

## Повышать технические знания кадров

Претворяя в жизнь исторические решения XXI съезда КПСС и Закон об укреплении связи школы с жизнью, отдел технического обучения нашего завода заметно улучшил постановку технической учебы. В цехах завода увеличилось количество рабочих, повышающих свой технический уровень. В первом квартале 1959 года план по техническому обучению заводом выполнен на 135 процентов. Различные формы учебы прошли 1306 человек.

Наряду с курсами производственников в этот период на заводе были организованы и проведены шесть семинаров для механизаторов лесного хозяйства и водителей тракторов ТДТ-60. Кроме того, проводились курсы по изучению эксплуатации трактора ДТ-54А с гидравлической системой. В настоящее время на заводе проходит политехническое и профессиональное обучение свыше 100 учащихся школ №№ 6, 9 и 112. К преподаванию на курсах привлекаются квалифицированные инженеры разных специальностей.

Жизнь показала, что улучшение постановки вопроса технического обучения в цехах способствует повышению производственных показателей. Так, в первом квартале резко улучшили свою работу коллективы механических цехов №№ 1 и 3 и чугунолитейного № 3. Перевыполнил задание по техническому обучению целый ряд цехов завода. Среди них моторный, опытный, чугунолитейный № 1 и другие.

Однако до сих пор наблюдается, что в отдельных цехах продолжают недооценивать вопрос технической учебы. Руководители прессового, кузнечного, тракторосборочного № 1 и других цехов не заботятся о повышении технических знаний работающих.

На заводе до сих пор есть рабочие, которые не прошли техникума и в настоящее время не повышают своей квалификации. Среди них большинство молодежи, прибывшей на завод в 1958 и 1959 годах. В механических, литейных и кузнечных цехах мало внимания уделяют освоению вторых и смежных профессий. В этих цехах рабочих не обучают самоналадке оборудования, перестали работать школы передового опыта.

В настоящее время отдел технического обучения разработал ряд мер по дальнейшему улучшению постановки технического обучения в цехах завода. К этому вопросу должны быть привлечены в первую очередь цеховые комсомольские организации. Нельзя мириться с тем, что молодые рабочие не повышают своего уровня технических знаний.

Техническая учеба кадров будет способствовать всемерному росту производительности труда, повышению производственной культуры и поможет заводу успешно выполнить полугодовой план и задания новой семилетки.

### Лучший участок цеха

Победителем в соревновании среди участков пятого механического цеха в апреле вышел участок № 2, руководимый старшим мастером тов. Папушевым. Хорошо трудится коллектив участка и в мае. Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу Пленума ЦК КПСС, рабочие ежедневно перевыполняют сменные задания.

Высокопроизводительно тру-

дится на участке коллектив бригады сменного мастера тов. Забарина, борющийся за право называться коммунистическим. Особенно хорошо работают станочники тт. Михалева, Сухова, Маслакова, Удовиченко. Бесперебойную работу оборудования обеспечивают наладчики тт. Полухин и Рублева.

**В. ТРАПЕЗНИКОВ.**  
Механический цех № 5.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

# Трудовой Терм

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

17-й год издания  
№ 61 (2043)

Суббота, 30 мая 1959 г.

Цена  
10 коп.

## За досрочное выполнение полугодового плана

### План пяти месяцев выполнен

Замечательно трудится в мае коллектив первого механического цеха. Включившись в соревнование за достойную встречу предстоящего Пленума ЦК КПСС, коллектив этого цеха 27 мая выполнил государственную программу пяти месяцев по валу и товару, а также по сдаче деталей в запасные части в объеме и заданной номенклатуре. Кроме этого 27 мая было сдано деталей и узлов в запасные части на четы-

реста тысяч рублей сверх плана.

На несколько тысяч рублей сверх плана сдал деталей в запасные части участок № 1, которым руководит старший мастер Георгий Петрович Тимофеев. Рабочие первого участка, такие как фрезеровщик Николай Минин, сверловщица Таисия Ивановна Анисимова и многие другие ежедневно выдают продукцию сверх задания.

**И. ШЕПТИБАНЬ.**

### Трудовая вахта кузнецов

Среди бригад штамповщиков кузнечного цеха ширится соревнование в честь предстоящего Пленума ЦК КПСС.

Так, в эти дни хорошо трудятся бригады тяжелой группы молотов, которыми руководят тт. Заздравных и Левшенков. Они ежедневно выполняют задания на 125 процентов по штамповке траков для тележки «Восток» южнокамского завода.

На трудовую вахту в честь

Пленума встали бригады штамповщиков 7- и 5-дюймовых ковочных машин тт. Шумского и Бурьгина. Они штампуют шатун и рычаги управления тракторов ДТ-54 и ТДТ-60. Каждая из них делает по 1,5 нормы в смену.

С перевыполнением заданий работают бригады легкой кузничьи, которыми руководят тт. Дальченко и Брылин.

**П. КУЗНЕЦОВ.**

## ОБ ОРГАНИЗАЦИИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ МЕЖДУ ГОРОДАМИ И РАЙОНАМИ КРАЯ

Бюро крайкома КПСС и исполнительный комитет краевого Совета депутатов трудящихся утвердили условия социалистического соревнования между городами и районами края за лучшие показатели по заготовке и отгрузке лома черных и цветных металлов.

