режущим и мерительным инструментом.

А. ФИЛИМОНОВ,  
старший мастер.

## Слабо борются с браком

Брак — бич производства. Эта истина хорошо известна руководителям чугунолитейного цеха № 3. Однако до настоящего времени в цехе слабо борются с браком. В результате, он не снижается, а растет. Особенно много отлитых деталей уходит в брак из-за недоброкачественной формовки. Если пройтись по обрубному отделению, то можно воочию убедиться, как огромны потери от брака.

Здесь вы увидите горы различных отливок тяжелого и среднего литья, которые ушли в предварительный и окончательный брак. Иногда в обрубном отделении за сутки в окончательный брак уходит до 8 тонн отливок. Здесь и отливки маховика, по которым чугунолитейщики держат моторный цех, и головки блока цилиндров.

Много брака идет по привару заднего моста. Обрубщики отка-

зываются обрабатывать эти детали только потому, что на обработку их необходимо тратить много времени.

Из-за недоброкачественных форм более 70 головок блока цилиндров сейчас лежит в обрубке, ожидая приварки арматуры. Чтобы исправить этот брак, цех должен уплатить большую сумму денег сварщикам. А ведь можно было избежать этого брака, если бы начальник формовочного отделения тов. Алешков своевременно проконтролировал работу формовщиков.

Недостаточно уделяет внимания борьбе с браком технический отдел цеха. Технологи еще слабо занимаются анализом причин брака, не следят за соблюдением рабочими технологической дисциплины. Все это приводит к удорожанию продукции.

Н. САВЕЛЬЕВ,  
мастер.

## Технический прогресс на заводе

### У рационализаторов прессового цеха

13 ПРЕДЛОЖЕНИЙ  
ТОВ. КОРЮНОВА

Мастер участка легких прессов Виктор Павлович Корюнов является одним из наиболее активных рационализаторов прессового цеха. Только в первом полугодии нынешнего года Виктор Павлович внес на рассмотрение БРИЗа 13 рационализаторских предложений, которые предусматривают изготовление деталей трелевочного трактора ТДТ-60 и многих других не из цельной стальной полосы,

а из отходов, получаемых при штамповке отдельных деталей.

В настоящее время все рационализаторские предложения тов. Корюнова внедрены в производство. В результате их внедрения завод экономит за год 11 тонн 300 килограммов стального проката, что даст условно-годовой экономический эффект в сумме 11 тысяч 500 рублей.

УСТРАНЕНА ПОЛОМКА  
ПУАНСОНОВ

При пробивке 46 отверстий

диаметром 4,5 миллиметра в детали трелевочного трактора 60-14-024Б пуансоны очень быстро выходили из строя. На изготовление и замену пуансонов уходило много рабочего времени.

Чтобы устранить поломку пуансонов, а также снизить их расход, старшие мастера прессового цеха Владимир Титович Чернов и Владимир Иванович Воронин внесли рационализаторское предложение: пробивку отверстий заменить кернением с последующим сверлением их без кондуктора.

После внедрения рационализаторского предложения тт. Черно-

## Важный резерв повышения производительности труда

9 июля у главного инженера завода тов. Рывкина состоялось совещание руководителей цехов и секретарей цеховых комсомольских организаций. На совещании была заслушана информация заместителя секретаря заводского комитета комсомола тов. Ромашкиной о результатах похода комсомольцев и молодых рабочих за освоение вторых и смежных профессий.

За время, прошедшее со дня объявления этого похода, вторым и смежным профессиям, а также самостоятельной наладке станка обучено 146 молодых рабочих. В тех цехах, где руководители вместе с членами комсомольского бюро хорошо продумали этот вопрос, как это было сделано в тракторосборочном цехе № 1 (начальник тов. Колесник, секретарь комсомольской организации тов. Прямоусова), моторном (начальник тов. Светлов, секретарь комсомольской организации тов. Игнатова), механическом цехе № 1 (начальник тов. Третьяков, секретарь комсомольской организации тов. Квартин), уже немало молодых рабочих изучило смежные профессии и самостоятельно налаживает металлообрабатывающие станки.

