

Трудовой Темп

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

16-й год издания
№ 124 (1956)

Суббота, 25 октября 1958 г.

Цена
10 коп.

Повышать техническое образование кадров

Одним из важных резервов повышения производительности труда является техническое образование кадров. Хорошо знающий производство, технически грамотный рабочий всегда показывает образцы труда и добивается высоких показателей.

Практика показывает, что там, где вопросам технического обучения уделяют большое внимание, там и работа спорится. Большинство рабочих выполняют и перевыполняют норму выработки, работают без брака. В целом по заводу задание по техническому обучению рабочих и инженерно-технических работников и служащих за три квартала 1958 года значительно перевыполнено. Хорошо поставлено техническое обучение в цехах: автоматном, третьем чугунолитейном, втором механическом, модельном и других.

Однако в отдельных цехах техническое обучение кадров недоиспользуется. Так, систематически не выполняются планы по техническому обучению в прессовом, кузнечном, метизном и других цехах. Подготовка молодых рабочих в этих цехах находится на крайне низком уровне.

Недостатки вопросов технического обучения приводит к тому, что молодые рабочие, которых своевременно не научили правилам эксплуатации режущего инструмента, оборудования и рациональным приемам работы, больше других ломают инструмент, выводят из строя станки и допускают высокий процент брака в работе.

В кузнечный цех в июле 1958 года поступил на работу штамповщиком тов. Кулешов. Вскоре его перевели на самостоятельную ра-

боту. Не имея достаточной технической подготовки, молодой штамповщик систематически допускал брак выпускаемой продукции. В сентябре он сделал 200 штук бракованных деталей 01-407 и 80 штук деталей 21-16. Подручный штамповщика этого же цеха тов. Богданок загнал в брак 120 штук деталей 14-028. Такое отношение к работе приводит кузнечный цех к огромным перерасходам металла. Однако руководители цеха и в частности заместитель начальника цеха по техчасти тов. Говорущенко не заботятся о повышении технических знаний штамповщиков.

В механическом цехе № 1 также неудовлетворительно руководят техническим обучением. Здесь из-за низкого уровня знаний 8 молодых операторов-станочников только за один месяц работы поломали режущего инструмента на сумму 3 тысячи 500 рублей. Одна только фрезеровщица пятого участка тов. Чукова за месяц поломала режущего инструмента на сумму одна тысяча рублей.

Руководители отдельных цехов не принимают никаких мер по улучшению организации технического обучения среди рабочих. Мирятся с недостатками в этом важном вопросе заместители по техчасти механического цеха № 1 тов. Елисеев, метизного цеха тов. Заботин и другие.

Задача состоит в том, чтобы ликвидировать все имеющиеся недостатки в организации технического обучения кадров. Это поможет коллективу нашего завода добиться новых производственных успехов в социалистическом соревновании в честь XXI съезда КПСС.

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

♦ В Новокуйбышевске — молодом городе нефтяников и химиков — воздвигнут памятник великому вождю трудящихся В. И. Ленину.

18 октября состоялось торжественное открытие памятника. На митинг, посвященный этому событию, собрались тысячи жителей города. К подножию монумента было возложено много цветов.

♦ На Уральском заводе химического машиностроения закончено изготовление первого отечественного реактора для получения полиэтилена — ценного химического сырья для производства высококачественных синтетических материалов. Аппарат предназначен для Свердловского завода пластмасс. Сейчас на предприятии

начато изготовление второго реактора. Коллектив «Уралхиммашзавода» обязался изготовить его к XXI съезду КПСС.

♦ Крупнейший в мире электромагнит для исследования космических лучей установлен на Арагацкой высотной станции Института физики Академии наук Армянской ССР. Еще более мощный электромагнит строится сейчас в Ленинграде по заданию армянских физиков. Он будет установлен в местечке Нор Анберд в Аштаракском районе на высоте двух тысяч метров над уровнем моря. К этим электромагнитам местными специалистами спроектированы и строятся большие камеры Вильсона для изучения космических лучей.

Достоинно встретим XXI съезд КПСС!

Лучшая комсомольская смена

Смена мастера Афанасия Андреевича Колесникова на участке стальных деталей по праву считается одной из лучших в моторном цехе. В этой смене все молодые рабочие — комсомольцы. Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу 40-летия комсомола и приближающегося внеочередного XXI съезда КПСС, комсомольская сме-

на добилась замечательных успехов в труде. Все комсомольцы этой смены во главе с группкомсоргом Таисией Савгиро освоили вторые и смежные профессии. Это дало им возможность досрочно выполнить производственные задания 1958 года.

Галина ИГНАТЬЕВА,
секретарь комсомольского бюро
моторного цеха.

Кузнецы ставят рекорды

В текущем месяце коллектив кузнечного цеха широко развернул социалистическое соревнование за достойную встречу 41-й годовщины Великого Октября и XXI съезда КПСС. С опережением суточного графика идет отделение тяжелой кузнницы, где старшим мастером тов. Дюков.

Цеховой комитет регулярно подводит итоги соревнования между участками, сменами и бригадами. Передовикам присуждаются премии и ценные подарки.

Лучших результатов в соревновании добилась бригада Александра Варфоломеева, выполняющая сменные задания на 150 и больше процентов.

Бригады штамповщиков Павла Кулешова и Александра Фокина выполняют сменные задания на 140—150 процентов.

М. КУЗНЕЦОВА.