Социалистическое соревнование организуется между городами и районами края с целью максимальной мобилизации ресурсов лома—важнейшего металлургического сырья, необходимого для увеличения выплавки и проката черных и цветных металлов.

Итоги соревнования будут рассматриваться ежеквартально по двум группам городов и районов: первая группа—города Барнаул, Рубцовск, Бийск и Чесноковка, вторая группа—все районы края и Горно-Алтайской автономной области, города Славгород, Алейск, Камень, Змеиногорск и Горно-Алтайск вместе с соответствующими районами.

Победителями в социалистическом соревновании признаются города, районы края, которые добились максимального выполнения и перевыполнения в текущем квартале задания по заготовке и отгрузке хорошо переработанного лома черных и цветных металлов на металлургические заводы.

Победителям в социалистическом соревновании—городам и районам, занявшим первое место, будут присуждаться в первой группе—переходящее Красное знамя и денежная премия; во второй группе—переходящее Красное знамя и денежная премия. Городам и районам, занявшим второе место в первой и второй группах, присуждаются денежные премии. Городам и районам, занявшим во второй группе третье, четвертое и пятое места, присуждаются также денежные премии, но в меньших размерах.

### За право называться коммунистической

## Замечательные дела соревнующихся

Уже стали крылатыми, облетев всю страну, найдя горячий отклик в сердцах трудящихся, простые слова—работать, учиться и жить по коммунистически. Это положило начало славному патристическому почину развертывания соревнования за звание бригад коммунистического труда. В нашем цехе в числе первых откликнулись на призыв москвичей бригада наладчика участка стального стакана Аркадия Шелухина и коллектив радиаторного участка, руководимый коммунистом тов. Муха.

Сейчас у них есть последователи—это смена мастера тов. Злобина, участок вкладышей старшего мастера тов. Ким, бригада наладчика участка редуктора тов. Дроздова. Все они добиваются высокой производительности труда, повышают свои технические знания, участв в школах рабочей молодежи, техникуме. Законом бригад, борющихся за звание коммунистических, является организованная, экономичная, высокопроизводительная рабо-

та, настойчивое внедрение новой техники и технологии, применение всего передового, прогрессивного.

Об этом ярко говорят обязательства, взятые членами бригад. Это не просто общие обязательства, а конкретные задачи для каждого члена бригады на определенный промежуток времени. Возьмем, к примеру некоторые пункты обязательств бригады тов. Дроздова. В обязательствах записано: снизить брак на 50 процентов в конце года по деталям 22-409, 41-20, 25-468, 25-415. Налицо ясна поставленная цель, добиваться которой должен каждый член бригады на своем участке. Все члены бригады обязались учиться. Например, Юрий Барташов в 1959 году дал слово закончить 10 классов средней школы, Галина Хамитова—поступить в 1959 году в инсти-

тут и к концу семилетки окончить его, Зинаида Гнездилова, Валентина Паршина—окончить техникум, Михаил Дроздов—поступить в техникум.

Соревнующиеся коллективы бригад уже имеют ощутимые результаты плодотворного труда. При подведении первых итогов выяснились замечательные дела. В бригаде Михаила Дроздова брак по деталям, которые обрабатывает бригада, снизился с 2,5 процента до 0,25. Норма выработки на 1 рабочего составила 160 процентов. Это достигнуто благодаря тому, что каждый рабочий освоил смежные профессии, встречающиеся в бригаде.

В бригады, борющиеся за звание коммунистических, вместе с производственниками включаются и работники ОТК. Это помогает производственникам добиться высокого качества продукции.

На вопрос, как бригада добилась снижения брака, Михаил Дроздов ответил:

— Члены бригады стали внимательно относиться не только к порученной работе, но и к работе своего товарища, своевременно устраняют неполадки в работе, обмениваются своим опытом друг с другом, следят за исправностью инструмента и оснастки. В результате брак резко снизился.

Коллектив участка радиатора, одним из первых откликнувшийся на призыв москвичей, также благодаря активности в деле выполнения социалистических обязательств, достиг хороших производственных результатов. Так, например, постоянно участок имел перерасход фонда заработной платы. Проведя соответствующие ме-

роприятия, высвободив подсобных рабочих, участок в настоящее время имеет высокие технико-экономические показатели.

Особенно хороших успехов в борьбе за звание коллектива коммунистического труда добилась бригада наладчика Аркадия Шелухина. Бригада выполняет все основные пункты обязательств. Все члены бригады повысили свои производственные разряды, резко снизили брак, имеют выработку на одного рабочего выше плана. И по другим показателям бригада является передовой.

Профсоюзная организация цеха постоянно оказывает помощь в выполнении обязательств бригадами, пропагандирует их опыт, вовлекая новые коллективы в борьбу за более рациональное использование внутренних резервов производства.

**И. ЕГОРОВ.**  
Механический цех № 2.

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Глубоко и повседневно изучать материалы  
XXI съезда КПСС

Состоялось итоговое занятие в кружке по изучению вопросов текущей политики, где пропагандистом тов. Филатов, в термическом цехе № 2.

Итоговое занятие прошло организованно. Большинство слушателей явилось на занятие хорошо подготовленными.

