

# Звезда Темп

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

17-й год издания  
№ 72 (2054)

Четверг, 25 июня 1959 г.

Цена  
10 коп.

## Автоматизация и механизация — КЛЮЧ К НОВЫМ УСПЕХАМ

Одним из важнейших условий успешного выполнения контрольных цифр семилетнего плана является широкое внедрение новой техники, комплексная механизация и автоматизация производственных процессов. Обсуждение на открывшемся вчера в Москве пленуме ЦК КПСС проблем механизации и автоматизации лишний раз со всей убедительностью свидетельствует о том, что наша Коммунистическая партия придает этому делу важнейшее, первостепенное значение.

После XXI съезда коллектив нашего завода проявляет все больше и больше творческой инициативы в области комплексной механизации и автоматизации. Так, внедрена автоматическая выбивка на шестом конвейере в третьем чугунолитейном цехе, на пятом конвейере в сталелитейном цехе спроектирована, изготовлена и внедрена 3,5-тонная электросталеплавильная печь с выкатной ванной и автоматическим управлением электродами. Это обеспечило механизированную загрузку шихты, дает значительную экономию, облегчает труд рабочих и обеспечивает его высокую производительность.

Механизируются многие другие трудоемкие процессы. Речь идет прежде всего об автоматизации литейных цехов. В ближайшее время намечается провести комплексную автоматизацию литейного конвейера № 6 в чугунолитейном цехе № 3. В итоге будет высвобождено 10 рабочих, снизится трудоемкость изделий. Автоматизируются литейные конвейеры №№ 1, 2, 3 стального литья, сборки гусеничных лент.

Однако проведение подобных мероприятий еще не решает задачи комплексной механизации и тем более — комплексной автоматизации. Во многих случаях дело ограничивается механизацией и автоматизацией лишь отдельных звеньев производственного процесса, отдельных операций.

Надо идти дальше по пути создания автоматических и поточных линий, увеличению удельного веса специальных и агрегатных станков. У нас по существу нет комплекса механизмов

для переработки формовочных материалов — от разгрузки сырья до получения готовых смесей. Велики трудовые затраты на транспортировку материалов.

Несмотря на очевидную пользу механизации трудоемких работ в ряде цехов многие операции выполняются вручную, рядом с автоматами уживается все еще «дубинка». Взять, к примеру, цех точного литья. Длительное время здесь ведут речь о механизации удаления отходов производства из цеха. С этой целью сооружен элеватор для мусороудаления. Однако он бездействует, а подсобные рабочие вынуждены керамические отходы вывозить из цеха дедовским способом — на тачках. Там же бездействуют 4 вибрационных установок для отделения деталей от «елки», и эту операцию вынуждены производить с помощью... кувалды.

Очень велики затраты физического труда в кузнечном цехе, особенно на крупном уникальном оборудовании. Как это ни странно, а штамповщики 22-тысячного молота вручную под крики «раз, два — взяли!» производят загрузку заготовок в печь и удаление готовых поковок от агрегата. Из года в год в оргтехпланы цеха включается пункт по механизации ручных работ на этом молоте, но воз и ныне там. Конструкторы отдела механизации и автоматизации не торопятся с разработкой чертежей механизмов к агрегату.

Слабо внедряются оргтехмероприятия в моторном цехе, тракторосборочных цехах №№ 1 и 2. В моторном цехе, например, стружку и отходы металла грузят в автомашины с помощью лопат.

С такой неорганизованностью и безответственностью пора кончать. Механизация трудоемких процессов — важное средство выполнения государственных планов. Нельзя допустить, чтобы этот резерв не использовался. Ключ к новым успехам в борьбе за досрочное выполнение заданных семилетки — широкая механизация и автоматизация производства. Решение вопросов комплексной механизации и автоматизации нельзя откладывать ни на один день, ни на один час.

## Моторщики сдержали свое слово

Готовясь встретить июньский пленум ЦК КПСС достойным трудовым подарком, коллектив моторного цеха дал слово завершить выполнение государственного плана первого полугодия 23 июня. Свое слово моторщики сдержали: план первого полугодия по выпуску валовой и товарной продукции выполнен точно по обязательству.

Хорошо потрудились над выполнением взятых обязательств коллективы пролета стальных деталей (старший мастер Афанасий Андреевич Колесников), участка шатуна, которым руководит старший мастер Петр Павлович Дешин, смены мастера тов. Буркунцева и и. о. мастера тов. Орешникова на участке сборки моторов.

## СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ В ЦЕХАХ ЗАВОДА

Освоим в срок выпуск заднего моста трактора ТДТ-60

### Новые обязательства кузнецов

Большие задачи поставлены перед коллективом кузнечного цеха в связи с освоением выпуска задних мостов трактора ТДТ-60. Для успешного и своевременного выполнения этого ответственного задания в кузнечном цехе создана комплексная бригада, в состав которой вошли инженеры, мастера, конструкторы и представители общественности.

Комплексная бригада, рассмотрев возможности цеха по успешному освоению выпуска заднего моста, приняла на себя следующие социалистические обязательства:

Выдать первую наладочную партию 9 наименований поковок до конца июня 1959 года.

Задание по выпуску поковок заднего моста в третьем квартале выполнить по всей номенклатуре досрочно к 15 сентября 1959 года.

Обучить 20 штамповщиков и наладчиков, занятых на производстве поковок заднего моста, высокопроизводительным приемам работы.

В третьем квартале изготовить дублерную оснастку на поковки заднего моста.

При освоении выпуска заднего моста добиться снижения расхода металла против проектных норм не менее 5 килограммов на трактор.

Уточнить и сдать в производство технологические процессы по заднему мосту в августе 1959 года.

### Передовая смена

С большим напряжением трудятся в эти дни прессовщики, стремясь выполнить взятое обязательство — закончить полугодовой план к 26 июня. Многие коллективы участков, смен и отдельные рабочие добиваются хороших результатов.

