

# Боевой темп

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

17-й год издания № 80 (2062) | Вторник, 14 июля 1959 г. | Цена 10 коп.

## УКАЗ ПРЕЗИДИУМА ВЕРХОВНОГО СОВЕТА СССР О присвоении звания Героя Социалистического Труда бригадире прядильной фабрики Вышневолоцкого хлопчатобумажного комбината тов. Гагановой В. И.

За самоотверженный личный пример беззаветного служения интересам советского общества, выразившийся в добровольном переходе из передовой бригады с более высокой оплатой труда в отстающую и поднятие ее до уровня передовой, за выдающийся почин, имеющий большое значение для дальнейшего роста великого движения за коммунистическое отношение к труду,—присвоить бригадире прядильной фабрики Вышневолоцкого хлопчатобумажного комбината тов. Гагановой Валентине Ивановне звание Героя Социалистического Труда с вручением ордена Ленина и золотой медали «Серп и Молот».

Председатель Президиума Верховного Совета СССР Н. ВОРОШИЛОВ.  
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР М. ГЕОРГАДЗЕ.  
Москва, Кремль. 8 июля 1959 года.

## Опыт передовых—всем соревнующимся

Коммунистическое соревнование, получившее широкое распространение на нашем заводе, дало свои замечательные результаты. На заводе уже есть бригады, которые носят звание коммунистических. В ответ на исторические решения июньского Пленума ЦК КПСС соревнующиеся добиваются еще более высоких показателей.

Коммунистическое соревнование способствует не только росту производительности труда, в ходе его рождаются замечательные черты нового советского человека. Участники коммунистического соревнования—это люди высокой сознательности, разносторонне образованные, физически закаленные и культурные.

Всему коллективу завода известно имя бригадира коммунистической бригады из моторного цеха Леонида Антонова. Бригаде в числе первой на заводе присвоено звание коммунистической. Бригада работает высокопроизводительно. Обслуживая производственные участки моторного цеха, приспособленцы из бригады Л. Антонова в срок выдают необходимые приспособления, не имея случаев брака в работе.

Но нельзя думать о том, что бригада тов. Антонова, кроме выполнения плана и заданий, ничем не занимается. Нет, у членов этой бригады интересная, разносторонняя и полнокровная жизнь. Их отдых, учеба и личная жизнь также являются примером для окружающих. Члены бригады Борис Щербанов, Леонид Антонов и Александр Азаров учатся в вечернем институте сельскохозяйственного машиностроения. Каждый из них успешно сдал экзамены и перешел на следующий курс института. В бригаде часто можно слышать разговоры об учебе, о полученных знаниях.

Личная жизнь каждого члена

бригады также является примером.

В бригаде все комсомолы, а один из них—Александр Азаров, молодой коммунист. У многих есть своя семья. А в мае вся бригада отмечала начало семейной жизни своего бригадира Леонида Антонова.

Недавно в одно из воскресений все члены этой бригады вместе со своими семьями совершили однодневный туристский поход на лодках по Алену до села Локоть. Эта увлекательная прогулка еще больше сблизила всех членов бригады.

Бригада Леонида Антонова умеет работать, учиться и жить коммунистически. Беседа с этими молодыми энергичными людьми, видишь, что они понимают высокое назначение человека—трудиться на благо народа. Труд их заслуживает похвалы и широкого распространения.

Однако в моторном цехе опыт работы передовой бригады коммунистического труда Леонида Антонова не распространен среди всех соревнующихся бригад. В цехе не было проведено собрание участников коммунистического соревнования, нет плакатов, извещающих о доброй славе передовых бригад.

Серьезный упрек следует бросить в адрес партийной и профсоюзной цеховых организаций. Уделив много внимания организации коммунистического соревнования в цехе, цехком профсоюза (председатель тов. Буркун) совершенно не занимается распространением опыта работы передовых бригад. В цехе, видимо, забывают о том, что сила соревнования в том, чтобы догнать лучших и добиться общего подъема.

Опыт передовых бригад коммунистического труда должен стать достоянием всех соревнующихся. Это поможет добиться общего трудового подъема в цехе.

# К новым успехам в труде!

## Они вносят вклад в семилетку

По всему заводу ширится трудовой подъем, зажженный историческими решениями Пленума ЦК КПСС. Рабочие цехов и отделов принимают новые повышенные обязательства и не покладая рук, все силы отдают для их выполнения.