Четко и доходчиво ответила коммунист тов. Сусова на вопрос по докладу Н. С. Хрущева на XXI съезде КПСС о великих победах советского народа. Она рассказала о замечательных трудовых достижениях, которых добился советский народ под руководством Коммунистической партии, начиная с первых дней организации советского государства и по настоящее время.

С чувством глубокой гордости за советский народ закончил свое выступление по вопросу о семилетнем плане и выполнении основной экономической задачи СССР тов. Овсянников. Он сказал:

— Выполнение грандиозного семилетнего плана еще выше поднимет жизненный уровень советского народа и явится серьезным и грозным предупреждением всем тем, кто любит бряцать оружием и вести усиленные разговоры о подготовке новой войны.

Содержательно и полно раскрыл вопрос о роли Советского государства в период развернутого строительства коммунистического общества слушатель тов. Марков. Просто звучали его слова о функциях Советского госу-

дарства, которые оно выполняет на данном этапе своего развития. Тов. Марков рассказал о ростках коммунистического проявления в государственном и культурном строительстве, которые имеют место в наши дни. В частности, он привел пример о том, что вопросы физкультурного движения и спорта уже сейчас переданы общественным организациям, тогда как совсем недавно этим движением руководил и управлял государственный орган.

Особенно хочется отметить ответы комсомольцев тт. Михайловой и Бахирева. Они с предельной ясностью и с исчерпывающей полнотой рассказали о руководящей и организующей роли Коммунистической партии и о заключительном слове Н. С. Хрущева на XXI съезде партии.

Недостатком прошедшего итогового занятия является то, что большинство слушателей не увязывали материалы XXI съезда КПСС с примерами из заводской жизни. Слушатели кружка глубоко изучили материалы съезда, но не знают задач, которые стоят перед трудящимися нашего края, родного города, завода. Это является основным недостатком в постановке и изучении вопросов текущей политики в термическом цехе № 2.

Сейчас, когда закончился год упорных и напряженных занятий и когда выявлены положительные и отрицательные стороны в сети партийно-

комсомольского просвещения, каждому пропагандисту и слушателю нужно подумать о том, как они в дальнейшем будут продолжать изучение важнейших исторических решений съезда. Нужно помнить, что изучение материалов XXI съезда КПСС — это повседневная задача партийных организаций.

Я. ГОЛОВАНЬ.  
Термический цех № 2.

Освоение производства и выпуск в срок заднего моста  
трактора ТДТ-60—важная задача коллектива завода

## Задания выполнять в срок

Длительное время, начиная с начала массового производства трелевочных тракторов ТДТ-60, наш завод получает задние мосты для этих машин по кооперации с Минского тракторного завода. В настоящее время в целях дальнейшего совершенствования производства трелевочных тракторов поставлена задача освоить производство задних мостов для ТДТ-60 на нашем заводе.

Для того, чтобы своевременно выполнить эту важнейшую государственную задачу, распоряжением главного инженера разработаны мероприятия по изготовлению в цехах завода деталей заднего моста и бортовой передачи и утвержден временный маршрут.

Главный инженер завода обязал главного конструктора завода

тов. Гахенсона к 5 июня выдать всем цехам рабочие чертежи деталей и заготовок. Отдел главного технолога завода обязан к 5 июня закончить проработку технологических процессов и выдать в цеха по одному экземпляру согласно утвержденного временного маршрута.

Большие и ответственные задачи возложены на коллектив инструментально-производственного корпуса (начальник тов. Фельдман), который обязан к началу производства деталей заднего моста и бортовой передачи обеспечить цехи инструментом и всей необходимой оснасткой.

Кроме этого разработан график, согласно которому главный металлург завода тов. Багин и

начальники заготовительных цехов обязаны обеспечить подачу заготовок механообрабатывающим цехам для изготовления деталей заднего моста.

До начала производства задних мостов и бортовой передачи трелевочного трактора остается не так уж много времени. В эти дни коллектив трудящихся нашего завода, начиная от конструкторов и технологов, разрабатывающих чертежи заготовок деталей и технологические процессы, и кончая рабочими всех цехов, должен принять все необходимые меры к тому, чтобы это важнейшее государственное задание по освоению производства заднего моста и бортовой передачи ТДТ-60 было выполнено в установленные сроки.

Там, где срывают выполнение социалистических  
обязательств

## В термообрубном плохо организован труд

Во второй половине мая сталелитейный цех заметно снизил темпы труда, что привело к серьезному отставанию графика. Случилось это в основном из-за плохой работы термообрубного корпуса. Здесь имеют место много недостатков, но главное—плохо организовано производство.

С пуском в эксплуатацию нового термоочистного отделения, коллективу сталелитейного цеха был повышен план, по которому цех должен давать значительно большее количество обработанного литья.

Задача оказалась нелегкой, но даже то, что можно было сделать внутри отделения, не было сделано. А главное то, что не был наведен порядок на участках и у рабочих мест. Низкая производственная культура мешает ритмичному выпуску продукции.

Посетив термообрубной корпус, нельзя не заметить огромных заравов. Горы деталей тяжелого и среднего литья затрудняют подход к очистным барабанам и другому оборудованию. Захламленность мешает в работе производственникам и слесарям отдела механика при ремонте оборудования.

Часто бывает так, что оборудование выходит из строя только из-за захламленности. Имеют место случаи, когда деталь попада-

ет между шестерней редуктора и приводит к поломке барабан. Такой случай, в частности, произошел 20 мая с пятым барабаном. Деталь попала в барабан и поломала муфту, что вывело из строя барабан на несколько рабочих часов.