Но в таких цехах, как третий чугунолитейный (начальник тов. Шельхманов, секретарь комсомольской организации тов. Юраков), ремонтно-механический (начальник тов. Фальков, секретарь комсомольской организации тов. Кочетков) и четвертый механический (начальник тов. Пуятин, секретарь комсомольской органи-

зации тов. Назарова), до сих пор не организованы курсы по обучению молодежи вторым и смежным профессиям. В этих цехах руководители считают, что заниматься организацией обучения должны члены комсомольского бюро, а те, в свою очередь, ждут каких-то распоряжений от администрации цеха. А время идет.

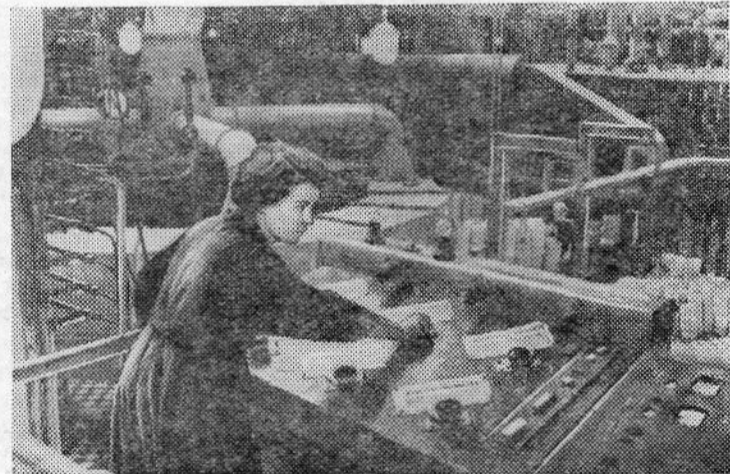
Не организовано обучение молодых рабочих и в таком большом коллективе, как инструментально-производственный корпус (начальник тов. Фельдман, секретарь комсомольской организации тов. Юшин).

В своем выступлении главный инженер завода тов. Рывкин отметил, что не случайно после организации курсов по повышению квалификации молодых рабочих и обучению их вторым и смежным профессиям администрация моторного, первого и второго механических цехов перестала требовать дополнительных рабочих. А руководители механического цеха № 4, прессового и ряда других до сих пор просят у дирекции дополнительной рабочей силы.

Главный инженер завода обратил внимание администрации этих цехов и секретарей комсомольских организаций пересмотреть свое отношение к организации курсов по обучению молодых рабочих вторым и смежным профессиям и в ближайшие дни наверстать упущенное. Обучение молодых рабочих вторым и смежными профессиям — залог дальнейшего повышения производительности труда.

А. ИВАНОВА.

## АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА ИСКУССТВЕННОГО ВОЛОКНА



Московская область. На Клинском комбинате искусственного волокна проводится большая работа по внедрению новой техники. В отделочном цехе вискозного производства установлена полуавтоматическая отделочная машина «ОК-И» производительностью 6 тонн искусственного шелка в сутки. Пуск новой машины поднял производительность труда и улучшил качество отделки ткани.

На снимке: оператор Тамара Алексеевна Тягачева у пульта управления отделочной машины.

Фото Э. Евзерихина.

Фотохроника ТАСС.

ва и Воронина получена условно-годовая экономия в сумме 6 тысяч 240 рублей.

### ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ ВМЕСТО РУЧНОГО

Недавно слесарь штамповой мастерской прессового цеха Юрий Лавров внес на рассмотрение БРИЗа рационализаторское предложение, заключающееся в том, что ручной зажим целого ряда деталей трактора ДТ-54 при токарной обработке заменен пневматическим. Предложение дало возможность снизить трудоемкость при изготовлении этих деталей.

## Соревнование двух тракторных заводов

Подведены итоги социалистического соревнования коллективов двух соревнующихся тракторных заводов—ХТЗ и АТЗ за май и пять месяцев 1958 года.

Как выполняются социалистические обязательства на Алтайском и Харьковском тракторных заводах, свидетельствуют следующие показатели:

ХАРЬКОВСКИЙ ТРАКТОРНЫЙ ЗАВОД		
	май	за 5 месяцев
Валовая продукция	102,2	103,6
Товарная продукция	104,5	105,6
По тракторам ДТ-54	101,3	101,0
По тракторам ДТ-14	100,0	101,6
По запасным частям	109,7	107,4
По ширпотребу	105,2	113,5
Производительность труда	100,0	103,1
Себестоимость	99,7	98,4
Потери от брака	1,3	1,3
Экономия от внедрения рационализаторских предложений (с начала года в тыс. руб.)		6758,5