Горя желанием досрочно выполнить план июля, коллектив чугунолитейного цеха № 1 в начале июля взял высокие темпы труда. Особенно организованно приступили к выполнению плана второ-

го полугодия бригады Веры Гривко и Алексея Перевозчикова, завоевавшие высокое звание бригад коммунистического труда. Полторы—две нормы—таков их показатель сменной выработки.

За 4 часа выполняет сменное задание формовщица стержней стержневого отделения Анна Ситнянская, на 230—250 процентов выполняют сменные нормы сборщица стержней Анна Гужина, кочегар Иван Александров и другие.

Хорошо в эти дни трудятся

формовщики четвертого конвейера Иван Шарапов, Анатолий Одерков, на пятом конвейере—Вассарион Шегай, наждачница южного обрубного корпуса Анна Березина, Владимир Кошелев и многие другие.

Передовики производства считают, что каждая сверхплановая деталь, стержень, каждый выработанный процент—это то, из чего складывается досрочное выполнение задания семилетки.

В. ВИЛЬКИН.

## Впереди графика

Воодушевленный решениями и Обращением Пленума ЦК КПСС к рабочим и работницам, к колхозникам и колхозницам, к советской интеллигенции, ко всем трудящимся Советского Союза, коллектив метизного цеха с большой энергией включился в борьбу за выполнение июльского плана.

Пружинный и метизные участки, завоевавшие в социалистическом

соревновании за июнь первые места, в этом месяце приумножают замечательные трудовые успехи. Так, пружинный участок, которым руководит старший мастер Дмитрий Корнеевич Асташин, за первую декаду июля опередил график на 6 процентов.

В упорной, сплоченной борьбе за досрочное выполнение июльской программы еще больших показателей добился коллектив метизного

участка (и. о. мастера Андрей Николаевич Малков). За десятидневку этот коллектив опередил график на 9 процентов.

Отличных результатов в труде на этих участках добиваются старейшие рабочие пружинщица тов. Маскалева, заточница тов. Будюкина, которые, не выполнив по две сменных нормы, не покидают рабочих мест. Около трех норм ежедневно выра-

батывает болторезчица тов. Тарунина, хорошие показатели в работе и у прессовщицы тов. Котовой и ряда других товарищей.

Каждый рабочий нашего цеха в повседневном труде, в борьбе за качество выпускаемой продукции прилагает максимум усилий и старания для досрочного выполнения плана первого года великой семилетки.

Г. СМЙЛТЕР.

## Личное клеймо слесаря-модельщика

На участке обработки опок модельного цеха хорошим авторитетом у молодых рабочих пользуется кадровый работник завода слесарь-модельщик Анатолий Чернышов.

На днях из чугунолитейного цеха № 1 в модельный цех поступила партия драйверов детали

54-10-401, которые срочно нужно было переделать. Ответственную работу поручили Анатолию Чернышову, установили срок выполнения заказа литейщиков. Анатолий Чернышов сдал драйвера на два дня раньше срока.

Обработка драйверов, излож-

ниц, ремонт их требуют большой сноровки и умения.

Анатолий Чернышов работает без брака. Только он на этом участке пользуется правом сдавать продукцию без клейма контролера. У него личное клей-

мо. Е. ПЧЕЛЯКОВ.

## Бригада борется за почетное звание

К наладчику Михаилу Дроздову подошла станочница:

—Я предупреждала тебя, Михаил, что детали идут с отклонением. Дальше работать нельзя. Может появиться брак.

—Пойдем посмотрим, что там у тебя со станком,—ответил наладчик, вытирая замасленные руки.

Дроздов заправил режущий инструмент, что-то подвинул в кондукторе, закрепил новую заготовку, включил станок.

—Можешь продолжать сверлить,—обратился Михаил к станочнице.

—Спасибо!

—Хорошие у нас люди на участке,—рассказывает Дроздов.—Особенно стали требовательными к себе и друг к другу после того, как решили всей бригадой бороться за звание коммунистической. Вот сейчас ко мне подошла Александра Ланговая. О ней часто пишут в «Боевом темпе» как о передовой станочнице. А слово «передовая»—понятие не совсем ясное, его определенными рамками не ограничишь. Выполняет, допустим, человек дневное задание на 150—200 процентов—его называют передовым, возносят на щит славы. А как добиваются он этих показателей, каким методом?