Нарращивают темпы

С каждым днем коллектив чугунолитейщиков третьего цеха добивается новых трудовых успехов. Выполняя социалистические обязательства в честь XXI съезда КПСС и 41-й годовщины Великого Октября, лучшие производственники цеха наращивают темпы в труде. Так, obrubщик Михаил Иванчиков на обработке головки блока цилиндров перевыполнил задание в два с лишним раза. А наждачник Андрей Антонов в этот же день при норме 29 головок обточил 57, выполнив задание на 197 процентов.

Хороших успехов добилась также формовщица стержней маслофильтров Мария Семибратова. Она сформовала 320 стержней вместо 225 по норме. Сборщица стержней Лидия Жугина собрала 111 стержней редулятора вместо 55 по норме. Не отстают от них и бригады формовщиков среднего литья, которыми руководит Анатолий Волков и Иван Ковалев.

Л. МЕРКУРЬЕВА.

Чугунолитейный цех № 3.

Доска почета

ПОДВЕДЕНЫ ИТОГИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ ЗА ВТОРУЮ ДЕКАДУ ОКТЯБРЯ 1958 ГОДА СРЕДИ КОЛЛЕКТИВОВ УЧАСТКОВ И СМЕН ЗА ВОСПОЛНЕНИЕ НЕДОДЕЛОВ ПРОШЛЫХ МЕСЯЦЕВ.

ПО ПРЕДСТАВЛЕНИЮ ЗАВКОМА ПРОФСОЮЗА, ДИРЕКЦИИ ЗАВОДА НА ДОСКУ ПОЧЕТА ЗАНОСЯТСЯ:

Коллектив участка вкладышей из механического цеха № 2 (старший мастер тов. ХАПАЛОВ, профгруппорги тт. КРУШИНСКИЙ и САЗОНОВА), перевыполнивший декадное задание по восполнению недоделов на 7,7 процента.

Коллектив смены мастера тов. ЗИНОВЬЕВА из автоматного цеха (профгруппорг тов. ОГНЕВА), выполнивший план декады на 125 процентов и восполнивший за три декады недодел на 60 процентов.

Коллектив четвертого участка из автоматного цеха (старший мастер тов. КРОТОВ, профгруппорги тт. БРЫЛЕВА и ЛОГИНОВА), выполнивший план декады на 128 процентов, идущий впереди графика по восполнению недодела на 11,8 процента.

Коллектив участка распредела из моторного цеха (старший мастер тов. КУЛИКОВ, профгруппорг тов. МАШАРИН), перевыполнивший декадное задание по восполнению недодела.

Коллектив смены мастера тов. СМЕРНОВА из термического цеха № 2 (профгруппорг тов. КАЗАРИН), выполнивший взятые социалистические обязательства по восполнению недодела на 108 процентов.

Коллектив смены мастера тов. РУКАВИЧНИКОВА из термического цеха № 2 (профгруппорг тов. ШАРДИН), выполнивший взятые социалистические обязательства по восполнению недодела на 108 процентов.

Коллектив легкой кузнницы кузнечного цеха (старший мастер тов. ТОЛКАЧЕВ, профгруппорг тов. ШЕВЕЛЕВ), перевыполнивший обязательства по восполнению недодела за неделю на 107,4 процента.

Коллектив участка № 2 из механического цеха № 1 (старший мастер тов. ДМИТРИЕВ, профгруппорги тт. НОВАЛЕВА и ВАКУЛИНА), значительно перевыполнивший обязательства по восполнению недодела.

Коллектив участка № 4 из механического цеха № 1 (старший мастер тов. ЧЕРТОВСКИХ, профгруппорги тт. МОЛОСТОВА, КУЛИКОВА и САРАЕВА), перевыполнивший свои обязательства по восполнению недодела на 4,3 процента.

Не оставаться в долгу перед страной

Серьезное положение возникло сейчас в механическом цехе № 2 по сдаче деталей в запасные части. Особенно беспокоит то, что коллектив цеха способен успешно решить эту важную задачу, но ему в значительной степени мешают заготовительные цехи. На 23 октября механический цех № 2 допустил отставание по сдаче запасных деталей в сбыт на 6 процентов. Из 40 наименований деталей выполнено только 26.

В большом долгу перед Родиной оказался коллектив участка редулятора, которым руководят старшие мастера тт. Коробко и Бычков. Из 34С редукторов, предусмотренных планом с учетом восполнения недодела прошлых месяцев, сдано только 89. Большим тормозом в сборке редукторов явилась неудовлетворительная подача заготовок вилок и валков кузнечным цехом. В течение первых двух декад заготовки подавались с большими перебоями.

Чтобы ликвидировать отставание, нужны огромные усилия всего коллектива. Дальнейшее от-

ставание нетерпимо. Руководителям цеха сейчас надо, не теряя ни минуты, серьезно вмешаться в работу участка с тем, чтобы изыскать все резервы, имеющиеся в цехе, и ликвидировать позорное отставание.

В числе особо обучиваемых деталей большое отставание имеется по сдаче в сбыт стального стакана. Чтобы выполнить план по сдаче этих деталей, до конца месяца надо сдать 1199 стаканов. Это нетрудно при наличии заготовок. Дело в том, что сталелитейщики ежедневно недодают по 50—60 заготовок стальных стаканов. Начальник сталелитейного цеха тов. Лопаткин не принимает должных мер к тому, чтобы обеспечить участок нужным количеством заготовок.

Вместе с тем на участке имеются и внутренние неполадки. В частности, часто простаивает шлифовальный станок из-за неудовлетворительной работы электромотора. Энергетик цеха тов. Жинкин еще недостаточно оперативно решает вопросы устране-

ния неполадок. Это ставит под угрозу срыва план сдачи деталей в запасные части по стальному стакану.