АЛТАЙСКИЙ ТРАКТОРНЫЙ ЗАВОД		
Валовая продукция	103,7	107,8
Товарная продукция	104,1	108,2
По тракторам ДТ-54	100,0	100,0
По тракторам ТДТ-60	100,0	100,0
По запасным частям	107,8	111,1
По кооперации	133,6	147,9
Производительность труда	101,0	104,1
Себестоимость товарной продукции	98,0	98,0
Экономия по себестоимости товарной продукции (в тыс. рублях)	1173,0	5411,0
Потери от брака	2,0	2,16
Экономия от внедрения рационализаторских предложений (с начала года в тыс. руб.)	1020,2	3748,4
Соревнование с харьковскими тракторостроителями помогает коллективу нашего завода добиваться успехов в труде. В настоящее время завод решает большие задачи по переходу на рентабельную работу. Добьемся улучшения всех технико-экономических показателей в соревновании с харьковчанами!		

## Мероприятия остались невыполненными

В исторических решениях XX съезда КПСС, направленных на дальнейшее развитие нашей социалистической промышленности, особое внимание уделяется вопросам внедрения и освоения новой техники. Внедрение новой усовершенствованной техники—залог дальнейшего повышения производительности труда, улучшения качества выпускаемой продукции, снижения трудоемкости и себестоимости продукции, а также улучшения условий труда рабочих.

Наш тракторный завод—одно из крупнейших промышленных предприятий Алтайского экономического района. Выполняя государственный план по выпуску продукции, наш завод неудовлетворительно претворяет в жизнь мероприятия организационно-технического плана на 1958 год по улучшению технико-экономических показателей. Очень медленно решаются вопросы внедрения ценных рационализаторских предложений, а также новой техники.

Так, пункт № 3 заводского оргтехплана на первый квартал 1958 года предусматривает изготовление в первом полугодии для механического цеха № 1 станка для развертки корпусов коробок перемены передач. Изготовить этот станок должен ремонтно-механический цех. Условно-годовая экономия от внедрения станка составит шесть тысяч рублей. Снижение трудоемкости трактора ДТ-54 выразится в 8,5 минуты, значительно улучшатся условия труда вследствие замены ручного труда механическим.

Прошло первое полугодие. Но к изготовлению этого станка ремонтно-механический цех еще не приступил.

Не выполнен и ряд других ценных мероприятий. Пункт № 5 заводского организационно-технического плана, предусматривающий изготовление во втором квартале нынешнего года станка для чистовой расточки корпуса заднего моста, также остался на бумаге. А между тем, внедрение этого станка в производство дало бы условно-годовую экономию 15 тысяч рублей.

Только для механического цеха № 1 в первом полугодии не изготовлены предусмотренные оргтехпланом приспособления индексов: 330-2361, 330-2362, 330-2363, 330-2365, кондуктор индекса 302-2556, которые дали бы значительное снижение трудоемкости трактора.

Из-за несвоевременного выпуска чертежей отделом главного технолога до сих пор не внедрена пятишпиндельная головка на обработке деталей 39-35.

Большинство намеченных мероприятий не выполнено по вине руководителей инструментально-производственного корпуса тт. Фельдмана, Гессера, Банникова, которые заняты выполнением «своего» производственного плана, часто не согласованного с оргтехпланом завода.

Главному инженеру тов. Рывкину и его заместителю тов. Воронину, а также главному технологу тов. Дюфуру необходимо взять под свой контроль ход выполнения плана организационно-технических мероприятий. Ведь каждый пункт оргтехплана завода—это снижение трудоемкости трактора, повышение качества выпускаемой продукции.

И. ЕФИМОВ.  
Механический цех № 1.

## К зиме надо готовиться летом

Известно, какую важную роль играет своевременная подготовка цеха к работе в зимних условиях. От того, как будет отоплено и отремонтировано помещение цеха, зависит работа коллектива в зимнее время.

Коллективу чугунолитейного цеха № 1 предстоит в этом году большая работа по подготовке цеха к зиме. Уже сейчас руководство цеха принимает меры к тому, чтобы те мероприятия, которые должны выполнить чугунолитейщики, были завершены в срок. Слесари отдела механика приступили к ремонту отопительной системы. Работы ведутся в различных местах четырьмя бригадами. Активно включились в подготовку к зиме хозяйственные рабочие под руководством хозмастера тов. Курбатова.