Я почему называю Александру Ланговую передовой станочницей? Во-первых, она дорожит своей рабочей профессией. Иной станочник гонится за количеством деталей, а Александра и количество не упускает, и о качестве помнит. Бывает иной раз и брак появляется. Такую деталь Ланговая не прячет. Честно признает свою вину. Нанесла убыток, сама и отвечает за него. Пример Александры Ланговой стал законом для всей нашей бригады. А ведь раньше бракованные детали попадали в стружку, находили их и в других местах.

В механическом цехе № 2 имеются и другие бригады, которые включились в коммунистическое соревнование. Но если в цехе спросишь о лучшей бригаде, обязательно назовут ту, которой руководит тов. Дроздов.

—Почему эта бригада лучшая?—спрашивает секретарь цеховой комсомольской организации Нина Ваняткина и сама отвечает:—А вот почему. Собирается молодежь на воскресник, Михаил со своими рабочими всегда первый. Волейбольную площадку оборудовали также при участии бригады Дроздова. Лучше других эта бригада содержит оборудование и свои рабочие места. Вы послушайте, как они требуют соблюдения чистоты от своих сменщиков, которыми руководит мастер тов. Подлесных.

Секретарь партийного бюро тов. Горяинов также положительно отзывался о бригаде Михаила Дроздова.

—Молодцы, ребята. Трудятся хорошо. Учатся. Вот сегодня, например, большая часть рабочей смены прошла в простоях из-за отсутствия заготовок. Вчера было так же. Виновны в простоях кузнецы. Они начнут хорошо подавать детали только во второй половине месяца. Трудно за оставшиеся дни сделать месячную программу, но на бригаду Дроздова можно положиться.

В эти дни нет на участке станочниц Нины Паршиной и Зинаиды Гнездиловой. Подружки учатся заочно в культпросветшколе и сейчас выехали сдавать экзамены.

Юрий Карташов окончил 10 классов вечерней школы и намерен поступить в вуз. Галина Хамитова готовится к поступлению в машиностроительный техникум, Дроздов, Ланговая и Каргополова—слушатели политехружки.

Правильно понимают члены бригады, борющейся за звание коммунистической, решения июньского Пленума ЦК КПСС. Многие из них подали 1—2 рационализаторских предложения.

Накопленным опытом молодежь делится с харьковчанами, переписывается с ними.

Коммунистическое отношение к труду, высокая сознательность, товарищество, взаимовыручка—вот что характеризует передовиков замечательного соревнования.

И. МАМЧУК.

## Собрание партийного актива города

10 июля в Доме культуры завода «Алтайсельмаш» состоялось городское собрание партийного актива, на котором были обсуждены итоги работы июньского Пленума ЦК КПСС. С докладом «О работе партийных и советских организаций и Советов народного хозяйства по выполнению решений XXI съезда КПСС об ускорении технического прогресса в промышленности и строительстве» выступил секретарь ГК КПСС тов. Мошков.

Докладчик подробно остановился на тех практических делах, которые проделали трудящиеся города под руководством партий-

ной организации в период подготовки июньского Пленума и в дни его работы.

— Обязательства, взятые в честь открытия Пленума, — сообщил тов. Мошков, — трудящиеся города с честью выполнили. Задачи первого полугодия выполнены досрочно. В развернувшейся соревновании за достойную встречу Пленума приняли участие тысячи передовых рабочих, сотни бригад, борющихся за звание коммунистических. Докладчик называет ряд бригад, коллективы которых завоевали почетное звание коммунистических, в том числе лучшие бригады нашего завода Марии Смоглюк и Веры Гривко.

Далее докладчик говорит о том, что Пленум ЦК КПСС наметил серьезные меры по дальнейшему ускорению технического прогресса, внедрению комплексной механизации и автоматизации производства, модернизации оборудования, приводит цифры, характеризующие технико-экономические показатели предприятий.

Вместе с тем докладчик отметил, что на предприятиях города еще велик процент ручного труда, большие потери от брака, слабо внедряются комплексная механизация и модернизация оборудования.

Тов. Мошков приводит пример, что на тракторном заводе многое

оборудование требует модернизации, слабо решаются вопросы механизации производства. Отдел механизации и автоматизации вместе с цехом станкостроения, механизации и автоматизации до сих пор еще медленно проводит работы по разработке и внедрению комплексной механизации.

Серьезной критике были подвергнуты руководители завода и отдела капитального строительства за медленную реконструкцию литейных и кузнечного цехов, за бесхозяйственность и недостаточное внимание к культуре производства.