Сейчас коллектив цеха М-2 прилагает большие усилия и добивается неплохих результатов. Так, например, 22 октября задание по сдаче деталей в запасные части было выполнено на 163,3 процента. Это говорит о том, что коллектив механического цеха № 2 располагает всем необходимым, чтобы выполнить не только основной план, но и успешно завершить сдачу в запасные части особо обучиваемых деталей.

В то же время поставленная задача требует от рабочих и особенно от руководителей участков четкой организации труда, улучшения качества продукции. Для этого надо еще больше проникнуться чувством ответственности за судьбу предсъездовских обязательств и октябрьского плана, помнить, что механизаторы ждут от тракторозаводцев запасные части.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

Занятия в сети партийного просвещения



Тысячи работников Московского автозавода имени Дихачева приступили к занятиям в кружках, семинарах и политехколах сети партийного просвещения. Они изучают текущую политику, историю партии, философию, политэкономия, конкретную экономику промышленности, внешнюю политику.

На снимке: на занятиях кружка по изучению истории КПСС в инструментальном цехе № 1. Занятия проводит пропагандист заместитель начальника инструментального производства А. Р. Артеменко.

Фото Е. Семенова.

Фотохроника ТАСС.

Отчеты и выборы в цеховых партийных организациях

Инструментальщики обсуждают работу партийного бюро

За отчетный период в инструментально-производственном корпусе было проведено 14 партийных собраний. На этих собраниях ставились наряду с партийно-организационными и партийно-политическими жизненно важные производственные вопросы.

Так, например, в первой половине июля широко обсуждался вопрос о мерах по выполнению месячной производственной программы. Коллектив инструментально-производственного корпуса находился в глубоком прорыве. Достаточно привести такие цифры. На 14 июля вместо 30 процентов по графику, инструментальный цех № 1 имел 15,4 процента, а инструментальный цех № 2—7,2 процента.

Коммунисты на этом собрании сделали ряд критических замечаний в адрес руководителей корпуса и цехов. Все эти замечания и предложения легли в основу принятого решения. Партийное бюро неустанно контролировало ход выполнения этого решения, повысилась требовательность к мастерам-коммунистам.

И вот результат. Июльская производственная программа была выполнена всем коллективом корпуса на 102,5 процента, в том числе инструментальным цехом № 1—на 102,9 процента и инструментальным цехом № 2—на 102,2 процента.

Этот факт ярко свидетельствует о действенности партийного собрания, когда его хорошо подготовят и главное, когда партийное решение контролируется, не остается на бумаге.

ГЛАВНОЕ—РАБОТА С ЛЮДЬМИ

Вместе с тем в подготовке и проведении партийных собраний как отмечали докладчик—секретарь партийного бюро тов. Прохоров и выступавшие в прениях коммунисты, имеются серьезные недостатки.

На открытые партийные собрания очень мало привлекаются беспартийные. Как правило, присутствуют только руководители.

В партийных собраниях далеко не все коммунисты принимают активное участие. К сожалению, имеются такие члены партии, которые ни разу не выступили на собраниях. К их числу можно отнести тт. Шляеву, Вишнякову, Деметьеву и других.

В этом немалая вина партийного бюро, которое ограничивается узким кругом активистов в подготовке тех или иных вопросов на партийные собрания, хотя

следовало бы привлекать к этому всех коммунистов.

Партийное бюро не уделяло должного внимания работе с кандидатами в члены КПСС. Вот почему в парторганизации из 7 кандидатов в члены КПСС два с просроченным стажем. Не все коммунисты в партийной организации имеют партийные поручения. Бывает так, что один выполняет по несколько поручений, а другой остается в тени. Об этом говорил коммунист тов. Зиновьев.

Коммунистка тов. Зуева в своем выступлении подчеркнула, что главное—это работа с людьми. Руководители цехов редко выступают с докладами, почти не бывают на рабочих собраниях участков, мало беседуют с рабочими, не изучают их нужд и запросов.

РАСПРОСТРАНЯТЬ ОПЫТ РАБОТЫ ПАРТИЙНЫХ ГРУПП

Партийная группа—важнейшее звено партийной организации. От того как поставлена ее работа, как влияет она на производственную деятельность участка, зависит успех всего дела.

В партийной организации инструментально-производственного корпуса имеются партийные группы, которые накопили богатый опыт.

Хорошо работают и завоевали авторитет среди рабочих партийные группы на участках круглоплатного инструмента (партгруппорг тов. Остроухов), сложно-режущего инструмента (партгруппорг тов. Воробьев), в смене мастера тов. Кузьменко (партгруппорг тов. Курдюков).

На этих участках коллективы мобилизованы на выполнение производственных заданий, хорошо поставлена агитационная работа, широко используется стенная печать.

Партийная группа живет жизнью производства. На собраниях регулярно обсуждается ход выполнения социалистических обязательств, ставились вопросы о внедрении новой техники, о закреплении кадровых работников за молодыми рабочими, о работе среди молодежи, о стенной печати, о трудовой и производственной дисциплине, о постановке агитационно-массовой работы на участке и т. д.

Однако опыт передовых партгрупп недостаточно распространяется. Крайне неудовлетворительно работает партгруппа, созданная при термическом отделении, где партгруппорг тов. Не-

красов. Здесь низка трудовая дисциплина, высок процент брака.