Деревообделочный цех обязан был еще в мае согласно приказу директора завода сменить рубероидное покрытие кровли в один слой на площади 1500 квадратных метров и в два слоя на площади 2000 квадратных метров, а также в отдельных местах покрыть рубероидную кровлю битумом. Деревообделочники должны были также произвести ремонт кровли в инструментальной кладовой и в мастерской

ложного обрубного отделения. Однако ни одна из этих работ до сих пор не выполнена. Мы спрашиваем начальника цеха тов. Линькова: думает ли он выполнять приказ директора? Затыгивание работ по подготовке к зиме в конечном счете может привести к их невыполнению.

Такое отношение к мероприятиям по подготовке к зиме не терпимо. Ответственность чугунолитейного цеха № 1 требует от руководителей деревообделочного цеха немедленно приступить к этим работам.

К зиме надо готовиться летом. Об этом хорошо знают и руководители теплосилового цеха. Настали сроки начать работы по переводу отопления с пара на воду в материальной кладовой и конторе шихтарного двора, а также по изготовлению воздухопровода к вентилятору № 44 и включению его в существующую сеть. Но теплосиловики об этом забыли. Тов. Гусаков! Графиком предусмотрено выполнение этих работ в июле. Так будьте добры выполнить график в срок. Первый чугунолитейный цех должен быть подготовлен к зиме до наступления холодов.

У. ЖАКУПОВ.  
Чугунолитейный цех № 1.



Всесоюзная промышленная выставка 1958 года.

На снимке: в павильоне «Машиностроение».

Фото А. Сергеева-Васильева.

## Интересная поездка в г. Горький

На днях в творческую командировку в г. Горький, на завод «Красное Сормово» выехала большая группа участников художественной самодеятельности клуба нашего завода для обмена опытом работы

кружков самодеятельности.

Участники поездки подробно ознакомились с организацией работы Дворца культуры завода «Красное Сормово». Для сормовичей будут даны несколько концертов в цехах за-

вода и на сцене заводского Дворца культуры.

Поездка обещает быть интересной. Она поможет еще больше оживить работу клубной художественной самодеятельности.

## Товарищи помогли

Это одна из многих историй, в которых рассказывается о том, как комсомольцы подали руку помощи своему товарищу, свернувшему с правильного пути, сумели разбудить в нем чувства, достойные комсомольца.

Валентин Жилинков работает формовщиком в стержневом отделении чугунолитейного цеха № 3. Здесь же его принимали в комсомол. Товарищи надеялись, что Жилинков оправдает их доверие. Но вскоре усомнились в этом. Что-то нехорошее почувствовали они в отношении этого человека к товарищам по работе.

Сначала Жилинков вел себя хорошо: справлялся с заданием, интересовался комсомольской жизнью и вообще стремился быть передовым рабочим. Но с некоторых пор его словно подменили. Это заметила не только мастер Анна Перчук, но группкомсорт

Анна Прочай и другие товарищи.

—Что это ты, Валентин, сегодня с халодком работаешь? —спросила его однажды Анна Прочай. — Да и мастер на тебя жалуются. Норму не выполняешь. Лодырем, что ли, хочешь быть? Ведь ты комсомолец.

—Ну и что из этого, что комсомолец, — сердито ответил Жилинков и с пренебрежением отвернулся, показав, что разговор он продолжать не намерен. Во всем облике формовщика чувствовалось нежелание работать, безразличие к тому, что он делал, и к тем, кто его окружал.

Но были дни, когда Жилинков работал по-настоящему. Все видели, что Валентин работать может и даже завидовали его ловкости и умению быстро формовать стержни заднего моста.

—Почему бы тебе не работать

так всегда? —спрашивали формовщика товарищи.

На это Валентин высокомерно отвечал: «Захочу—буду работать всегда так, а не захочу — не буду».

—Выходит, работаешь по настроению. А о коллективе ты подумал? —спросила его тов. Перчук.

В этот день между мастером и рабочим произошел серьезный разговор. Через несколько дней группкомсорт Анна Прочай собрала комсомольцев своей группы и вынесла на обсуждение вопрос об отношении Валентина Жилинкова к работе. Говорили много, горячо. Каждый старался доказать Жилинкову, что он пошел по неправильному пути, что путь этот очень скользкий. А товарищи не потерпят в своей среде тех,

кто не дорожит честью коллектива.