В прениях от нашего завода выступил главный инженер тов. Воронин. Он рассказал присутствующим о тех достижениях, которых добился коллектив в первом полугодии, и подробно остановился на том, что намечается сделать в ближайшие годы на заводе в области технико-экономического прогресса, внедрения комплексной механизации и автоматизации производства, новой техники, прогрессивной технологии.

На собрании актива выступили главный инженер завода «Алтайсельмаш» тов. Фаст, директор мельничной фабрики тов. Шухман и другие. Всего 10 человек. Собрание городского партийного актива приняло соответствующую резолюцию, одобряющую Постановление июньского Пленума ЦК КПСС.

### Люди семилетки

## Бригадир Аксинья Крошкина

Аксинья Трофимовна Крошкина хорошо помнит дату своего поступления на завод. Впервые порог чугунолитейного цеха № 1 она переступила в один из заснеженных мартовских дней 1948 года. 19 марта — вот дата начала ее работы на заводе, ставшем ей родным и близким. И как день своего рождения отмечает она трудовые годы, проведенные на заводе.

Кропотливо и упорно овладела Аксинья Крошкина профессией сборщицы стержней. Умелые руки, горячее сердце молодой женщины, желание работать все лучше и умножать трудовые успехи цеха и завода, помогли ей встать в ряды передовиков производства.

Аксинья Крошкина уже в послевоенные пятилетки вела свой особый счет, опережая время. В 1949 году она уже работала в счет 1950 года.

11 лет трудится Аксинья Крошкина на заводе. Теперь она работает бригадиром, руководит коллективом сборщиков стержней в чугунолитейном цехе № 3. В ее бригаде 18—20 человек. Все они заняты обработкой стержней.

Начальник цеха Дмитрий Васильевич Гнедых, сменный мастер Федосий Трофимович Беспорский по праву считают Аксинью Крошкину одной из лучших бригадиров в цехе.

Ее отличительной особенностью является умение организовать труд в бригаде, так поставить дело, чтобы работать все 480 минут рабочего времени производительно.

Стержни для формовки различных наименований деталей обрабатывает дружный и сплоченный коллектив бригады. Тут и детали трелевочного трактора и трактора ДТ-54.

Свой многолетний опыт и мастерство Аксинья Крошкина с охотой передает членам своей бригады.

Сборщицы стержней Волькович, Раиса Зимина, Вера Фоменко обрабатывают стержни головки для трактора ДТ-54. При задании выдать 70 стержней к концу смены у каждой из них на счету 110—120. А бывают дни, и очень часто, когда достигается рекордная выработка: за 8 часов обрабатывают 150 стержней, а это в два с лишним раза выше нормы.

Из месяца в месяц бригада Аксиньи Крошкиной перевыполняет месячные производственные планы. Секрет трудовых успехов передовой бригады очень прост. Главное — умение организовать каждое рабочее место, чтобы все было под рукой. Много внимания уделяет бригадир наведению порядка и чистоты на рабочем месте. Здесь по-настоящему привит вкус к культуре на производстве.

За отличный труд, за успешную организаторскую работу коллектив чугунолитейного цеха № 3 Аксинью Крошкину, как передовика производства, направляет посланцем в Москву на выставку достижений народного хозяйства СССР.

— Я в Москве была только проездом, — говорит Аксинья Крошкина. — Сейчас с огромной радостью еду в столицу нашей Родины. Я подробно ознакомлюсь со всем новым, передовым в павильонах грандиозной выставки, чтобы после приезда рассказать товарищам о великих успехах нашего народа, идущего под руководством ленинской партии уверенно вперед, к коммунизму.

К. НАУМОВ.



Москва. На Выставке достижений народного хозяйства СССР. Группа колхозников из сельскохозяйственной артели «Красная заря» Кимрского района Калининской области. Фото Э. Евзерихина.

### ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

## Отвечать делом на решения Пленума

Широкий отклик в сердцах трудящихся находят исторические решения июньского Пленума ЦК КПСС, вызвавшие мощный подъем трудовой и политической активности всех слоев населения нашей страны. Материалы Пленума изучаются сейчас во всех цехах завода. В кузнечном цехе состоялось широкое обсуждение этих важных решений, направленных на дальнейший технический прогресс в промышленности, механизацию и автоматизацию трудоемких работ.