Мы сделали только некоторые замечания по ходу отчетно-выборного собрания. Коммунисты, оценивая положительные стороны работы партийного бюро, смело и принципиально вскрывали недостатки, чтобы сделать партийную организацию инструментальщиков более боеспособной, умеющей решать сложные задачи, стоящие перед коллективом инструментальщиков.

Собрание прошло на высоком идейно-политическом уровне при активном участии коммунистов. В прениях выступило 17 человек.

Избран новый состав партийного бюро, делегаты на заводскую партийную конференцию.

Секретарем партбюро избран тов. Прохоров Н. А.

М. РОГОВ.

Первое занятие

23 октября состоялось первое занятие в школе по изучению основ марксизма-ленинизма, организованной при парткоме нашего завода. На занятие явилось 27 слушателей.

Руководитель школы Михаил Иванович Воронин рассказал присутствующим о задачах школы, ознакомил слушателей с учебным планом и методикой проведения занятий.

Лектор Алексей Амосович Смирнов прочитал лекцию «Марксистско-ленинская философия как наука». Первые занятия прошли орга-

низовано. Лектору было задано много вопросов.

Следует отметить и недостатки. Многие начальники цехов, отделов и их заместители, изъявившие желание изучать основы марксизма-ленинизма, проявили недисциплинированность, не пришли на первое занятие.

Задача руководителей этой школы и секретарей партийных организаций—обеспечивать стопроцентную явку слушателей на проводимые занятия.

Пятницы в инструментально-производственном корпусе

Еженедельно по пятницам на участке резьбового инструмента инструментально-производственного корпуса агитатор Иван Семенович Клименко проводит беседы с коллективом своей смены.

—Материалов для проведения бесед много,—делится опытом агитатор.—Интересные события происходят в нашей стране. Советский народ готовит большие трудовые подвиги XXI съезду КПСС. Об участии инструментальщиков в соревновании в честь съезда мы проводили беседу в прошлую пятницу.

Старший мастер участка тов. Степаненко и партгруппорг тов. Остроухов контроли-

руют работу агитаторов, помогают им в проведении бесед.

По предложению тов. Степаненко агитатор рассказал своему коллективу о решении собрания партийно-хозяйственного актива завода, наметившего очередные задачи перед тракторостроителями.

В настоящее время инструментальщики прилагают все силы к тому, чтобы обеспечить механообработывающие цехи режущим и другим инструментом. Агитаторы готовятся к проведению очередных бесед по обсуждению Призывов ЦК КПСС к 41-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции.

За высокую культуру на каждом рабочем месте

Если присмотреться к труду наших молодых рабочих, то нельзя не заметить того, что большинство из них тратит много времени на настройку оборудования и подготовку к выполнению задания. Некоторые из них целыми часами простаивают у окна инструментальной кладовой, тщетно ожидая нужный инструмент, которого порой там не оказывается.

Можно видеть и такое. В поисках необходимого инструмента молодой рабочий роется в своей донельзя захлащенной тумбочке. Заглянешь в такую тумбочку и дивишься. Чего в ней только нет! И тут естественно возникает вопрос: «Где это мог рабочий почерпнуть такие «правила» организации труда на своем рабочем месте? И почему эти тумбочки стоят именно рядом с образцовыми тумбочками лучших рабочих инструментально-производственного корпуса, таких, как токарь Петр Романович Гончар, фрезеровщик Семен Дохлов, слесари Иван Маслов, Алексей Томенко и другие?»

Спрашиваешь об этом у молодого рабочего. Тот виновато опускает глаза и начинает ссылаться на постоянную сутолоку, на бесконечно «аварийные» работы, которые не позволяют навести порядок в своей тумбочке. Но это, конечно, не может служить оправданием. На протяжении многих лет инструментальщикам ежедневно приходится выполнять десятки работ с лаконичными пометками на полях эскизов и чертежей: «весьма срочно» и «аварийно». При такой «аварийной» системе труда в инструментально-

производственном корпусе выросли подтянутые и высококвалифицированные работники, такие как Мария Штифанова, Лидия Руклина, Екатерина Кутарева, Евдокия Будаева и много других.

Отдельные коллективы, как и отдельные люди, имеют свое лицо и свойственный только им характер. В основном этот характер отражает навыки и нормы поведения того руководителя, который стоит во главе этого коллектива, т. е. в данном случае мастера смены, участка.

И, на мой взгляд, виновниками беспорядка, захлащенности на рабочих местах, являются сами мастера участков. Это они, а не кто-либо другой, должны прививать молодым рабочим навыки и умение правильно организовать рабочее место, подсказать, как навести порядок в хранении оснастки и инструментов.

Пора положить конец захлащенности рабочих мест. Нужно привыкать трудиться культурно.

А. МАЛКИН,

редактор стенной газеты «Инструментальщик» инструментально-производственного корпуса.

К зиме надо готовиться заранее

Подготовка к работе в зимних условиях во многом зависит от того, как позаботится об этом руководитель цеха, его общественные организации.

В моторосборочном цехе этому вопросу не уделяется должного внимания. Дело в том, что в дефектном отделении цеха есть ворота, через которые вывозятся готовые моторы на сборку № 2 и в отдел сбыта. При въезде и выезде машины ворота остаются большей частью открытыми. Это создает сквозняки, что влияет на работу слесарей-дефектчиков. Прошлой зимой слесари находили выход из положения: на время погрузки моторов на автомашину они уходили подальше от ворот, что значительно снижало производительность труда.

Видит это ненормальное положение председатель цехкома тов. Павлюченко, но мер не принимает. Остается в стороне цеховая комиссия по охране труда.