Жилинков дал слово исправиться. Но вскоре об этом забыл. Мастер и группкомсорт обратились к секретарю комсомольского бюро цеха за помощью. В беседе с секретарем Жилинков признал свою ошибку и дал обещание подобного больше не повторять.

Неделю Жилинков работал хорошо. Но потом выкинул такой трюк, что самому позже стало стыдно.

Мастер Анна Перчук дала задание Жилинкову заняться отпайкой брака, но он грубо отказался его выполнить. Подошел к своей формовочной машине, повертелся возле нее, обнаружил несуществующую неисправность. А затем спокойно влез в ящик, стоящий у машины, закрыл крышку и уснул.

Долго искали Жилинкова, но безуспешно. Только случайно обнаружили лодыря в ящике. В

этом же день о недостойном поступке Жилинкова сообщалось в «Боевом листке», который выпустили формовщицы стержней Галина Колоколова и Людмила Полякова. «Боевой листок» был кем-то сорван, и комсомольцы написали об этом случае в цеховом «Еже».

Поступок Жилинкова был осужден на заседании комсомольского бюро. Члены бюро строго осудили его поведение. На этом заседании Жилинков дал твердое комсомольское слово: быть примерным в труде и никогда не допускать подобных случаев.

Сейчас комсомолец Валентин Жилинков работает добросовестно, выполняет данное им слово. В соревновании в честь 40-й годовщины ВЛКСМ он находится в рядах передовиков.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

## Религиозное сектантство и его вред

Религиозное сектантство — разновидность религии. Особенно много сект имеет христианская религия, представлявшая в прошлом пеструю смесь различных религиозных течений. Одно из этих течений превратилось в православие, ставшее около тысячи лет тому назад господствующей религией на Руси.

Господство христианской церкви в феодальной России утвердилось в борьбе против старой языческой религии. Сектантское движение среди православных возникло в 14-м веке. В период средневековья оно получило широкое распространение. В нем участвовали различные социальные группы. Каждая из этих групп по-своему протестовала против феодализма и защищавшей его интересы православной церкви.

Дальнейшему росту сектантства способствовало развитие капитализма. Борьба буржуазии за свои права, а также протест патриархального крестьянства против его обезземеливания и разорения усиливали развитие религиозных сект: баптистов (от греческого слова баптизо — крестить), евангелистов (евангельских христиан), а позднее и их разновидностей.

Баптисты и евангелисты близки по своим верованиям и приблизительно равны по численности. Поэтому они объединились в единую религиозную организацию евангельских христиан — баптистов. Под этим названием они существуют и сейчас. Позднее к ним присоединились так называемые пятидесятники. К числу разновидностей баптизма относятся и адвентисты (от латинского слова адвентус — пришествие), которые существуют под названием адвентисты седьмого дня — «субботники», не признающие религиозных праздников, кроме субботы.

Некоторые люди считают, что секты и церковь нечто противоположное друг другу. На самом деле их идеи почти ничем не отличаются. Конечно, различия между сектами и церквями есть, но они касаются только вопросов, связанных с толкованием религиозного учения и выполнением обрядов. Сектанты стремятся не уничтожить религию, от которой они когда-то отпочковались, а очистить ее от некоторых обрядов. Они совершают обряды крещения, но не как таинство православных, а как обряды, «символы».

Отличительная черта современных баптистов, адвентистов и других сектантов состоит в соблюдении ими принципа членства в своих общинах. Это придает особый оттенок их деятельности. Никаких религиозных изображений в сектантских молитвенных домах нет. Сектанты отвергают поклонение иконам, мощам «святых», не прибегают к таким пышным богослужениям, как православная церковь, и т. д.

В чем же состоит реакционная сущность сектантской пропаганды и какой вред она причиняет людям?

Сектантское верование, как и всякая религия, основано на бездоказательной вере в существование сверхъестественных сил загробного мира, в котором якобы обитают бог, ангелы, демоны и другие существа, управляющие жизнью людей на земле. И секты, и церковь учат, что наша земля и другие планеты сотворены богом и целиком зависят от его доброй или злой воли. Этим самым они уводят верующего человека от научного познания. Научкой уже давно доказано, что есть один материальный мир, который существует вечно и развивается по объективным, не зависящим от чьей-либо воли, законам.