Известно, что кузнечное дело требует большой физической подготовки, выносливости, смекалки. Кузнецы, штамповщики, слесари-ремонтники, термисты видят неустанную заботу родной коммунистической партии об укреплении Советского государства, заботу о людях. Претворение в жизнь исторических начертаний партии — это новый шаг по пути построения коммунизма, облегчение условий труда рабочих, улучшение жизненного уровня трудящихся.

В начале этого месяца в нашем цехе было проведено открытое партийное собрание, на котором обсуждался вопрос о работе июньского Пленума ЦК КПСС. На собрании коммунисты приняли постановление, обязывающее агитаторов хорошо изучить материалы Пленума и ознакомить с ними всех рабочих цеха.

Агитколлектив в кузнечном состоит из 24 агитаторов. В основном это политически грамотные люди, умеющие проводить агитационно-массовую работу, имеющие опыт работы с людьми. Многие агитаторы на следующий день после собрания приступили к изучению материалов Пленума.

6 июля состоялся семинар агитаторов, на котором выяснилось, что многие агитаторы добросовестно выполняют ответственное партийное поручение, умело доводят до каждого рабочего своего участка живое партийное слово.

Так, механик цеха тов. Будрявцев, мастер газопечного хозяйства тов. Бобров, мастер заготовительного отделения тов. Чебарыкин, и. о. энергетика тов. Кузнецов Н., мастер штамповой мастерской тов. Кузнецов А. и старший мастер легкой кузнечной тов. Толкачев строят свои беседы не только по газетным материалам, но и

приводят примеры из жизни нашего завода, своего цеха, участка, рассказывают о задачах, стоящих перед коллективом в свете решений Пленума.

В постановлении Пленума заострены вопросы повышения производительности труда. На этот важный фактор кузнецы отвечают делом. С небывалым подъемом трудится бригада тов. Енишева, обслуживающая самый большой паровой молот, на котором штампуются коленчатые валы.

Передовая бригада, состоящая из шести человек, штампует ежедневно вместо 130 коленчатых валов 200—215 штук. За пять рабочих дней бригада выполнила семидневное задание.

Не отстает от этого коллектива бригада средней группы молотов, руководимая тов. Шкретом, которая за 6 рабочих дней выполнила семь с половиной дневных норм. Штамповщики бригады тов. Баранова выполняют ежедневно по полторы — две нормы.

Хорошо трудятся наши кадровые работницы Лукерья Михайловна Столярова и Татьяна Николаевна Шибалева, которые вот уже несколько лет работа-

ют наладчиками и из месяца в месяц перевыполняют нормы выработки. Сейчас кандидатуры передовых работников цеха тт. Столяровой и Шибалевой представлены на присвоение звания «Лучший рабочий города». На 200 процентов выполняет сменные нормы штамповщик молотовой мастерской коммунист тов. Гуляев.

Но не все благополучно обстоит у нас в цехе. Агитаторы тт. Шевелев и Краснослободцев пассивно выполняют поручения.

Большие трудности испытывают работники штамповой мастерской. Здесь необходимо заменить ряд морально и физически устаревших станков. Коммунисты штамповой мастерской правильно ставят вопрос перед дирекцией завода о том, чтобы штамповая мастерская была оснащена высокопроизводительным оборудованием, так как от успешной работы штамповой мастерской зависят успехи всего цеха. Кузнецы полны решимости претворить в жизнь решения июньского Пленума ЦК КПСС.

П. КУЗНЕЦОВ,  
секретарь партийного бюро  
кузнечного цеха.

## Что говорят колхозники о нашем тракторе

За время отпуска я побывал в ряде районов нашего края. Неоднократно встречался с руководителями бригад, колхозов, с опытными механизаторами, колхозниками. Как правило, разговор обычно сводился к темам о тракторах марки «АТЗ». Так, в беседе бригадир тракторной бригады колхоза «Заветы Ленина» Мамонтовского района тов. Волосков сказал, что трактор АТЗ обладает хорошими качествами: он высокопроходим и вынослив, а также экономичен. Мы говорили не только о достоинствах трактора. Тов. Волосков выразил ряд претензий к тракторостроителям.

— Были случаи, — говорит он, — когда с получением нового трактора приходилось заменять всю поршневую группу, мотор. У некоторых тракторов недостаточно точная компоновка головки цилиндров с блоком, были случаи прогара прокладок.

Отзываясь о проходимости нашего трактора, работник Алейской РТС тов. Аньшин заявил, что трактор марки «АТЗ» является подвижным и маневренным. Оснащение трактора гидравлической системой позволило не только сократить число рабочих на обрабатываемых участках, но и значительно снизить себестоимость единицы выпускаемой продукции.