Руководители термообрубного корпуса мало занимаются вопросом организации труда на участке. Старший мастер тов. Вербицкий слабо руководит коллективом. 25 мая произошел такой случай: на участке углеродистого литья в начале первой смены не работали два очистных барабана. Помощник мастера т. Приезжих объяснил это тем, что на смене не хватает рабочих и одному барабанщику приходится обслуживать четыре машины. Конечно, при такой организации трудно ждать повышения производительности труда. Спokoйно проходят мимо случаев нарушений трудовой дисциплины руководители термообрубного корпуса.

Недостатком является также то, что здесь не соблюдается плановый ремонт оборудования, что приводит его к частым поломкам.

Руководству сталелитейного цеха известно о недостатках в работе термообрубного корпуса. Для их устранения необходимо принять самые решительные меры.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

## Пора от слов перейти к делу

В связи с тем, что наш завод в июле должен приступить к освоению заднего моста трелевочного трактора ТДТ-60, на коллективы многих цехов ложится большая и ответственная задача. В короткие сроки необходимо освоить технологию и выпуск деталей, идущих на сборку заднего моста.

Ремонтно-механический цех должен изготовить две тяжелые формовочные машины ВВФ-2,5 для чугунолитейного цеха № 3. Приказом директора завода от 11 марта цеху предписывалось изготовить эти машины к 30 июня. До намеченного срока остается очень мало времени, а в цехе все еще ничего не делается.

Литейный цех № 4 (начальник тов. Чернобыльский) является поставщиком литья, идущего на формовочные машины. В апреле ремонтники получили его первую партию, основное же поступление

началось в мае. Литье поступает некачественное. Так, отлитая рама приема имеет много трещин, что тормозит ее дальнейшую обработку.

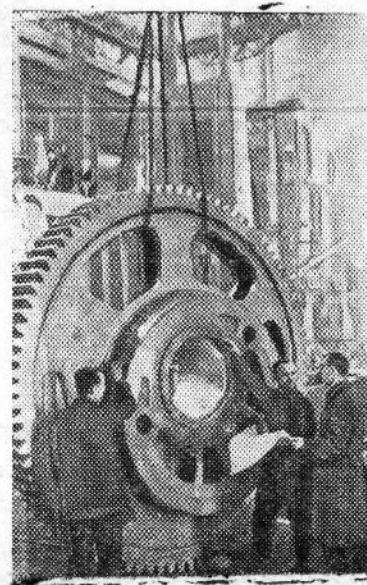
До сего времени литейщики не выдали 8 наименований заготовок (цилиндр бокового поршня, корпус воздуховода, кожух бокового поршня, правую щеку и другие). Большая вина в изготовлении формовочных машин ложится на отдел главного механика, который не беспокоится о своевременной доставке станины с Новосибирского завода продольно-строгальных станков. Отдел снабжения не поставляет нужный металл.

Однако нельзя обойти молчанием тот факт, что руководители ремонтно-механического цеха до сих пор раскачиваются. Еще в апреле можно было приступить к изготовлению узлов и деталей,

но ничего сделано не было. Начальник цеха тов. Фальков объясняет это тем, что рабочие были загружены выполнением срочных заказов по ремонту оборудования.

Как видно, ремонтники безответственно отнеслись к изготовлению этого задания, не поняли всей важности его. Заведующая ПРБ тов. Измайлова не приняла необходимых мер по обеспечению цеха металлом и такими покупными деталями, как патрубки, подшипники, шланги, кольца.

Такое положение дальше терпимо быть не может. Руководителям ремонтно-механического цеха надо в самое ближайшее время исправить создавшееся положение и выдать в срок формовочные машины. Партийной организации, секретарю тов. Воробьеву необходимо взять под строгий контроль качественное изготовление важного заказа.



Москва. Работы по реконструкции цехов, дальнейшей автоматизации производственных процессов, намеченные семилетним планом, ведутся на Московском автомобильном заводе имени Лихачева. В частности, в механосборочном цехе № 1 начал монтаж автоматической линии для обработки деталей крепления колес автомобиля. В ремонтно-механическом цехе идет сборка мощного пресса в 3,500 тонн для прессового корпуса, который будет изготавливать боковые части рамы грузового автомобиля.

На снимке: в ремонтно-механическом цехе. Слева направо—слесарь В. М. Бабкин, бригадир слесарей Н. К. Никулин и мастер С. И. Пешехонов подготавливают к сборке очередной узел нового мощного пресса.

Фотохроника ТАСС.

## Цикл лекций на заводе

За последнее время на заводе значительно улучшилась лекционная пропаганда. Так в этом месяце в различных цехах и отделах завода прочитано около 60 лекций на общественно-политические, научно-популярные, атеистические темы и по материалам XXI съезда КПСС, о бригадах коммунистического труда.

Недавно на заводе побывала лектор Барнаульского планетария тов. Панарина. Она прочитала лекции на темы: «Наука и религия о Вселенной», «Антарктида—страна загадок» и «Борцы за научное мировоззрение». Их прослушали рабочие первого и третьего чугунолитейных, сталелитейного, прессового, моторного и других цехов.