Начальник цеха тов. Капулкин еще осенью прошлого года заверил рабочих, что на воротах будет установлена воздушная завеса. Но прошло более года, а воздушная завеса не сделана и неизвестно, когда будет. Установкой этой завесы занимался теплотехнический цех, но руководители этого цеха не сдержали своего слова: установили воздухопроводы и на этом прекратили все работы.

Сейчас здесь никого не беспокоит, что в цехе зимой будет опять холодно.

Н. ГРИГОРЬЕВ.

Моторосборочный цех.

В помощь агитатору

Планы партии претворяются в жизнь

(Цифры и факты)

Большой и радостный праздник—41-ю годовщину Великой Октябрьской социалистической революции—советские люди отмечают в дни, когда по всей нашей необъятной стране развернулась всенародная подготовка к внеочередному XXI съезду Коммунистической партии. Со светлыми думами о том, какой грандиозный бросок от нищеты и разорухи к могучеству и величию сделала наша Родина за 41 год после Октябрьской победы, с рапортами трудовых побед и твердыми обязательствами добиться новых и новых успехов в коммунистическом строительстве выйдут на праздничную демонстрацию 7 ноября 1958 года труженики городов и колхозных сел.

А накануне праздника многомиллионная армия наших агитаторов встретится со своими слушателями, чтобы в задуманных, взволнованных беседах рассказать своим соотечественникам о том, как по смелым планам, начертанным нашей родной Коммунистической партией, свершаются на советской земле величественные дела, какие новые светлые горизонты открывают страницы семилетнего плана, который обсудит XXI съезд КПСС. Контрольные цифры развития народного хозяйства СССР на семь лет,—говорит тов. Н. С. Хрущев,—вызовут у честных людей всего мира большое восхищение.

Экономическое соревнование двух систем—социалистической и капиталистической—это исторический процесс, начавшийся со времени Октябрьской революции. В. И. Ленин писал, «...что социализм таит в себе гигантские силы и что человечество перешло теперь к новой, несущей необыкновенно блестящие возможности стадии развития».

Социалистический строй обеспечил недостижимые для капиталистических стран темпы роста производства. За 40 лет промышленное производство в СССР увеличилось в среднем в год на 10,1 процента, тогда как в США лишь на 3,2 процента, в Англии—на 1,9, во Франции—на 3,2 процента.

О преимуществе социалистической системы над капиталистической ярко говорят такие цифры: за 11 довоенных (1930—1940) и 11 послевоенных (1947—1957) лет среднегодовой темп прироста промышленной продукции в СССР был равен 16,2 процента, в США—2,7, в Англии—3,2, во Франции—3,1 процента.

Новых замечательных успехов в экономическом развитии достиг советский народ после XX съезда КПСС. В 1957 году по сравнению с 1913 годом валовая продукция всей промышленности увеличилась в СССР в 33 раза, в США—в 4,1 раза, в Англии—в 1,8 раза, во Франции—в 2 раза. За это время продукция машиностроения и металлообработки в СССР увеличилась более чем в 200 раз, в США—в 17 раз, в Англии—в 5,1 раза, во Франции—в 2,6 раза; выработка электроэнергии в СССР—в 108 раз, в США—в 29 раз, в Англии—в 22 раза, во Франции—в 29 раз; выплавка стали—в СССР—в 12,1 раза, в США—в 3,2 раза, в Англии—в 2,8 раза, во Франции—в 2 раза; производство цемента в СССР—в 19 раз, в США—в 3,1 раза, в Англии—в 4,2 раза (Англия—в

сравнении с 1907 годом) и т. д. Преимущества в темпах промышленного производства в развитии социалистического сельского хозяйства. За 23 года—11 довоенных (1930—1940) и 12 послевоенных (1946—1957) лет—среднегодовой темп прироста валовой продукции сельского хозяйства в СССР составил 4,3 процента, а в США за то же время—1,2 процента. За 1954—1957 годы валовая продукция сельского хозяйства в СССР в среднем за год увеличилась на 7,1 процента, а в США—лишь на 1,1 процента.

В 1957 году в СССР промышленной продукции выпущено на 22 процента больше, чем в 1955 году. В прошлом году каждые 11 дней в СССР производилось столько промышленной продукции, сколько ее выпускала старая Россия за весь 1913 год. По расчету на душу населения за период с 1913 по 1957 год продукция всей промышленности нашей страны увеличилась в 23 раза.

За 7 месяцев 1958 года объем промышленного производства в СССР возрос более чем на 10 процентов. В США, по официальным данным, общий объем промышленного производства за этот же период уменьшился на 10,2 процента, а выплавка стали, например,—на 36,5 процента. Американский сенатор Джексон заявил, что «за последний год фактически наша экономика вовсе не развивалась—но существовала она двигалась назад».

Социалистической системе народного хозяйства присущи высокие темпы роста производительности общественного труда. В 1957 году по сравнению с 1913 годом производительность труда рабочих в промышленности СССР возросла примерно в 9,5 раза при сокращении продолжительности рабочего дня, а в США—примерно в 2,3 раза, в Англии—в 1,4 раза, во Франции—немного больше чем в 2 раза.

В ЧЕСТЬ 40-летия ВЛКСМ

Место твое—впереди, комсомолец!

По всей стране ширится соревнование за достойную встречу 40-летия ВЛКСМ. В чугунолитейном цехе № 1, как и во многих других цехах завода, в преддверие этих особенно напряженных дней комсомольцы-чугунолитейщики несут трудовую вахту. Пройдите по участкам и вы убедитесь, с каким старанием и задором трудятся здесь комсомольцы.