Гидравлическая система легкоуправляемая и безотказная в работе. В колхозах, обслуживаемых нашей РТС, за счет тракторов с гидравлической системой высвобождено от прицепных работ 12 человек.

Товарищ Аньшин высказал предложение о необходимости установки на задней стенке кабины двух фар.

Здесь же была дана неудовлетворительная оценка качества тракторов гусеничных лент. Если траки, изготовленные на АТЗ, работают до 3-х лет, то траки нашего завода изнашиваются через год.

Ф. ГОЛОВАНОВ,  
сталевар.

## Модернизация—важнейший резерв повышения производительности труда

Трудно отыскать на нашем заводе другой цех, в котором, как в автоматном, повседневно заботились бы о модернизации станочного оборудования—важнейшем источнике повышения производительности труда. Хорошо поставлено это дело у автоматчиков. На сегодняшний день в этом цехе модернизировано почти 90 процентов станочного парка.

Начинали автоматчики с малого. На первых порах поставили перед собой задачу: везде, где это только возможно, внедрить пневматические зажимы вместо ручных. И надо сказать, с поставленной задачей они справились довольно успешно. На 31 станке вместо ручных зажимов были установлены пневматические.

Когда эта работа была закончена, перед руководством цеха встал новый вопрос, который требовал немедленного разрешения. В целях своевременной подготовки к переходу на семичасовой рабочий день нужно было повысить производительность труда. А это означало, что надо искать новые резервы, за счет которых и можно было повысить производительность.

И автоматчики нашли такие резервы. Было решено продолжать модернизацию оборудования и в первую очередь бесцентровшлифовальных станков. Раньше через каждые полчаса или час шлифовщик должен был править режущий круг бесцентровшлифовального станка. Эта операция отнимала у рабочих много времени. Дело в том, что при правке круга затрачива-

## На правильном пути

лось много ручного труда. Перемещение суппорта правящего механизма осуществлялось с помощью гидравлики. А подача самого правящего механизма производилась вручную. Да и механизм для правки режущего круга был ненадежным. Через две—три смены приходилось его снимать и ремонтировать, что вызывало длительные простои рабочего и станка.

Вот поэтому и было принято решение модернизировать механизм правки режущего круга. В течение 1957—1958 гг. на 12 бесцентровшлифовальных станках были установлены механизмы для правки круга с приводом от отдельного электромотора. Теперь, чтобы произвести правку режущего круга, рабочий должен только нажать на кнопку включения электромотора.

С внедрением механизмов для правки режущего круга значительно повысилась производительность шлифовщиков и сократились расходы на ремонт станков. Экономия от модернизации каждого станка составляет 7—8 тысяч рублей в год.

Но модернизация бесцентровшлифовальных станков на этом не прекратилась. В настоящее время автоматчики оснаща-

ют эти станки механизмами для динамической балансировки режущего круга. Сейчас уже три станка оснащены такими механизмами. Производительность труда на станках, оснащенных механизмами для динамической балансировки режущего круга, повышается на 8—10 процентов. Кроме этого, сокращается брак по эллипсности, облегчаются условия труда.

Раньше режущие круги подвергались статической балансировке на роликах. Режущий круг одевался на планшайбу и вместе с ней подвергался предварительной балансировке, затем ставился на станок для проверки, снимался и подвергался окончательной балансировке. Эта операция довольно трудоемкая, если учесть, что весит режущий круг вместе с планшайбой около 70 килограммов.

В настоящее время после установки на бесцентровшлифовальных кругах механизмов для динамической балансировки кругов операция балансировки на роликах ликвидирована. Теперь режущий камень сразу же из кладовой устанавливается на планшайбу закрепляется и готов к работе. Балансировку производит сам механизм. До кон-

ца нынешнего года предполагается установить такие механизмы еще на 11 станках.

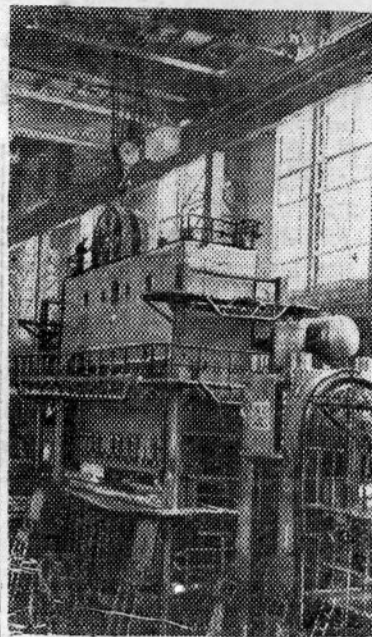
Внедряется в автоматном цехе и эффективное непрерывное фрезерование. Ценность этого метода фрезерования заключается в том, что труд фрезеровщика становится полностью безопасным и в два—три раза повышается производительность труда.