Одним из коренных положений всякой религии является также проповедь, что будто на земле все люди — братья, сы-

новья общего для всех «небесного отца» и поэтому они-де должны с любовью относиться друг к другу, независимо от их классовой принадлежности. В сектантских молитвенных домах часто можно видеть лозунг, вывешенный на самом видном месте в виде плаката: «Бог есть любовь». Сектанты усиленно распространяют идею о всеобщей любви людей друг к другу. Известно, однако, что, например, христианская религия проповедует любовь людей друг к другу около двух тысяч лет. Но насилие, угнетение человека человеком, порабощение бедных богатыми существуют и поныне в капиталистических странах.

Не может быть «любви», «братства» в обществе, в котором все средства производства принадлежат не народу, а помещикам и капиталистам. Действительное человеколюбие включает в себя не союз рабочих с капиталистами и крестьян с помещиками, а борьбу за уничтожение эксплуататорского строя. Только в обществе, освобожденном от эксплуатации, можно создать счастливую, достойную человека жизнь, только в таком обществе люди становятся братьями.

Большой вред приносит обществу сектантские проповеди о так называемом «конце мира», о «страшном суде». Сектантские проповедники стремятся этим запугать отсталых людей небылицами о «светопреставлении», посеять страх перед будущим и тем самым укрепить в массах свои позиции. В Александровском и Новоселицком районах Ставропольского края долгое время подвизался «прорицатель» Белимов. Он распространял легенду о «скором конце света», который якобы наступит в 1949 году. Когда же этот год пришел и никакого «светопреставления» не произошло, Белимов поспешил скрыться.

В условиях нашего социалистического строя, где осуществлена культурная революция, проповедникам все труднее становится вовлекать в свои секты людей. Советские люди тянутся не к религии, а к науке, к знанию. Имеется немало случаев, когда сектанты выходят из религиозных сект, окончательно порывают с ними свои связи. Вот что писал в газету «Комсомольская правда» молодой рабочий М. Гаврюш: «Работая в Кривом Роге, я попал под влияние баптистов. Я бросил книги, перестал учиться, чуть не оставил работу. Я обращался к богу, просил его о милости, просил исполнять мои желания, но бог молчал...». Поняв бессмысленность и вред религии, Гаврюш порвал с баптистской сектой, начал снова учиться.

Это, конечно, не означает, что религиозное сектантство в нашей стране уже утратило свое влияние на определенную часть населения. Сектантам еще удается увлекать своими проповедями некоторых трудящихся. Там же, где проповеди и «душеспасительные» беседы не помогают удерживать людей под своим влиянием, сектанты иногда прибегают к прямой физической расправе над «непокорными». В газете «Труд», например, сообщалось, как сектант Гавриил Копнин настоятельно требовал от своей жены Наташи Жичалиной уйти с работы, отказаться от образования. Он запретил ей ездить в Ташкент к подругам по техникуму. «Нечего тебе там делать, — говорил он. — В большом городе один разврат. Да и здесь вечером без меня не смей никуда ходить. Ты моя жена, я хозяин». Жена воспротивилась этому. Во время ссоры с женой Копнин озверел и убил ее. Суд заслуженно наказал убийцу.

Современное сектантство яв-

ляется одним из видов духовного порабощения масс. Вся идеологическая деятельность сектантства находится в непримиримом противоречии с научным мировоззрением, с интересами трудящихся. Сектантские организации в капиталистических странах всячески поддерживаются государственной властью и отдельными монополистами. В США существуют тысячи баптистских общин. Баптисты США широко развернули активную деятельность не только в своей стране. Они оказывают влияние на баптистов и других стран. Для этой цели несколько лет тому назад из Англии в США переместился исполком всемирного союза баптистов. Имperialисты не довольствуются одним лишь насаждением религиозных верований среди трудящихся. Они под маской различных проповедников и миссионеров посылают в разные страны своих лиц, ведущих подрывную работу. За последние годы многие «святые отцы» и «братцы» были разоблачены как явные враги свободных народов.

В нашей стране подорваны социальные корни религии, в том числе и сектантской. Сектантство у нас сохранилось лишь как пережиток прошлого. Окончательное преодоление религиозных взглядов среди трудящихся — важная задача идеологической работы.

Е. ТУЧКОВ.