Впереди в цехе идет смена мастера Афанасия Ивановича Нагайцева, работающая на участке легких прессов. На 24 июня коллектив смены идет с опережением графика на 17,8 процента. Такой успех достигнут благодаря слаженной работе всех рабочих.

Наилучших показателей в труде добиваются прессовщицы Алла Буланова, Александра Готова, Валентина Ходцева, Зинаида Родионова и Евгения Катугина.

Н. ПАРШИКОВА.

## Профессия пришла по душе

Владимир Федулов в модельный цех пришел молодым парнем. Не было у него ни жизненного опыта, ни знаний, ни специальности.

Рабочая семья радужно приняла в свой коллектив скромного юношу. Прошло немного времени, и Владимир освоил специальность модельщика.

По душе пришла работа. Все силы вкладывал в дело. С каж-

дым днем росла квалификация и любовь к избранной профессии. Позже был призван на службу в ряды Советской Армии, а демобилизовавшись, не задумываясь, снова пошел в модельный цех. Теперь не узнать в нем прежнего неопытного юношу. Владимир вырос, возмужал, стал квалифицированным модельщиком, сменные нормы выполняет на 180—200 процентов. Охотно де-

лится опытом с молодыми рабочими.

Владимир Федулов не только хорошо работает, но и активно участвует в общественной жизни цеха. Его избрали членом бюро комсомола, является членом дружины по охране общественного порядка в городе. А недавно принял в партию.

Передовой рабочий добивается не только высокой выработки и качества в работе, но и

стремится повышать свой знания. Закончив 10 классов вечерней школы рабочей молодежи, Владимир успешно выдержал экзамен в вечерний институт сельхозмашиниста и и. я. Сейчас он заканчивает второй курс института.

Настойчивость, упорство в труде и учебе снискали Владимиру заслуженное уважение всего коллектива.

Н. ШАМИЛОВ.  
Модельный цех.

## Празднику юности — наши подарки



получили аттестаты зрелости. Успешно завершила учебный год в восьмом классе бригады, борющейся за звание коммунистической, наладчик Мария Марилова.

▲ Спортсмены автоматного цеха в нынешнем году заняли первое место по заводу в соревнованиях по легкой атлетике. В тиреборье среди женщин первенство завода завоевала токарь комсомола Александра Орлова. Первое место по заводу в беге на 200 метров завоевал технолог цеха комсомолец Николай Костенюк. Хороших успехов в толкании ядра добилась Раиса Говенко, в беге на короткие дистанции — Галина Коробова.

▲ Комсомольцы моторного цеха в честь открытия третьего городского фестиваля молодежи собрали за последний месяц и сдали в скрапразделочный цех 125 тонн 200 килограммов металлического лома.

Особенно добросовестно поработали на сборе металлоотходов комсомольские группы пролета стальных деталей (групкомсорт Валентина Тропина, Раиса Бучнева и Таисия Савгиро), участка шатуна (групкомсорт Вера Пестрецова) и участка блока (групкомсорт Александр Крылов).

▲ 42 комсомольца механического цеха № 1 вступили в добровольную народную дружину по охране общественного порядка в городе. Среди дружинников комсомольцы-передовики производства Александр Мисюлин, Николай Шеин, Владимир Попов, Галина Рубанченко и многие другие.

▲ Среди молодежи первого механического цеха широко развернулось движение за освоение вторых и смежных профессий. В июне 16 комсомольцев и молодых рабочих участка № 5 из смены мастера тов. Сотникова, которая борется за право называться коммунистической, освоили вторые профессии. Среди них Лидия Новохатко, Людмила Шестакова, освоившие специальности токаря и фрезеровщика, и другие. Геннадий Карасев и Василий Курданов освоили по три специальности: шлифовщика, токаря и фрезеровщика.

Через три дня придет в наш родной город светлый праздник молодости — третий городской фестиваль молодежи. Юноши и девушки нашего завода деятельно готовятся к встрече этого радостного праздника. О том, какими подарками собираются встретить третий городской фестиваль молодежи комсомольцы нашего завода, нам рассказали секретари цеховых комсомольских организаций.

▲ Молодые автоматчики подходят к третьему городскому фестивалю с хорошими подарками в труде, учебе и спорте. 19 июня автоматный цех рапортовал коллективу завода о досрочном выполнении государственного плана первого полугодия. В этом большая заслуга комсомольцев цеха, которые активно работали над выполнением государственного плана.

▲ Комсомолки заточница Валентина Сомова и сверловщица Анна Михоношина успешно закончили учебу в десятом классе вечерней школы и

## ЛЮДИ СЕМИЛЕТКИ

## Неутомимая труженица

Полина Ивановна Гулик девятый год работает фрезеровщицей в первом механическом цехе. Позади годы упорного труда над совершенствованием своей профессии, достижением высоких трудовых навыков.

В 1951 году Полина Ивановна поступила ученицей в механический цех. С первых дней учебы старалась запомнить каждое слово мастера о том, как она должна работать на сложных высокопроизводительных фрезерных станках. С помощью коллектива цеха тов. Гулик овладела специальностью фрезеровщицы и стала работать самостоятельно на трех станках, выполняя одну из наиболее сложных операций — нарезку шлиц на валиках заднего моста.

Постепенно совершенствуя свои знания, тов. Гулик приобрела опыт в работе, хорошо освоила процесс обработки деталей, научилась правильно организовывать свой труд и рационально использовать каждую минуту рабочего времени.

И сейчас Полина Ивановна не перестает задумываться над тем, как еще лучше использовать свое рабочее время, как вскрыть неиспользованные резервы.

Так, например, в дни подготовки к июньскому Пленуму ЦК КПСС по ее предложению на станок установлены пневмозажимы, которые позволили значительно сократить вспомогательное время.