Ценно еще и то, что для внедрения этого метода фрезерования используются бездействующие резьбофрезерные и токарные станки. Станки предварительно подвергаются модернизации, оснащаются специальными приспособлениями, состоящими из редуктора и полого барабана диаметром в 215 миллиметров, имеющего 60 радиально расположенных отверстий, в которые вставляются детали, предназначенные для фрезеровки.

Сейчас на непрерывное фрезерование переведена обработка болта соединительного хомута и гайки болта шатуна.

У автоматчиков большие планы по дальнейшей модернизации оборудования. Намечается также внедрение элементов автоматизации в производство. И хочется верить, что новаторы этого цеха успешно справятся с поставленными задачами.

В. ЛУКИЧЕВ.



Москва. Отделение нового оборудования ремонтно-механического цеха Московского автозавода имени Лихачева заканчивает монтаж нового пресса мощностью 3.500 тонн для штамповки боковых частей автомобильной рамы.

На снимке: монтаж пресса. Фото Е. Семенова. Фотохроника ТАСС.

## С бесхозяйственностью надо покончить

Есть в народе мудрое изречение: копейка рубль бережет. Слова эти в равной степени относятся к каждому человеку и в большей степени к хозяевам, которым доверено народное добро, ценность.

Помнят о бережливости те руководители, кто умеет считать, взвешивать, кто знает цену доверенного, кто чувствует личную ответственность за сохранность народного достояния не только перед народом, государством, но и перед своей совестью.

Основное богатство нашего завода—металл.

Отдельные руководители цехов, отделов и служб по-хозяйски ведут дело, умеют ценить каждый грамм металла, экономно расходуют его, ведут строгий учет, принимают необходимые меры к нормальному хранению каждой отливки, заготовки, детали. Однако не везде и не все умеют ценить богатство завода. Об этом наглядно свидетельствует территория, прилегающая к опытному цеху, где отдел главного механика, не замечая того, образовал своеобраз-

ный склад. Здесь части и механизмы от станков, 10-тонные отливки и станины, пришедшие в негодность каркасы моторов, разбросанные ленты траков и многое, многое другое. Весь этот металл длительное время лежит под открытым небом, медленно ржавеет и приходит в негодность, унося с собой десятки тысяч рублей.

Позиция, занятая работниками отдела главного механика, довольно бесстыдная. В то время, когда люди выскрывают в мусоре, выкапывают из-под земли каждый кусок, килограмм металлолома, здесь лежат тонны добротного, так нужного стране металла.

На этом «кладбище» не один год стоит без применения устаревшее оборудование. Одни упаковочные ящики разбиты—станки, приспособления, механизмы и моторы находятся под открытым небом; другие, расположенные у железнодорожного полотна, присыпаны землей и песком. И ни у кого не доходят руки все вышедшее из строя и непригодное к эксплуатации оборудование и механизмы, и

весь металлолом, собрать и сдать на переплавку, а то, что еще пригодно к работе—использовать по назначению.

Не менее захлапана металлоотходами территория, прилегающая к ремонтно-механическому цеху и цеху станкостроения, механизации и автоматизации. Здесь по 5—6 лет лежат образцы штампов, детали от паровых молотов. Всего оборудования, принадлежащего к списанию в этих цехах, не менее 300—350 тонн. Кроме того, по предварительным подсчетам имеется не менее 120—140 тонн металлоотходов. Аналогичное положение в кузнечном цехе и ТЭЦ. Однако начальники цехов не дают соответствующих указаний на сбор, порезку и отправку этого металла на металлургические заводы и невольно становятся на путь расточительства ценного сырья для нашей промышленности.

А. ПИСАРЕВСКИЙ,  
А. СМОКТОНИН,  
А. КИРДАНОВ.



Красноярский край. В крупном угольном районе края строится мощная тепловая электростанция—Назаровская ГРЭС.

На снимке: сооружение арматуры для фундамента под первые агрегаты Назаровской ГРЭС.