## Идет общественный смотр

Для успешного перехода завода на сокращенный 7-часовой рабочий день необходимо на 12,5 процента уплотнить рабочий день, повысить производительность труда, добиться внедрения в производство 70—80 процентов технически обоснованных норм выработки по трудоемкости основных изделий.

Не менее важным мероприятием является выявление потерь рабочего времени и изыскание резервов производства. С этой целью на нашем заводе проводится общественный смотр использования резервов производства.

В прессовом цехе создана комиссия по проведению общественного смотра в количестве 7 человек. В нее вошли представители различных общественных организаций и технических служб цеха. Председателем комиссии утвержден заместитель начальника цеха по технической части тов. Якимов.

На всех производственных участках во всех трех сменах одновременно произведена самофотография рабочего дня. Каждый мастер систематически ведет учет потерь времени, выявляет их причины. В комиссию по общественному смотрю сейчас начали поступать предложения рабочих, которые будут рассмотрены в ближайшие дни.

## Новаторы производства

### Технолог А. А. Симансон

В настойчивом и упорном труде рождается мастерство человека, посвятившего себя любимому делу. Эти слова целиком можно отнести к одному из лучших технологов завода Арно Августовичу Симансону.

С 1951 года, после окончания Рубцовского машиностроительного техникума, тов. Симансон трудится в инструментальном корпусе завода. Сочетая свою работу с учебой в вечернем отделении машиностроительного института, он упорно совершенствовал свою профессию — технолога инструментального производства. Черпал знания из книг, знакомился с новыми конструкциями режущего и мерительного инструмента и прогрессивной технологией их изготовления. Анализировал преимущества и недостатки в инструменте, подавал ценные предложения по рационализации инструментального производства.

Так, по его предложению изменена конструкция сверла. Если раньше сверло изготовлялось с коническим хвостовиком, то по предложению Арно Августовича его изготавливают из прутка с цилиндрическим хвостовиком.

Предложение резко сократило трудоемкость изготовления сверла, намного уменьшило расход металла на изготовление.

По другому его предложению аннулирована операция по заточке затылка на сверлах путем внедрения на участке бесцентровой шлифовки.

В инструментальном цехе завода фрезеровка лапок хвостового инструмента производилась в центрах с ручным зажимом, с последовательной фрезеровкой сначала одной, затем другой стороны. Арно Августович Симансон в со-

в честь Пленума ЦК КПСС коллектив нашего завода взял обязательство выполнить полугодовой план внедрения рационализаторских предложений и получить сверх плана 300 тысяч рублей условно-годовой экономии. И слова не расходятся с делом.

За четыре месяца текущего года внедрено 706 рационализаторских предложений с условно-годовой экономией более 6 миллионов рублей. Рационализаторская мысль новаторов направлена на снижение трудоемкости, себестоимости выпускаемой продукции, экономию металла, автоматизацию и механизацию трудоемких процессов. Об этом убедительно говорят следующие примеры.

Наладчик механического цеха № 2 тов. Костырин с целью снижения трудоемкости изготовления вкладышей коренных подшипников предложил операцию фрезеровки холодильников заменить расточкой на алмазно-расточном станке одновременно с расточкой полуотверстия вкладыша. Внедрение предложения дало возможность высвободить горизонтально-фрезерный станок и использовать его на другом участке, а также снизило трудоемкость трактора на 3,2 минуты и дало экономию дорогостоящих фрез.

## Навстречу Пленуму ЦК КПСС

### Вклад рационализаторов завода в дело технического прогресса

По предложению группы инженерно-технических работников и рабочих отдела механизации и автоматизации в составе тт. Гохберга, Бердюгина, Зикрытых, Коженикова и других изготовлена и смонтирована установка для автоматической выбивки форм на безопасном напольном конвейере в чугунолитейном цехе № 3. Внедрение этого технического усовершенствования обеспечило автоматическое сталкивание и выбивку форм вместо ручного труда рабочего.

Токарь механического цеха № 4 комсомолец тов. Еремеев в сотрудничестве со своим сменщиком коммунистом тов. Носовым в целях снижения трудоемкости и повышения производительности труда предложили и собственноручно изготовили приспособление для обработки оси рычага трелевочного трактора. До внедрения предложения обработка детали велась универсальным способом в несколько проходов. Это требовало от токаря-универсала высокой квалификации. После внедрения предложения изготовленное приспособление установлено на суппорте станка, развернутого под углом 2 градуса, а на шпинделе станка установлена планшайба с 4-мя резовыми оправками.

Внедрение предложения дало возможность снизить трудоемкость трелевочного трактора на 17,4 минуты, высвободить токарно-винторезный станок модели 1Д63. Общая условно-годовая экономия от внедрения предложения составила 20 тысяч 176 рублей.

Конструктор отдела главного технолога коммунист тов. Пысин в сотрудничестве с заведующей бюро холодной штамповки тов. Мирановой предложили изменить конструкцию детали 60-43-241 (ко-

сынча погрузчика) и изготавливать ее из отхода из заднего и переднего листа днища. Внедрение предложения дает экономию 54 тонны металла в год.

Наряду с этим на заводе имеет место задержка внедрения рационализаторских предложений. Конструктор отдела главного конструктора тов. Елисейев предложил детали 60-17-112, 60-17-030, 60-17-142 изготавливать из антифрикционного чугуна вместо бронзы. Внедрение этого предложения дает 4,2 килограмма бронзы на трактор.