Рабочий день Гулик продуман с начала и до конца смены. Осмотрев и смазав станки, подготовив заготовки, она запускает сначала один станок с наибольшим машинным временем. За время обработки первой детали Полина Ивановна успевает загрузить остальные станки. Зная время обработки деталей, тов. Гулик выработала определенный маршрут обслуживания станков, добилась максимального их использования. Всю подсобную работу, как например, подноска деталей, подготовка инструмента и уборка рабочего места, она производит за счет использования машинного времени.

Добиваясь дальнейших успехов в работе, Полина Ивановна не перестает искать новые резервы повышения производительности, анализирует причины непроизводительных потерь рабочего времени и устраняет их.

Многие станочники обычно пользуются услугами наладчика. Тов. Гулик, в совершенстве овладев профессией, производит наладку станков сама, не ожидая наладчика. Это дает ей возможность экономить много драгоценного рабочего времени.

Большое внимание она уделяет

## Научно-технические и документальные кинофильмы

В цехах завода и в Доме техники демонстрируются новые научно-технические и документальные кинофильмы. Большой интерес представляет полнометражный научно-технический кинофильм «Необычайный репортаж» — фильм о применении полупроводников в промышленности.

С большим успехом проходит демонстрация документального кинофильма «От Аргентины до Мексики», сделанного чехословацкими инженерами, которые совершили кругосветное путешествие на автомобилях.

За 5 месяцев текущего года в цехах завода и Доме техники показано около 200 киносеансов научно-технических и документальных кинофильмов.



ляет культуре производства, чистоте и порядку. Она всегда тщательно убирает рабочее место, чистит и смазывает станки. Это в свою очередь снижает простой оборудования, а также дает возможность повысить производительность труда.

Такое отношение к труду поощряет Полине Ивановне Гулик при отличном качестве выпускаемой продукции ежемесячно выполняются задания на 200—210 процентов.

Свой опыт в обслуживании фрезерных станков, организации труда многостаночница охотно передает молодым рабочим. Бывший ее ученик фрезеровщик тов. Вахрушев является сейчас в цехе передовиком производства. Он учится в школе рабочей молодежи, повседневно совершенствует свою профессию. Это один из десятка других учеников тов. Гулик, которые своей хорошей работой множат трудовую славу коллектива.

Полина Ивановна не только передовик производства — она также отличница учебы. Окон-

чив в 1957 году с отличием 7 классов школы рабочей молодежи, она поступила на вечернее отделение Рубцовского машиностроительного техникума и сейчас продолжает учебу. Член КПСС П. И. Гулик является также одним из лучших агитаторов в цехе.

Интересно и доходливо разъясняет она задачи семилетнего плана, поставленные перед тракторостроителями партией и правительством.

За хорошую работу Полина Ивановна Гулик неоднократно получала почетные грамоты и ценные подарки, ее имя занесено в заводскую Книгу почета. 65 месяцев подряд удерживает она почетное звание «Лучший рабочий своей профессии». Неутомимая труженица награждена медалью «За освоение целинных и залежных земель» и значком «Отличник социалистического соревнования РСФСР».

Н. КОРШУНОВ.

На снимке: П. И. ГУЛИК за работой.

## Искусственный климат в литейном цехе

Оригинальная установка для создания искусственного климата в литейном цехе изготовлена на электромашиностроительном заводе «Вольта». За час установка увлажняет и очищает от пыли 5 ты-

сяч кубических метров воздуха. Достигается это продуванием воздуха через воду.

Первая установка искусственного климата вступила в строй на самом запыленном участке — обрубочном. (ТАСС).

## Механическому цеху № 6 нужна помощь

Шестой механический цех создан совсем недавно, примерно около двух месяцев тому назад, на базе бывшего Рубцовского ремонтного завода. С тех пор в жизни этого нового цеха произошли большие изменения. Сюда переведены производственные участки из механического № 1 и первого тракторосборочного цехов.

Немалые трудности за это время испытал коллектив. Расстановку и перепланировку оборудования на новых производственных площадях нужно было произвести в сжатые сроки: сборочные цехи завода требовали деталей.

И коллектив нового цеха успешно решил поставленную перед ним задачу. Монтаж оборудования был закончен быстро и цех стал выдавать продукцию в количестве, потребном для завода.

Ведущей в деле организации соревнования за выполнение государственной программы оказалась бригада Василия Гусарова, которая борется за звание коммунистической.

Члены этой бригады изо дня в день наращивают темпы выпуска продукции. Так, в смене мастера тов. Иванченко замечательно трудятся фрезеровщица Надежда Игнатьева, сверловщица Матрена Герасимова и многие другие. Хорошо трудится бывший рабочий ремонтного завода токарь Иван Яковлевич Винс. Он за короткий промежуток времени освоил операцию токарной обработки больших барабанов и теперь выполняет сменное задание до 200 процентов.

Смена мастера тов. Иванченко подходит к открытию Пленума

ЦК КПСС с хорошим трудовым подарком — она досрочно выполнила июньское задание по всем показателям.

С опережением графика трудится и коллектив смены, где мастером тов. Чекалов.

Несмотря на высокий патристический и трудовой подъем в коллективе механического цеха № 6 следует сказать, что работа здесь идет не на полную мощность. Молодому коллективу требуется большая помощь в устранении причин, которые мешают нормально трудиться.

Надо, чтобы отдел кадров завода укомплектовал службу механика и энергетика квалифицированными рабочими. Это позволит намного сократить простой оборудования.

Велики также простои станков по вине горэлектросети. Почти каждый день цех внезапно отключается, что вызывает поломки режущего инструмента.

Плохо обстоят дела в этом цехе и с заточкой режущего инструмента из-за отсутствия в заточном отделении станков для заточки фрез диаметром в 200 и более миллиметров и протяжек. Этот инструмент ежедневно приходится возить для заточки на территорию завода. Кроме того, в заточном отделении отсутствует вытяжная вентиляция.