## Параютный спорт — это спорт смелых

В декабре 1957 года мы начали посещать кружок парашютистов, организованный на нашем заводе. Параютный спорт вырабатывает в человеке такие качества, как смелость и упорство. А мы к этому стремились.

Занятия в кружке проходили два раза в неделю под руководством опытных инструкторов тт. Андрищенко и Богдановича. Вначале мы изучили теоретический курс, материальную часть парашюта, ознакомились с устройством парашютов различных систем. Затем приступили к практическим занятиям: научились правильно обращаться с парашютом, пользоваться им при полете и во время прыжка. В конце апреля мы начали изучать правила гашения парашюта после приземления, занимались строевой подготовкой и стрелковым делом.

В конце мая мы сдали экзамены по теории. После этого еще раз ознакомились с правильной посадкой в самолет, отделением от самолета во время прыжка.

Наконец наступил долгожданный день — начались прыжки с самолета с высоты 900 метров. За каждым спортсменом был закреплен парашют, который он укладывал самостоятельно в присут-

ствии инструктора. Когда все было подготовлено, нас по одному подняли в воздух на самолете. После команды пилота: «Приготовиться!» парашютист выходит на крыло самолета. Затем пилот подает другую команду: «Полет!» — «Есть полет!» — и парашютист прыгает с самолета. Над головой раскрывается белый купол парашюта. Постепенно парашютист начинает приземляться.

Во время прыжка мы чувствовали себя бодро, но немного волновались. С высоты наблюдали за городом и заводом, которые утопали в зелени и от этого выглядели очень нарядно.

В нашем городе предполагается организовать аэроклуб, который будет готовить спортсменов-разрядников: планеристов, летчиков и парашютистов.

Юноши и девушки нашего завода, вступайте в ряды ДОСААФ! Воспитывайте в себе смелость, упорство и мужество! Будьте достойными защитниками нашей великой Родины!

В. РОДИОНОВА,  
А. БЕЛОРУССКАЯ.

(Стенная газета «За качество».  
Центральная заводская лаборатория.)



На экранах страны демонстрируется новый цветной художественный фильм «Идиот» (по роману Ф. М. Достоевского). Сценарий и постановка Ивана Пыррева.

В роях: князь Мышкин — Ю. Яковлев, Настасья Филипповна — Ю. Борисова, Ганя Иволгин — Н. Подгорный, Парфен Рогожин — Л. Пархоменко, Аглая Епанчина — Р. Максимова, генеральша Епанчина — В. Пашенная, генерал Епанчин — Н. Пажитнов, генерал Иволгин — И. Любезнов.

Производство киностудии «Мосфильм», 1958 г.

Кинофильм поставлен по первой части романа Ф. М. Достоевского «Идиот». Главная сюжетная линия фильма связана с образом Настасьи Филипповны — красивой, умной женщины, выступающей против ужасной, всеобъемлющей власти денег.

На снимках: кадры из фильма.

## На конвейере — новый трактор

На Челябинском тракторном заводе успешно освоено производство гусеничных тракторов «С-100». С подъездных путей отправлены первые эшелоны этих мощных машин.

Новый трактор «С-100» на 15—20 процентов производительнее и экономичнее своего предшественника «С-80». Тяговое усилие на крюке у него на тысячу килограммов больше, а срок работы многих узлов, в частности ходовой части, увеличен вдвое. Конструкторы позаботились об удобствах водителя. Зимой кабина обогревается, летом в нее подается очищенный от пыли

воздух. Установлен искрогаситель, что делает машину вполне безопасной на уборке хлебов и лесоразработках.

Многое сделали тракторостроители для автоматизации и механизации производственных процессов. В цехе шасси пущена линия, на которой обрабатываются ролики опорных катков. В течение часа она изготавливает 80 деталей. Обслуживают линию два человека. Прежде на этой операции было занято 18 производственников. Более тысячи станков подверглись коренной модернизации и реконструкции. В кузнечных цехах заготовки теперь нагреваются токами вы-

сокой частоты. В пять раз увеличилось число поточных линий.

Сейчас конструкторы завода продолжают трудиться над усовершенствованием трактора «С-100» и проектируют новую машину. Создан гидравлический привод для управления навесными и прицепными орудиями. Он позволит отказаться от прицепщиков. Опытные образцы с такими устройствами проходят испытания. Серийный выпуск их должен начаться в конце года.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.