Вся подготовка производства закончена, отлиты образцы втулок из чугуна и поданы в механический цех № 5, который должен произвести механическую обработку и дать заключение. Однако воз и ныне там. Техническая служба цеха мало внимания уделяет внедрению указанного новшества.

Старший мастер механического цеха № 2 тов. Кононов предложил конструкцию штампа для безотходной штамповки вкладышей из биметаллической полосы. Внедрение этого предложения дало б значительную экономию металла на общую сумму более 300 тысяч рублей. Однако это предложение задерживается по вине руководителей ответственного корпуса тт. Фельдмана и Гессера, которые не удосужились изготовить штампы индекса 1000-403, 1000-404, 1000-405.

Заводскому совету Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов и его председателю тов. Борису необходимо строже осуществлять общественный контроль за внедрением ценных предложений.

И. ДЕГТЯРЕВ,  
начальник БРИЗа завода.

## На новом машиностроительном предприятии



Казахская ССР. Усть-Каменогорский машиностроительный завод—новое предприятие Восточно-Казахстанского экономического района. Коллектив фасонно-сталелитейного цеха успешно осваивает изготовление продукции на всех технологических участках. В настоящее время в цехе монтируется оборудование, которое облегчит трудоемкий процесс изготовления форм. Здесь устанавливаются две формовочные машины, предназначенные для набивки форм малогабаритных отливок. С их пуском увеличится выпуск продукции, улучшится ее качество. Производительность труда при машинной формовке повысится в несколько раз.

На монтаже оборудования высших показателей в труде добилась бригада монтажников, возглавляемая Павлом Сулягиным. Она ежедневно выполняет по 1,5—2 нормы.

На снимке: слесарь-монтажник Павел Шумской и бригадир Павел Сулягин монтируют формовочную машину.

Фото Ф. Сальникова.

Фотохроника ТАСС.

## Кузнецы борются за экономию металла

Коллектив кузнечного цеха объялся в течение первого полугодия за счет усовершенствования технологии и использования отходов сэкономить 150 тонн проката. В связи с этим в цехе началась борьба за ликвидацию брака, который увеличивает расход металла.

На прошлой неделе здесь состоялось постоянно действующее производственное совещание, на котором был обсужден вопрос о мерах борьбы с браком и выполнении намеченных мероприятий, направленных на его снижение.

Особое внимание участники совещания уделили тем нерешенным вопросам, которые тормозят выполнение заданий, требуют неотложного решения.

Так, например, было решено принять необходимые меры к ликвидации брака при порезке заготовок в заготовительном отделении. Дело в том что порезка заготовок производится с большим отклонением от технологии. Перед заготовки не соответствуют размерам, имеют сколы и т. д.

Давно волнует кузнецов вопрос нагрева заготовок, при нагреве которых часто получается брак по окалине и перегреву. Ра-

ботники цеха намечают на этой операции мероприятия по применению порционной закладки печи.

После совещания работа коллектива кузнецов оживилась. Особенно все усилия были направлены на ликвидацию брака и экономию металла, использование отходов для штамповки деталей.

Так, по детали 14-009 (рычаг выключения) был высокий брак. Были случаи, когда браковалось 50 процентов этих деталей. Председатель постоянно действующего производственного совещания тов. Байцеров собрал заседание, на котором присутствовали работники цеха. На нем был поставлен вопрос об изменении конструкции штампа. В результате брак по этой детали резко сократился.

Разрабатывается в цехе также технология штамповки детали 14-035 путем замены конструкции штампа. Многие несовершенные штампы сейчас подвергаются переделке. В решении всех сложных технических вопросов активное участие принимают технологи тт. Чеченец, Волосников, конструкторы тт. Лятовченко и Андреев. Они конкретно, оперативно и по-деловому вносят свои

предложения, добиваются, чтобы их мысли были воплощены в производство и обязательно дали положительный результат.

Конструктор тов. Борисова разрабатывает новую конструкцию штампа бракованной детали 56-103. Вместо штамповки ее на ковочной машине будет применено штамповка ее на 2-тысячном молоте.

Сейчас в цехе большое применение нашло использование отходов от порезки иковки деталей, а также бракованных деталей для перештамповки.

Так, используются отходы от порезки заготовки детали 25-402. Сначала штамповку производят на молоте, а затем прошивают на ковочной машине. Это дало возможность в марте сэкономить 5,7 тонны металла, из которых отштамповано 1472 детали. Такое же количество по этой детали сэкономлено металла и в апреле.

Кузнецы изо дня в день стремятся улучшить свои технико-экономические показатели с тем, чтобы с честью выполнить свои обязательства, принятые в честь Пленума ЦК КПСС.

В. САВЕЛЬЕВ.



дружестве с тт. Сусовым и Никитенко предложили конструкцию пневматического универсального приспособления для фрезеровки лапок хвостового инструмента. В работе заняты сразу две фрезы.

Для возможности применения приспособления для фрезеровки инструмента с различными конусами Морзе к приспособлению прилагодятся сменные призмы для каждого конуса Морзе. Внедрение пневматического приспособления значительно снизило трудоемкость. Производительность труда увеличилась на 1,7 процента. От внедрения предложения условно-годовая экономия составила 9.500 рублей.