Необходимо также в ближайшее время решить вопрос о транспортировке заготовок из заготовительных цехов в механический цех № 6. На наш взгляд транспортировку заготовок следует внести в обязанность заготовительных цехов. Это даст возможность значительно сократить простои автотранспорта.

П. ЛЕЙБМАН.

## Постоянно действующее производственное совещание за работой

## Результаты могут быть лучшими

Руководствуясь решениями ЦК КПСС и Советского правительства о расширении прав профсоюзных организаций в управлении производством, цеховой комитет профсоюза автоматного цеха провел значительную работу по созданию постоянно действующего производственного совещания. На первом организационном заседании, которое состоялось 10 января 1958 года, был утвержден состав производственного совещания в количестве 56 лучших рабочих, наладчиков, мастеров и инженерно-технических работников. Был также избран президиум из 11 человек.

Свою практическую деятельность производственное совещание направило на изыскание внутренних резервов производства, которые и должны обеспечить коллективу автоматного цеха досрочное выполнение семилетнего плана.

За прошедший период работы постоянно действующего производственного совещания, с февраля 1958 года по июнь нынешнего года, было проведено 12 заседаний, на которых рассматривались различные вопросы жизни автоматного цеха. Так, на заседаниях производственного совещания обсуждался вопрос подготовки цеха к переходу на сокращенный семичасовой рабочий день, анализировалась работа цехового БРИЗа, заслушивался отчет руководства участка автоматов о выполнении государственной программы и экономии металла, а также дважды обсуждался вопрос об улуч-

шении качества выпускаемой продукции.

На последнем заседании, которое состоялось 16 июня нынешнего года, обсуждался вопрос работы производственно-диспетчерского бюро и меры ее улучшения. На всех заседаниях постоянно действующего производственного совещания по каждому вопросу, вынесенному на обсуждение, принимались решения с конкретными предложениями и указанием фамилий исполнителей.

В обсуждениях, кроме членов производственного совещания, принимали активное участие также рабочие и наладчики производственных участков. Всего за весь период работы совещания было подано 43 предложения, из которых 38 принято к внедрению. На сегодняшний день из 38 предложений внедрено в производство 23 предложения и несколько находится в стадии внедрения.

Внедренные предложения позволили повысить культуру производства в цехе, сократить простой оборудования и вспомогательное время рабочих.

По предложению сменного мастера тов. Васянина и работники тов. Мориной все столики для укладки деталей поставлены на колеса, что дало возможность отказаться от дополнительных тележек, двойной перекладки деталей и значительно сократило вспомогательное время на перевозку заготовок и деталей.

Наладчик автоматов тов. Мезинов предложил разработать и вывесить на каждую группу ав-

томатов таблицы минимально допускаемых отходов металлических прутков. После внедрения предложения тов. Мезинова на участке автоматов сократился расход профилированного металла в первом квартале нынешнего года на 2,5 тонны по сравнению с четвертым кварталом 1958 года.

Токарь тов. Трямкина предложила изготовить и установить двухполочные столики к протяжным станкам, вместо имевшихся однополочных. После внедрения ее предложения ликвидирован расход охлаждающего масла и на рабочем месте наведена чистота.

Произведена перестановка станочного оборудования с целью создания потока на обработке детали А02-11 (шпилька блока) по предложению сменного мастера тов. Пекуша. Произведенная перестановка оборудования позволила намного сократить излишние перевозки деталей, вспомогательное время и значительно повысила производительность труда автоматчиков и шлифовщиков.

По решению производственного совещания были пересмотрены предложения прошлых лет и составлен график их внедрения. Из 16 предложений, которые надлежало внедрить за пять месяцев текущего года, внедрено 15. Получена условно-годовая экономия в сумме тридцать пять тысяч рублей.

Приведенные примеры говорят о том, что если все предложения, поступающие от работников цеха, будут систематически внедряться, то цех получит

значительный экономический эффект. Но, к сожалению, у нас еще имеются случаи, когда хорошие предложения внедряются очень медленно или их внедрение откладывается на неопределенный срок. Такая судьба постигла предложение распродов тт. Олейниковой, Прокудиной и Степашкина, которые предложили сборочным цехам приемку и просчет деталей производить на счетных весах. С тех пор, как было подано предложение, прошло шесть месяцев, но оно еще не внедрено. Детали по-прежнему пересчитывают поштучно, теряя на этом много времени.

Такой отношение к предложениям рабочих принижает их активность в работе производственного совещания.

Чтобы искоренить имеющиеся недостатки в работе постоянно действующего производственного совещания, необходимо по всем его решениям начальнику цеха издавать распоряжения с указанием исполнителей и требовать внедрения предложений в указанные сроки.

Заводской комитет профсоюза должен контролировать работу цеховых производственных совещаний и предложения, требующие внедрения в масштабе завода, рекомендовать на обсуждение заводского постоянно действующего совещания.

В. КОЗЛОВ,

председатель постоянно действующего производственного совещания автоматного цеха.

## В завкоме профсоюза и дирекции завода

## Итоги социалистического соревнования в мае 1959 года

Завком профсоюза и дирекция завода подвели итоги социалистического соревнования в мае 1959 года среди участков, цехов, ремонтных, энергетических и производственно-диспетчерских служб.

План по производству валовой продукции в мае коллектив завода выполнил на 103 процента, по товарной продукции — на 102,7 процента.

Выработка на одного рабочего составила 102,3 процента.

## Цехи-победители

## ПО ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫМ ЦЕХАМ

Победителем в социалистическом соревновании в мае с присуждением третьего места вышел коллектив кузнечного цеха (начальник тов. Штраухман, секретарь партийной организации тов. Кузнецов, председатель цехового комитета профсоюза тов. Кошелев, секретарь комсомольской организации тов. Фокина), выполнивший производственный план мая на 103,3 процента.