Вот занят своей работой инструктор формовки комсомолец Анатолий Куцанков. Прошло более двух лет, как он закончил техническое училище и был направлен на наш завод. Годы упорной работы формовщиком не прошли даром. Его бригада из месяца в месяц добивается высоких показателей в соревновании среди комсомольско-молодежных бригад, становится передовой в цехе. И

не случайно Анатолий, как лучший производственный, становится участником VI Всемирного фестиваля молодежи в Москве.

В настоящее время Анатолий Куцанков успешно трудится инструктором формовки, активно участвует в комсомольской жизни цеха. Да и как быть в стороне от комсомольских дел, когда он активный член комсомольского бюро. Его примеру следуют формовщики Михаил Лопан, Иван Юрчишин, Ростислав Ньюнок и другие. Они так же, как и Куцанков, окончили техническое училище, считаются хорошими производственными членами и учатся в вечернем институте сельскохозяйственного машиностроения.

Можно привести ряд примеров, когда комсомольцы становятся в первые ряды молодежи, трудят-

ся не покладая рук. Ежедневно перевыполняют сменные задания формовщица стержней Людмила Федорова, сборщица стержней Валентина Яшников, формовщица Владимир Тихонов, Леонид Будянский и многие другие.

Большая заслуга в сплочении комсомольцев принадлежит активным членам комсомольского бюро Валентине Устюжаниной, Дине Измайловой, Виктору Немцеву, которым не первый год комсомольцы оказывают почетное доверие.

Сейчас, в оставшиеся дни перед 40-й годовщиной комсомола, для молодых чугунолитейщиков особенно понятен призыв: «Если имя тебе комсомолец—значит место твое впереди».

В. ВИЛЬКИН.
Чугунолитейный цех № 1.

Комсомольцы—инициаторы больших и малых дел

—В прошлом месяце коллектив нашего цеха добился неплохих результатов. Производственный план выполнен на 106,1 процента, водители вывезли восемь тысяч триста шестьдесят центнеров хлеба на элеватор,—сказал начальник цеха безрельсового транспорта Степан Леонтьевич Мигурский.

Он порылся в папке, извлек оттуда аккуратно сложенный лист бумаги и сообщил имена лучших водителей. Среди них Иван Бугаев, Николай Чибисов, Семен Иванов, Иван Богер.

—Примерные водители. Трудились с перевыполнением заданий на производстве, а после работы ехали туда, где решалась судьба урожая, и там работали на славу,—заверил Степан Леонтьевич.

В цехе безрельсового транспорта широко развернулось социалистическое соревнование за достойную встречу XXI съезда КПСС. Рабочие, инженерно-технический состав прилагают силы к тому, чтобы вместе со всем советским народом производствен-

ными достижениями отметить приближающуюся 41-ю годовщину Великого Октября. В сентябре выработка на каждого рабочего здесь составила 108,3 процента. В связи с улучшением хозяйственной деятельности сэкономлено 25 тысяч рублей.

—С замечательным подарком придут к 40-летию ВЛКСМ наши комсомольцы,—заметил старший диспетчер И. Ф. Герман. Он рассказал, что в связи с уходом на хлебоуборку части рабочих, комсомольцы оставались в цехе после смены и самоотверженно трудились над выполнением производственного задания. Хорошую себе славу завоевал комсомолец Анатолий Карнич, который занимался внутривзаводскими перевозками, да и сейчас на тягаче он продолжает перевозить детали, узлы. За примерный труд цеховой администрацией ему объявлена благодарность.

Также хорошо работает здесь шофер-комсомолец Алексей Невров.

— Комсомольская организация

—большая сила у нас,—говорит старший диспетчер.—Есть у нас еще нарушители техники безопасности. Для борьбы с ними создали бригаду, благодаря чему за 6 месяцев не было ни одного несчастного случая.

Создана в цехе безрельсового транспорта еще одна бригада, которая следит за техническим состоянием транспорта, проверяет, чтобы после работы машины стояли чистые и технически исправные.

Комсомольцы организовали копилку по сбору металлолома. Ведут большую, плодотворную работу среди молодежи цеха. Регулярно выпускают стенную газету «Комсомол» и сатирический листок «Бокс».

Много хорошей инициативы проявляют комсомольцы цеха, вместе со всем коллективом направляют свои усилия на выполнение производственной программы, на повышение производительности труда, борясь за режим экономии.

Т. МИХАЙЛОВ.

На тракторных заводах страны

Вклад рационализаторов

За 9 месяцев текущего года от внедрения рационализаторских предложений и технических мероприятий в кузнечном цехе Минского тракторного завода было сэкономлено 30,8 кг металла на комплект тракторов «Беларусь» и «ТДТ-40».

По инициативе конструктора Раисы Мартыненко укорочены по-

ковки наконечника, винта центральной тяги и других деталей. Это дало 33 тысячи рублей экономии. Начальник ПДБ цеха тов. Манжинский предложил штамповать кольца из отходов.

Около 300 тысяч рублей экономии будет получено от внедрения предложения группы творческого содружества в составе тт.

Лучникова, Ковыляева, Гаврилова. Они разработали технологию штамповки круглых поковок с клиновым обломом взамен обычного.

Большую работу по экономии металла проводят комплексные бригады.

Е. ПОЛЕВАЯ.

Творческий подход к делу

В цехе пусковых моторов Липецкого тракторного завода ранее при обработке шлифовых фланцев шестеренчатых насосов на второй токарной операции применялись два резца. Наладчик цеха Михаил Трухачев предложил работать одним резцом с соответствующей его переточкой. И небольшое дело, а это позволяет экономить режущий инструмент, да и вспомогательное время сокращено.