Сейчас А. А. Симансон приступил к дипломному проектированию. В 1959 году он получит диплом инженера-технолога.

На снимке: А. А. СИМАНСОН,  
Н. КОРШУНОВ.

## Праздник девушек

Комсомольцы и молодые рабочие инструментально-производственного корпуса решили провести вечер девушек. Целью его поставили научить девушек как готовить пищу, как сервировать обеденный стол, научить их правильно и красиво танцевать, как одеваться.

Готовиться к нему начали заранее. Собрали заседание комсомольского бюро, на котором распределили обязанности в подготовке к вечеру, определили, кто за какой участок работы должен отвечать. Так, подготовку и проведение концерта художественной самодеятельности поручили Станиславу Битюцких и Нине Щуркиной. Ответственным за стол справок назначили Эльвиру Руделькину. На заседании избрали распорядительницу праздника — лучшую производственницу Валентину Муравьеву. Кроме того, каждый комсомолец имел поручение: один отвечал за выпуск стенгазеты, другой — за радиогазету.

Решено было провести конкурс на лучшее ситцевое платье, которое девушка должна была шить сама. В состав жюри вошли комсомолки Лидия Никитина, Галина Жиренкина и Полина Малкина. Заранее договорились о помещении, с поваром и моделером, заготовили пригласительные билеты.

И вот настал долгожданный день. В теплый воскресный день молодые инструментальщицы спешили в среднюю школу № 6 на праздник девушек. У входа их

встречали дежурные. Каждой девушке вручали цветы. На втором этаже, у входа в празднично убранный актовый зал гостей встречали распорядительница праздника Валентина Муравьева и Александр Янин.

Участники праздника посмотрели выставку прикладного искусства, посетили комнаты показа приготовления пищи и готового платья. На вечер был дан большой концерт. Очень понравилось присутствующим выступление Владимира Юшина (художественное слово), Нины Щуркиной и Александра Дружкова (пение).

Много интересного и полезного увидели девушки на празднике. Были выпущены радио-, свето- и стенгазета, посвященные вечеру. Лучшие производственницы, спортсменки и общественницы корпуса были сфотографированы.

В конкурсе на лучшее ситцевое платье приняли участие многие девушки. Первую премию — альбом для фотографий — получила Ирина Нестерук, вторую — Лидия Руденко и третью — Алла Шелякина. Первую премию за лучшую вышивку получила Полина Малкина.

На празднике была разыграна лотерея.

До поздней ночи веселились молодые рабочие: играли, пели, танцевали. Все осталось очень довольным вечером.

**Н. ФЕДЯШОВА,**  
секретарь комсомольской  
организации инструментально-  
производственного корпуса.

## Запорожская микролитражка

В Запорожье в настоящее время ведется работа по подготовке к массовому выпуску микролитражных автомашин. Здесь имеются весьма благоприятные условия для налаживания этого производства. Автомобильный завод создается на базе машиностроительного предприятия «Коммунар», которое производило жатки и комбайны. Спрос на эти сельскохозяйственные машины в связи с переходом колхозов и совхозов на раздельную уборку хлеба, резко уменьшился и производство их без ущерба для дела будет передано на другие не полностью загруженные предприятия. Рядом с заводом находится металлургический завод «Запорожсталь», который будет поставлять самый важный для автомобилестроения материал — холокатаную листовую сталь.

Массовое производство автомашин потребует дополнительных производственных площадей. Сейчас завершается строительство инструментального и экспериментального цеха. Вслед за этим начнется сооружение мощного кузнечно-прессового цеха. В действующих цехах началась подготовка к производственной оснастке.

Что будет представлять собой новая машина? Это микролитражный легковой автомобиль с закрытым кузовом на четыре места, включая место водителя. Длина автомашины — 330,5 сантиметра, ширина — 140 сантиметров, высота — 142 сантиметра. Машина развивает скорость до 80 километров в час. «Сухой» вес микролитражки (без горючего и смазочного) — 600 килограммов. Мотор с воздушным охлаждением в 20 лошадиных сил размещен в задней части машины. Спереди устроен багажник. Автомобиль расходует 5 килограммов горючего на сто километров.

Первые опытные запорожские микролитражки будут выпущены в конце 1959 года, а серийный их выпуск начнется в 1960 году.

В связи с тем, что производство автомобилей на Украине организуется впервые, Совет Министров СССР поручил Совету Министров РСФСР, Московскому и Горьковскому совнархозам оказать Запорожскому совнархозу помощь в разработке технологии автомобильного производства и изготовлении оснастки, в первую очередь оборудования для штамповки кузовов. Эту помощь мы уже ощущаем на деле.

**Г. ИВАНОВСКИЙ,**  
председатель Запорожского совнархоза.



Ленинград. Хорошо организовано распространение книг на заводе «Светлана». В прошлом году заводские общественники продали на своем предприятии 100 тысяч книг. Министерство культуры РСФСР и ЦК профсоюза работников культуры наградили 40 общественных распространителей книг почетными грамотами и значками «Пропагандисты книги» (этим значком награждаются общественные распространители, которые лично распространяли свыше 3 тысяч книг).

На снимке: общественные распространители книг завода «Светлана» Г. А. Давыдов, Н. Г. Титишова, директор магазина В. П. Максимова и Г. И. Стекольников отбирают книги для продажи на заводе. Фото В. Капустина.