## ПО МЕХАНИЧЕСКИМ ЦЕХАМ

Победителями в социалистическом соревновании в мае вышли с присуждением первого места коллектив моторного цеха (начальник тов. Светлов, секретарь партийной организации тов. Кононов, председатель цехового комитета профсоюза тов. Буриун, секретарь комсомольской организации тов. Игнатъева), выполнивший производственный план мая на 101,4 процента; с присуждением второго места — механического цеха № 3 (начальник тов. Мешковский, секретарь партийной организации тов. Шиловских, председатель цехового комитета профсоюза тов. Злобин, секретарь комсомольской организации тов. Малюга), выполнивший производственный план мая на 102 процента; автоматного цеха (начальник тов. Фунтиков, секретарь партийной организации тов. Бурыгин, председатель цехового комитета профсоюза тов. Бредихин, секретарь комсомольской организации тов. Пупынин), выполнивший производственный план мая на 107,2 процента; с присуждением третьего места — коллектив прессового цеха (начальник тов. Побежимов, секретарь партийной организации тов. Ястребов, председатель цехового комитета профсоюза тов. Непомнящий, секретарь комсомольской организации тов. Гречкосеева), выполнивший производственный план мая на 106,3 процента.

## ПО ПОМОГАТЕЛЬНЫМ ЦЕХАМ

Победителями в социалистическом соревновании в мае вышли: с присуждением второго места коллектив инструментально-производственного корпуса (начальник тов. Фельдман, секретарь партийной организации тов. Прохоров, председатель цехового комитета профсоюза тов. Дроботов, секретарь комсомольской организации тов. Федяшова), выполнивший производственный план мая на 106 процентов; с присуждением третьего места — коллектив ремонтно-механического цеха (начальник тов. Фальков, секретарь партийной организации тов. Воробьев, председатель цехового комитета профсоюза тов. Лебедев, секретарь комсомольской организации тов. Глинушкин), выполнивший производственный план мая на 100 процентов.

## ПО ЭНЕРГЕТИЧЕСКИМ ЦЕХАМ

Победителями в социалистическом соревновании в мае вышли: с присуждением первого места коллектив электроремонтного

цеха (начальник тов. Хомутов, секретарь партийной организации тов. Редькин, председатель цехового комитета профсоюза тов. Ситников, секретарь комсомольской организации тов. Земских); с присуждением второго места — коллектив газокислородного цеха (начальник тов. Сторожун, секретарь партийной организации тов. Ведерников, председатель цехового комитета профсоюза тов. Шевцов, секретарь комсомольской организации тов. Бедарев).

Отмечена хорошая работа коллектива теплоэлектроцентрали (и. о. начальника тов. Дружинин, секретарь партийной организации тов. Егоров, председатель цехового комитета профсоюза тов. Нестеренко, секретарь комсомольской организации тов. Чуданов), выполнивший производственный план мая на 113,3 процента.

## ПО ОБСЛУЖИВАЮЩИМ ЦЕХАМ

Победителем в социалистическом соревновании в мае с присуждением третьего места вышел коллектив цеха безрельсового транспорта (начальник тов. Мигурский, секретарь партийной организации тов. Мишурин, председатель цехового комитета профсоюза тов. Бутко, секретарь комсомольской организации тов. Горопова), выполнивший производственный план мая на 102,7 процента.

## ПО РЕМОНТНЫМ СЛУЖБАМ

Победителями в социалистическом соревновании в мае по службам механика, обслуживающим заготовительные цехи, с присуждением первого места вышел коллектив литейного цеха № 4 (механик тов. Коршунов); с присуждением второго места вышел коллектив чугунолитейного цеха № 3 (механик тов. Некрытый).

Победителем в социалистическом соревновании в мае по службам механика, обслуживающим механические цехи, с присуждением второго места вышел коллектив автоматного цеха (механик тов. Ходоренко).

Отмечена хорошая работа ремонтных служб прессового цеха (механик тов. Архипов), чугунолитейного цеха № 1 (механик тов. Хрупин), механического цеха № 1 (механик тов. Елисов), механического цеха № 3 (механик тов. Иванов) и тракторосборочного цеха № 1 (механик тов. Фиш).

## ПО ЭНЕРГЕТИЧЕСКИМ СЛУЖБАМ

Отметить хорошую работу коллективов служб энергетика чугунолитей-

ного цеха № 1 (энергетик тов. Тихонов), автоматного цеха (энергетик тов. Беляев), прессового цеха (и. о. энергетика тов. Конюхов), тракторосборочного цеха № 1 (энергетик тов. Пчелянов) и механического цеха № 1 (энергетик тов. Пахомов).

## ПО ПРОИЗВОДСТВЕННО-ДИСПЕТЧЕРСКИМ СЛУЖБАМ

Победителями в социалистическом соревновании в мае по производственно-диспетчерским службам с присуждением первого места вышел коллектив метизного цеха (заведующий ЦДБ тов. Смильтер); с присуждением второго места вышел коллектив механического цеха № 1 (заведующий ЦДБ тов. Суслин).

## ЛУЧШИХ МАСТЕРОВ — НА ЗАВОДСКУЮ ДОСКУ ПОЧЕТА

На заводскую Доску почета занесены имена мастеров, коллективы которых удерживают первенство в социалистическом соревновании 5 месяцев подряд: мастер Лавриненко И. Е. — инструментально-производственный корпус; мастер Злобин И. Е. — механический цех № 3; мастер Зюзикова Е. В. — автоматный цех.



На Харьковском моторостроительном заводе «Серп и молот» создается комплексный автоматизированный цех.

В этом цехе будет выполняться весь технологический процесс обработки «блок-картера» дизельного двигателя, предназначенного для установки на самоходных зерновых комбайнах и тракторах.