При обработке крышек бендикса производилась операция цековки. Технолог Михаил Уваров нашел возможным отменить ее, соединив с первой операцией—подрезать деталь токарным резцом. За счет отмены этой отдельной операции снижена трудоемкость обработки деталей.

Для протяжки шпоночных пазов у шестерен в цехе применя-

лись приспособления, имевшие набор прокладок. Эти прокладки использовались для подгонки размеров. Работник отдела главного механика Николай Подгайный предложил заменить прокладочную систему приспособления клиновой. С внедрением этого новшества в производство приспособление стало более удобным как в работе, так и в наладке.



Ростовская область. В колхозе имени Сталина Егорлыкского района производится выдача натурального аванса на трудовые члены сельхозартели. Среди них семья рядового колхозника Д. С. Строка, состоящая из 4 человек. Они хорошо потрудились в нынешнем году. За год члены этой семьи выработали 1867 трудодней. Одно зерно они получают 4 тонны 660 килограммов и 11.200 рублей.

На снимке:кладовщик колхоза М. Е. Морозов (слева) выдает Д. С. Строку аванс на трудовые.

Фото В. Турбина.

Фотохроника ТАСС.

На экранах нашей страны демонстрируется новая киноповесть «Юность наших отцов» (по мотивам романа Александра Фадеева «Разгром»).

Авторы сценария: И. Алексеева, М. Калинин, Б. Рыцарев. Режиссеры-постановщики: М. Калинин, Б. Рыцарев. Операторы: Н. Ардашиков, Б. Середи. Б. Оразов. Композитор—М. Таривердиев, звукооператор—В. Дмитриев, художник—С. Петерсон. Производство киностудии имени М. Горького.

Тоскливым превосходящими силами белогвардейцев, партизанский отряд, руководимый Левинсоном, отступал.

Глухими таежными тропами, через болота, избегая столкновений с противником, Левинсон,

сохраняя людей, пробивался сквозь кольцо белогвардейцев, стремился соединиться с другими партизанскими отрядами для решительного наступления на врага. Левинсон не только умный, волевой командир, но и чуткий товарищ, прекрасный воспитатель, вся жизнь которого подчинена великой идее борьбы за коммунизм.

Он горячо любил таких людей, как рабочие-шахтеры Дубов, Морозка и его жена Варя, находившийся самородок пастух Матвеев, погибший смертью героя.

Этим людям из народа противопоставлен Мечик, молодой человек из интеллигентской среды, многими путями связанный с буржуазной культурой и моралью. Он не понимает, что движет партизанами, ради чего они идут на смерть.

Мечик не видал за внешней грубоватостью этих простых людей их подлинного исторического значения.

Посланный вместе с Морозкой в разведку,



Мечик первым натолкнулся на белогвардейцев. Он обязан был предупредить товарищей об опасности, но он подло бежал, спасая свою шкуру, стал отступником революции. Ехавшего за ним Морозку окружили враги. Он не задумываясь выстрелил три раза и героически погиб, предупредив отряд об опасности.

Левинсон принимает единственно правильное решение—идти на прорыв. В этом коротком, жарком, кровопролитном бою погибли многие. Только небольшой группе партизан удалось пробиться сквозь вражеское кольцо.

Вот стоят они на вершине горы во главе со своим командиром, перед ними расстилается долина, где их ждут новые отряды партизан.

«...Современники! Это были ваши отцы и деды, тогда им было столько же лет, сколько вам сегодня».

На снимке: кадр из фильма.

Фотохроника ТАСС.

Отчет о командировке по обмену опытом

22 октября в красном уголке механического цеха № 2 после трудового дня было особенно многолюдно. Сюда собрались передовики и новаторы производства, чтобы послушать отчет бригады, недавно вернувшейся из творче-

ской командировки по обмену опытом.

Руководитель бригады, председатель цехового комитета профсоюза тов. Бунманский, подробно рассказал о всем новом и прогрессивном, что видели на родственном

Харьковском тракторном заводе.

Сейчас разрабатывается план мероприятий по внедрению заимствованного передового опыта на Харьковском тракторном заводе.

После творческого отчета были продемонстрированы короткометражные художественные фильмы.

Новые книги

В техническую библиотеку и ее филиал поступили новые книги: **М. М. САПОЖНИКОВ—Основы слесарно-водопроводного дела.** Лениздат, 1958 г., 162 стр.

Книга рассчитана на широкий круг рабочих, занятых монтажом и ремонт внутренних систем водопровода и канализации жилых, общественных, промышленных и коммунальных зданий. Она является учебным пособием при

изучении слесарно-водопроводного дела.

И. Г. КОСМАЧЕВ—Технология изготовления быстрорежущего инструмента. Лениздат, 1958 г., 155 стр.

Книга предназначена для инженеров, техников и мастеров, работающих в области изготовления режущего инструмента. В ней обобщается передовой опыт ряда

инструментальных и машиностроительных заводов по изготовлению быстрорежущего инструмента наплавкой, пайкой и запрессовкой.

Описывается необходимое оборудование, технология изготовления корпусов и пластин, технология наплавки, сборки и термообработка. Приведены также технико-экономические показатели.

СОВЕТЫ ВРАЧА

Воспаление легких у детей

Воспаление легких является серьезным заболеванием для детей раннего возраста. Особенно тяжело оно протекает у ребенка первого года жизни. У них легко возникают воспалительные процессы и расстройство дыхания. Кроме того, у маленького ребенка слабо развита нервная система. Небольшой кашель или насморк расстраивает дыхание ребенка.