Фотохроника ТАСС.

## На помощь индийским морякам

Черноморский пароход «Илья Мечников» по пути на Родину принял в Индийском океане сигналы бедствия. Советские моряки немедленно изменили курс следования и поспешили на помощь терпящим аварию. Оказалось, что бедствие терпел двухмачтовый индийский парусник.

По рассказам индийских моряков, парусник был снесен с курса шестибальной зыбью и оказался более чем в 200 милях от берега. Экипаж потерял ориентировку, остался без пресной воды и питания. Советские моряки снабдили потерпевших запасом продуктов, питьевой водой, сверили их компасы со своими и указали правильный путь дальнейшего следования.

Индийские моряки горячо поблагодарили экипаж советского парохода за оказанную помощь.

(ТАСС).

## Обзор спортивных событий

Начался летний спортивный сезон. 10 мая были проведены первые соревнования между мужскими и женскими командами цехов по волейболу и эстафетному бегу. Победителями игр по волейболу среди мужских команд вышли спортсмены чугунолитейного цеха № 1. Второе место завоевали автоматчики. Среди женских волейбольных команд первое место заняла команда волейболисток автоматного цеха.

Эстафетный бег 4x100 для мужчин и женщин выиграли спортсмены инструментально-производственного корпуса. На второе место вышли бегуны автоматного цеха. В этих соревнованиях принимало участие 10 цеховых команд.

С 17 мая начался розыгрыш кубка завода по волейболу. В розыгрыше принимали участие 6 женских и 10 мужских команд. 24 мая состоялись финальные встречи. У женщин встретились волейбо-

листки автоматного цеха и спортсменки инструментально-производственного корпуса. Игра проходила с переменным успехом и закончилась победой волейболисток автоматного цеха, которые стали обладателями кубка завода по волейболу среди женских команд в 1959 году.

В составе команды — обладательницы кубка завода по волейболу работницы автоматного цеха учетчики Р. Говенко и В. Сизова, технологи З. Коломиец и А. Шульц, токари Г. Орлова, Л. Латкина и Т. Ползунова.

У мужчин в финале встретились команды механического цеха № 4 и команда автоматного цеха. Игра закончилась со счетом 2:0 в пользу механического цеха № 4. Команда автоматного цеха опротестовала игру, так как в составе команды противников выступал игрок, не работающий в данном цехе.

24 мая также начались соревнования среди цехов на первенство завода по футболу в зачет спартакиады. В розыгрыше первенства принимают участие команды 24 цехов, которые разбиты на 4 подгруппы.

На днях будут проходить соревнования по легкой атлетике в зачет спартакиады завода.

**Р. МЕТЕЛЕЦКИЙ.**

Редактор **А. ЕЛИСЕЕВА.**

Коллектив редакции газеты «Боевой темп» выражает глубокое соболезнование своему активному работнику Татьяне Лукьяновой по поводу безвременной кончины ее матери

**Ефросиньи Викторовны  
ЛУКЬЯНОВОЙ.**

Совет народного хозяйства Алтайского экономического  
административного района

Рубцовский машиностроительный техникум

**ОБЪЯВЛЯЕТ**

прием учащихся на 1959—60 учебный год

на первый и третий курсы дневного и вечернего отделений по специальностям:

1. Обработка металлов резанием (на базе 10 классов — на дневное и вечернее отделения, на базе 7 классов — на вечернее отделение).

2. Литейное производство черных металлов (на базе 7 классов — на дневное и вечернее отделения).

Заявления о приеме подаются на имя директора с приложением:

1. Положительной характеристики от общественных организаций, руководителей предприятий и учреждений, правлений колхозов, а также общеобразовательных школ.

2. Свидетельства (аттестата) об образовании (только в подлиннике) или свидетельства о переходе в 9 и 10 классы средней школы.

3. Выписки из трудовой книжки, заверенной руководителем предприятия и учреждения, а для колхозников — выписки из колхозной книжки.

4. Автобиографии.

5. Копии свидетельства о рождении (заверенной нотариально) или паспорта (предъявляется лично).

6. Военного билета (от военнослужащих запаса) или приписного свидетельства (от лиц призывных возрастов) — предъявляются лично.

7. Трех фотографических карточек (снимки без головного убора, размером 3x4 см.).

8. Медицинской справки (форма № 286), заполненной врачом, обслуживающим школу, или участковым врачом поликлиники.

9. Справки с места жительства.

10. Справки с места работы (от лиц, поступающих на вечернее отделение).

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Выписка из трудовой книжки представляется только лицами, имеющими стаж практической работы не менее двух лет.

Заявления о приеме принимаются с 1 июня по 31 июля, вступительные экзамены проводятся с 1 по 20 августа.

Поступающие на базе семилетней школы подвергаются экзаменам по следующим предметам:

а) русскому языку (письменно — диктант),  
б) русскому языку и литературному чтению (устно).

в) математике (устно).

Поступающие на базе 10 классов подвергаются приемным экзаменам:

а) по русскому языку и литературе (письменно — сочинение),  
б) по математике (письменно и устно).

Иногородние учащиеся обеспечиваются общежитием.  
Адрес техникума: гор. Рубцовск, ул. Дзержинского, 12.

**ДИРЕКЦИЯ.**