Московский станкостроительный завод имени Орджоникидзе изготовил для нового цеха шесть автоматических линий. Три из них уже смонтированы. Монтаж остальных завершится в ближайшее время.

На снимке: представитель Московского станкостроительного завода Я. П. Макеев (слева) и старший мастер П. А. Серда проверяют правильность монтажа одной из автоматических линий.

Фото Е. Андреева.

Фотохроника ТАСС.

## Комиссия есть, а работы нет

Когда была избрана в тракторосборочном цехе № 2 комиссия постоянно действующего производственного совещания, рабочие считали, что многие недостатки в цехе будут устранены. Но прошло немало времени, а комиссия, возглавляемая старшим мастером участка рамы тов. Степанькиным, не сделала ничего, даже не провела ни одного совещания.

Быть может, в нашем цехе все сделано? Оказывается, нет. Есть очень много вопросов, над которыми следовало бы задуматься комиссии. Взять, например, труд маляров. Много сил и времени они тратят на выполнение своих обязанностей, низка их производительность труда. Но как улучшить труд маляров, никто не задумывается.

На сборочном конвейере и участке, где старшим мастером тов. Бахмач, до сих пор тяжелые работы производятся вручную при помощи кувалды. Много есть и других вопросов, которыми необходимо заниматься комиссии. Беда вся в том, что начальник цеха тов. Иванов и его заместитель по производству тов. Ефремов все свои усилия направляют только на выколачивание деталей, а работу комиссии оставили без контроля.

Не вникают в работу постоянно действующего производственного совещания секретарь партийного бюро цеха тов. Харинов и председатель цехового комитета тов. Шабалин.

Хочется, чтобы комиссия во втором полугодии по-иному взялась за дело и оказала помощь цеху в выполнении программы и улучшении техники — экономических показателей.

Н. ГРИГОРЬЕВ.

## Подготовка к переходу на семичасовой рабочий день

## Вскрываем внутренние резервы

Исторический XXI съезд КПСС в своих решениях предусмотрел осуществление в 1959 году перехода на сокращенный семичасовой рабочий день, который должен быть произведен без снижения заработной платы рабочим и выпуска промышленной продукции. Борясь за превращение в жизнь этого решения партийного съезда, коллектив первого механического цеха настойчиво готовится к переходу на семичасовой рабочий день. Основная задача, которую необходимо решить коллективу цеха, заключается в том, чтобы при переходе сохранить дневную выработку на одного рабочего. А это значит, в период подготовки к переходу на сокращенный рабочий день необходимо повысить производительность труда на 14,3 процента.

Задачу повышения производительности труда предстояло решить в основном за счет изыскания и более полного использования внутренних резервов производства.

Для выявления потерь рабочего времени в конце 1958 года была произведена фотография рабочего дня, которая и показала, что непроизводительные потери рабочего времени составляют по цеху в среднем 20 процентов.

Причинами потерь рабочего времени являлись плохая трудо-

вая дисциплина на производственных участках, неудовлетворительный ремонт станочного оборудования, вызывающий частые простои, отсутствие обменного фонда режущего инструмента, неритмичная подача заготовок, низкая квалификация рабочих и ряд других.

Администрация совместно с общественными организациями провела большую разъяснительную работу среди коллектива цеха, цель которой заключалась в выявлении конкретных причин потерь рабочего времени. Кроме того, был проведен сбор предложений организационного и технического характера, направленных на устранение выявленных недостатков.

В числе поступивших предложений немало ценных. Так, по предложению механика цеха тов. Елисова привод станков в цехе был переведен с плоскоремной передачи на текстурные ремни. Внедрение этого предложения позволило высвободить двух человек.

Высвобождено также двое рабочих после передачи приемки заготовок непосредственно мастерам производственных участков. Раньше приемкой заготовок занимались специальные работники производственно-диспетчерского бюро — распределители. Теперь эти единицы ликвидированы.

Представляет интерес и предложение заместителя начальника цеха по производству тов. Шептибая, который предложил перевести красильное отделение на территорию цеха. Внедрение этого предложения в производство позволило высвободить двух человек и один трактор-тягач.

В целях ликвидации простоев рабочих при заточке режущего инструмента проведена большая работа заведующим инструментальным хозяйством тов. Хворостининым. Он предложил пересмотреть нормативы расхода инструмента, а также повысить ответственность мастеров и рабочих за правильность эксплуатации режущего инструмента. Все это позволило значительно снизить расход инструмента и тем самым создать обменный фонд.

Почти ежедневно простаивало станочное оборудование из-за частой переналадки. В ожидании наладчика, занятого в это время на другой операции, рабочие теряли много времени. Вот поэтому возникла необходимость обучения рабочих — операторов самоналадке станков. Это даст возможность значительно сократить простои и повысить производительность труда.

Месяц назад в нашем цехе была проведена повторная фотография рабочего дня. Результаты показали, что труды коллек-

тива цеха, направленные на повышение производительности труда, не пропали даром. Потери рабочего времени за этот период снижены с 20 до 14 процентов.

Одновременно с переходом на сокращенный семичасовой рабочий день будет проведено упорядочение заработной платы рабочих. Ставится задача о создании новых расчетно-технических норм выработки и внедрении их на всех рабочих местах. Для проведения этой большой работы в цехе созданы комплексные бригады по проверке и уточнению расчетно-технических норм на каждом рабочем месте. В эти бригады вошли мастера, нормировщики, технологи, передовые рабочие и представители цеховых общественных организаций. В настоящее время бригады занимаются уточнением норм выработки на каждой операции.

Кроме перечисленных мероприятий в цехе внедряются и многие другие. Продолжается также сбор предложений, направленных на совершенствование организации производства, на повышение производительности труда.

В. ОЛЕКМИНСКИЙ,  
заведующий бюро труда  
и заработной платы  
механического цеха № 1.