Особенно трудно переносят воспаление легких ослабленные дети, получающие ранний прикорм или искусственное вскармливание: дети, больные рахитом.

Нередко у ребенка, перенесшего воспаление легких в первые месяцы жизни, заболевание часто по-

вторяется, что способствует хроническому воспалению легких. Особенно склонны к хроническому воспалению легких дети, страдающие рахитом. Ребенка с тяжелой формой воспаления легких следует обязательно лечить в больнице.

Необходимо твердо помнить, что при воспалении легких маленький ребенок особенно остро ощущает недостаток кислорода, поэтому комнату, в которой находится больной, необходимо тщательно проветривать. Воздух и свет очень полезны ребенку. В комнате для увлажнения воздуха нужно ежедневно протирать пол мокрой тряпкой.

Важным средством лечения

больных воспалением легких является свежий воздух. Для того, чтобы уберечь ребенка от воспаления легких, необходимо оберегать его от заражения гриппом. Ребенку необходимо установить строгий режим кормления и ухода. Известно, что изнеженные, слабые дети, мало находящиеся на воздухе, чаще болеют гриппом, который дает осложнение в виде заболевания легких. Громадное значение имеет для детского организма закалывание. К мерам закалывания относится пребывание на воздухе во всякое время года, а также водные процедуры.

Р. КРИЧЕВСКАЯ,
врач.

Рассказы о новой технике

Кибернетика на транспорте

«АВТОМАШИНИСТ»

Недавно советскими учеными и инженерами создан так называемый «автомашинист», представляющий собой малогабаритную электронную машину. Эта машина автоматически выбирает необходимые режимы работы тяговых двигателей, что важно для того, чтобы соблюсти время движения поезда, установленное расписанием. Она обеспечивает также сохранение заранее заданных интервалов между поездами, экономичный расход энергии, безопасность движения при высоких скоростях.

Создание «автомашиниста» является приоритетом Советского Союза. Предварительные его испытания успешно завершены. Они проводились на участке Куйбышев—Безымянка и под Москвой. При этом «умная» машина, заменившая машиниста, действовала безотказно, подтвердив возможность автоматического вождения поезда.

Какова в общих чертах техника работы «автомашиниста»? От специальных датчиков «автомашинист» получает выраженную в цифрах информацию о фактической скорости поезда и величине пройденного отрезка пути. При помощи всех этих величин он с огромной скоростью, за доли секунды, решает дифференциальные уравнения движения поезда. «Автомашинист» реагирует на все сигналы автоблокировки, учитывает как постоянные, так и временные ограничения скорости и вырабатывает наиболее рациональную систему торможения в соответствии с этими показателями.

Устройство, заменяющее машиниста, позволяет обеспечить идеальное выполнение задания диспетчера, т. е. совершенно точно водить поезд по графику на всем протяжении его следования.

«УМНАЯ» МАШИНА УПРАВЛЯЕТ УЛИЧНЫМ ДВИЖЕНИЕМ

В нашей стране уже имели место первые опыты автоматического регулирования городского транспорта. И сюда приглашаются «умные» машины. И здесь на помощь регулировщикам при растущем с каждым днем движении в городах приходят счетные управляющие машины. Их команде подчиняются десятки и сотни свето-

форов на улицах и площадях большого города.

С помощью фотоэлектрических или магнитных приборов такие установки способны «считать» количество машин, стоящих у красных сигналов и пересекающих перекрестки по зеленому сигналу. В соответствии с этими данными электронная машина автоматически переключает светофоры, пропуская транспорт в том или ином направлении. Одна электронная машина может управлять движением на десятках или даже сотнях перекрестках. Четырех-пяти таких машин может быть достаточно для регулирования всего движения в таком городе, как Москва.

Невидимыми нитями они будут связаны с каждым автомобилем, совершающим свой путь по магистралям... Вот один из них подошел к закрытому светофору, и невидимый фотоэлемент уже «шешнул» в запоминающее устройство счетной машины, что например, на Манежной площади в 11 часов 3 секунды остановилась у светофора автомашина. Если срок ее ожидания в соответствии с многими показателями городского движения установлен в 10 секунд, то ровно через такой промежуток времени машина будет пропущена, независимо от того, подошли ли для нее в этот момент «попутчики» или нет.

Созданные в СССР установки для автоматического регулирования городского транспорта проходят сейчас экспериментальную проверку. На одной из станций Подмосковья проводятся также эксперименты по автоматической сортировке поездов.

Л. МАРКЕЛОВА,
(ТАСС).

Редактор **А. ЕЛИСЕЕВА.**

Административно-хозяйственному отделу завода **ТРЕБУЮТСЯ**

квалифицированные машинистки.

Оплата труда сдельная. За справками обращаться в отдел кадров завода или в АХО (помещение центральной лаборатории, второй этаж).

ОТКРЫТА

подписка

на заводскую газету

Боевой Темп

ОРГАН ПАРТБОМА,
ДИРЕКЦИИ И ЭК
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного
завода им. М. И. Калинина

на 1959 год

Подписная плата:

на год—15 рублей, на 6 месяцев—7 руб. 50 коп.,
на 3 месяца—3 руб. 75 коп.

ГАЗЕТА ВЫХОДИТ ТРИ РАЗА В НЕДЕЛЮ
НА ЧЕТЫРЕХ СТРАНИЦАХ

Подписку принимают уполномоченные партийных организаций по подписке в цехах и отделах завода, а также в редакции газеты.