Одесса. Скульптор З. Д. Ломыкина заканчивает бюст звеневского колхоза имени Горького Котовского района, Одесской области Е. В. Блажевского, удостоенного высокого звания дважды Героя Социалистического Труда.

Скульптура будет установлена в селе Любомирка Котовского района, где живет и трудится знатный кукурузовод. На снимке: З. Д. Ломыкина в скульптурной мастерской. Фото А. Фатеева. Фотохроника ТАСС.

## Новости советской техники

### Прессование без прессов

Приходилось ли вам наблюдать, как хозяйка украшает праздничный пирог кремом? Крем набивается в шприц, легкое движение поршня — и уже течет светло-желтая струйка, выписывающая завитые вензеля. Похожая технология применяется и при прессовании металлов. Нагретая заготовка помещается в толстостенный цилиндр — контейнер. Двигается поршень, и металл выдавливается через отверстие. Если оно будет круглым, получится прут, квадратным — брус.

Передвигать поршень, конечно нелегко. Поэтому «кондитеры по металлу» — прессовщики вооружены прессами, создающими усилия в тысячи тонн.

Обычно поршень приводит в движение вода, находящаяся под давлением в сотни атмосфер. Но если поднять дав-

лению еще выше — до нескольких тысяч атмосфер, то поршень становится уже излишней деталью. Сама вода выдавит металл через очко. Отпрессованное изделие вылетает из контейнера со скоростью пули, и поэтому приходится принимать специальные меры, чтобы оно не улетело слишком далеко или не расплющилось, ударившись о стену.

Сегодня на заводах прессуют обычным способом. Установку для гидропрессования можно увидеть пока лишь в лабораториях физики сверхвысоких давлений Академии наук. Но возможно, что в недалеком будущем многие изделия будут «выстреливаться», и прессам придется потесниться.

### «Электростанция» Владимира Воронцова

Так называют на предприятиях Ленинграда приспособление, созданное Владимиром Воронцовым, молодым электромонтером Ленмашзавода.

Токари, фрезеровщики, шлифовальщики обычно периодически останавливают шпиндель станка, оставляя мотор работающим. Это делается, когда надо проверить размеры детали, сменить инструмент. Рационализатор Воронцов придумал компактное, простое приспособление, которое монтируется на валу привода и позволяет выключать мотор одновременно с остановом шпинделя. Только на одном станке это позволило сэкономить в смену 12 киловатт-часов электроэнергии.

Теперь на заводе такими устройствами снабжены 17 станков. Оснащение ими металлорежущих станков, действующих на предприятиях Ленинградского экономического района, сэкономит много электроэнергии.

### Плоские телевизоры и объемная музыка

Один из залов павильона «Радиоэлектроники» ВДНХ отдан во власть телевизоров, радиоприемников, радиол. Разбегаются глаза. Здесь и малютки, вроде телевизора «Спутник» — величиной чуть больше картонной коробки из-под туфель. Его можно поставить вместо приемника в автомобиль. Кстати, велико и питание, требующееся этой малютке: автомобильный аккумулятор. Здесь и складывающийся телевизор, который можно легко превратить в шахматный столик, и телевизор «Темп-22» для приема цветных передач. Здесь радиолы высшего класса и крохотные «карманные» радиоприемники. Есть чем восхититься любителям!

Но самое интересное, конечно, внутри этих ящиков из полированного дерева, пластмассы, никеля. Самое интересное — технические новинки, примененные их создателями.

Какой должна быть внешняя форма идеального телевизора? Он должен быть плоским, как картина. Чтобы можно было повесить его на стену, пристроить на краю стола. Но попробуйте повесить на стену ящик сегодняшнего типового телевизора!

Здесь можно увидеть телевизоры, «сделавшие первый шаг» от ящика к плоской картине. Они имеют почти вдвое меньшую глубину, чем сегодня.

### Футболисты завода завоевали кубок края

21 июня в Барнауле на стадионе «Динамо» состоялся финальный матч между командами «Труд» (АТЗ) и «Труд» (Чесноковка). Этот матч вызвал большой интерес и привлек много болельщиков. Первая половина игры отмечалась острыми атаками обеих сторон. Со счетом 2:2 футболисты ушли на отдых.

Во второй половине ни та, ни другая команды не сумели увеличить счет. Дополнительно выделенное время — 30 минут не принесло никакого результата. Игру перенесли на следующий день.

22 июня на зеленом поле стадиона «Динамо» вновь встретились футболисты нашего завода и г. Чесноковки.

Чесноковцы с первых минут игры начали атаку на ворота нашей команды. На 15-й минуте счет стал 1:0 в пользу команды г. Чесноковки. Но первый забитый гол не вызвал растерянности у наших футболистов. Воля к победе помогла забрать инициативу и перестроить игру. Одна за другой следуют атаки на ворота команды чесноковцев. На 25-й минуте Каркавин точной подачей забил гол. Счет сравнялся.

Футболисты нашего завода продолжали атаковать. На 40-й минуте Сираканин увеличивает счет, а за одну минуту до конца первого тайма он же забивает головой третий мяч. Со счетом 3:1 в пользу АТЗ футболисты ушли на перерыв.

Во второй половине игры намечился явный перевес на стороне тракторозаводцев. Игра велась главным образом у ворот противника. На 9-й минуте вратарь команды г. Чесноковки вытал из сетки еще один мяч. Счет 4:1. Однако футболистам Чесноковки удалось прорваться и сквитать один гол. Игра закончилась заслуженной победой футболистов нашего завода со счетом 4:2.

В торжественной обстановке команде-победительнице вручается кубок края. Футболисты проходят традиционный круг победы.

Н. КОРОБКОВ.

### На ремонте жилых объектов

## Лишь бы поставить «птичку»

Лето — горячая пора для ремонта жилых помещений. Использовать рационально каждый день, каждый час, добиваться высокого качества в работе — вот чем должны жить в настоящее время ремонтники. Но на деле получается не так. Из рук вон плохо относятся к своим обязанностям рабочие ремонтно-строительного участка ЖКО, руководят которыми мастер тов. Бредихин и помощник мастера тов. Черноиванова. Этим бригадам было поручено отремонтировать квартиры, где проживают рабочие завода тт. Наставко и Близикиев (ул. Менделеева, дом № 10) и тт. Корнев и Бреханов (ул. Циолковского, дом № 7).

С началом ремонтных работ жильцы покинули квартиры.

— Это не надолго, — успокаивал жильцов начальник ремонтно-строительного участка тов. Белкин. — Ведь сам вижу: март, ранняя весна, а у вас дети. Ремонт будет сделан быстро.

И как бы в подтверждение этому на объекте застучали топоры, завизжали пилы, воздух наполнился запахом красок. Ремонт начался. Но энтузиазм рабочих в первой же половине дня остыл, как только ушел начальник.

Плотники, ремонтирующие дом № 10, не задумываясь, ре-

шили перекурить. Без сожаления отложили они инструмент и, мирно беседуя, дымили ни мало, ни много — два часа. А через 10 минут перекур устраивался снова. В результате три плотника прибавили семь 120—130-сантиметровых дощечек к будущей площадке крыльца целый день.

Так продолжалось и в последующие дни.

Прошел месяц, настал второй, но дело с ремонтом не двигалось. Встревожились жильцы и обратились к начальнику ремонтно-строительного участка тов. Белкину с вопросом: «Когда же закончится ремонт?»

— Ремонт не текущий, капитальный. А раз капитальный, значит требуется много сил, средств и... времени, — отвечал спокойно начальник.

Терпению жильцов пришел конец. И они вошли в квартиры с «мелкими» недоделками, ликвидации которых ждать было бесполезно: акт о завершении капитального ремонта был сочинен давно и подписан домоуправляющим тов. Тащиляным.

— Раз подписано так с плеч долой, — рассудил Белкин. С того дня на ремонтном объекте не было слышно ни визга пил, ни перестука топоров, очистился

воздух от запаха малярных красок. И только одно осталось — тревога жильцов за встречу с зимой.

Проведенный ремонт нельзя назвать ни капитальным, ни текущим. Сделано здесь все по принципу «тяп-ляп и готово». Только этим можно объяснить, что в доме № 7 к лопнувшей и законопаченной в прошлом году ветхой стене не прикасалась рука штукатура, в доме № 10 не обновлена штукатурка внутри комнат, отсутствуют замки в дверях, отстали от стен здания веранды, не сделан подоконник с фасада дома № 7, до сих пор не покрашены двери и т. п.

Почему так случилось, что отремонтированные капитально квартиры непригодны к зиме? Дело в том, что работа ремонтных бригад и звеньев никем не контролировалась, а после окончания ремонта объекты никто не принимал. Не проверяются ни качество работ, ни расходование материалов. В ЖКО, очевидно, весь контроль сводится к тому, чтобы отпущенные средства на ремонт были полностью израсходованы и можно было поставить в учетной ведомости «птичку», что ремонт произведен.

А. КИРДАНОВ.

## Встреча специалистов со школьниками

Партия и правительство уделяют огромное значение вопросу коммунистического воспитания трудящихся, особенно подрастающего поколения, так как строительство коммунистического общества в нашей стране неразрывно связано с воспитанием нового человека, в котором должны гармонически сочетаться духовное богатство, моральная чистота и физическое совершенство. Большая ответственность в этом ложится на школы.

В связи с принятием закона об укреплении связи школы с жизнью в нашем городе школы №№ 6 и 112 переходят в новом учебном году на 11-летнее обучение. Учащиеся, окончившие 8 классов, в течение трех последующих лет получают среднее образование и профессиональную подготовку для работы в одной из отраслей народного хозяйства. Уже сейчас перед ними встал вопрос о выборе профессии.

Вот этой-то теме и была посвящена встреча учащихся 9—10-х классов школ №№ 6 и 112 со специалистами нашего завода, Рубторга и мебельной фаб-

рики, состоявшаяся в заводском клубе.

Вечер встречи открыл директор школы № 112 Федор Алексеевич Кашпар, представив вступительное слово начальнику отдела технического обучения нашего завода тов. Макогону.

Тов. Макогон рассказал будущим строителям нового коммунистического общества о том, какими профессиями они смогут овладеть, работая на тракторном заводе, и призвал молодежь влиться в трудовую семью алтайских тракторостроителей.

Представитель отдела главного энергетика тов. Пчеляков в своей беседе рассказал школьникам о том, что на завод поступают новые станки со сложными схемами. Работающий на них должен хорошо знать физику, электротехнику, совершенствоваться в электронике.

— Нелегко сделать свой первый шаг в трудовую жизнь, выбрать специальность по душе, чтобы потом не жалеть, — сказал тов. Пчеляков. — Семь лет назад закончила среднюю школу № 9 Надежда Заярная и при-

шла к нам на завод. Многие узнала она за это время. Сейчас Надежда работает старшей шитовой на теплоэлектроцентрали. Она любит свою работу и прекрасно справляется со своими обязанностями. И о начальнике теплоэлектроцентрали Александр Дружинин — в недалеком прошлом выпускник средней школы. Приходите к нам, вы многому научитесь!

О специальностях слесаря, контролера, нормировщика рассказали юношам и девушкам заместитель главного механика тов. Родштейн, начальник отдела технического контроля тов. Земский, заместитель начальника отдела труда и зарплаты тов. Хурсин. С предложением идти работать на предприятия города выступили директор Рубторга тов. Задонский и технолог швейной фабрики № 5 тов. Перова.

Перед школьниками открылся большой поле деятельности. Через несколько месяцев многие из них придут в цехи нашего завода, чтобы освоить ту или иную специальность и стать достойными строителями коммунистического общества.