## Что мы видели на Минском тракторном

В целях ознакомления с производством деталей заднего моста трелевочного трактора ТДТ-60 недавно в составе группы работников моторного цеха мне довелось побывать на Минском тракторном заводе. Своими впечатлениями об этом родственном предприятии мне хотелось бы поделиться с тракторозаводцами.

С первого апреля нынешнего года Минский тракторный завод перешел на сокращенный семичасовой рабочий день. Вследствие этого теперь рабочий день на этом заводе значительно уплотнен. Между первой и второй сменами имеется тридцатиминутный разрыв.

В связи с переходом на сокращенный рабочий день на Минском тракторном заводе получила большое распростране-

ние самоналадка станочного оборудования непосредственно самими операторами. Установка приспособлений, режущего инструмента, отладка заданных размеров детали на операциях, а также подналадка в процессе работы—все это производится самими рабочими. Только в крайнем случае, если станочник не в состоянии сам справиться с наладкой станка, он обращается за помощью к наладчику.

Характерно и то, что в цехах Минского тракторного завода имеется обменный фонд режущего инструмента. Рабочие не заточивают сами инструмент, а производят только его замену.

В результате этого на Минском тракторном заводе на 30—40 процентов меньше наладчиков по сравнению с на-

шим заводом. Зато квалификация рабочих значительно выше, нежели у наших.

Обращает на себя внимание порядок работы кладовых. Она организована таким образом: один кладовщик обслуживает три кладовых и находится в них определенное время, утвержденное начальником цеха. Например, материальная кладовая открыта с 8 до 10 часов, кладовая мерительного инструмента—с 10 до 12 часов и так далее. Поэтому каждый в цехе знает расписание работы кладовых и получает нужный инструмент в указанное время.

Такая организация работы кладовых на Минском тракторном заводе позволяет иметь штат кладовщиков значительно меньший по сравнению со штатами нашего завода.

Кроме этого следует сказать

о том, что в каждом механообрабатывающем цехе Минского тракторного механизировано удаление стружки. Каждый рабочий производственного участка по окончании работы убирает стружку в металлический ящик, расположенный в колодце в конце каждого участка. Над колодцами всех участков проходит электротельфер, с помощью которого ящики извлекаются из колодцев и стружка высыпается в автомашину. Такая организация удаления стружки в тракторном цехе № 1 этого завода позволяет содержать хозяйственную бригаду из 7 человек, в то время как у нас в моторном цехе в хозяйственной бригаде около 40 человек.

И. ФЕДОРОВ,  
Моторный цех.

## Студенты-практиканты на заводе

Уже неделю на нашем заводе проходят производственную практику студенты III курса Алтайского сельскохозяйственного института. 54 студента-практиканта трудятся в механообрабатывающих цехах завода.

11 июля для студентов-барнаульцев в Доме техники была прочитана лекция на тему: «Об истории завода и перспективах развития его в семилетке». После лекции практиканты просмотрели новый цветной документальный фильм «С киноаппаратом по тайге».

На завод прибывает большая группа студентов из Омского сельскохозяйственного института, которая также будет проходить производственную практику в цехах нашего завода.

## Автоматы-продавцы

С каждым днем автоматы-продавцы—эти умные машины, облегчающие труд людей, все больше и больше входят в быт советского человека. В крупных городах страны уже давно работают десятки тысяч различных автоматов-продавцов. Недавно появились они и в нашем городе.

Рубцовский городской торг на днях получил пять автоматов для продажи газированной воды, семь полуавтоматов для продажи спичек и автомат по продаже соков.

Сейчас специалисты приступили к установке этих автоматов. Два автомата по продаже газированной воды устанавливаются в заводском клубе, два—в бане на Восточном поселке и один—в Гастрономе № 1, который расположен на заводском поселке. Устанавливаются в магазинах и полуавтоматы по продаже спичек.

До конца 1959 года Рубцовский городской торг получит также партию автоматов по продаже карандашей и школьных тетрадей.

## В модельном цехе рационализация не в почете

В деле изыскания внутренних резервов, повышения производительности труда и экономии средств путем снижения себестоимости выпускаемой продукции большую роль играет инициатива трудящихся масс, основанная на практическом опыте. Всесторонне поощряя и направляя творческую мысль рабочих на успешное выполнение семилетнего плана — долг руководителей цехов и отделов.

Десятки тысяч рублей экономии за счет снижения трудоемкости изделий и расхода материальных ценностей дают ежегодно рационализаторы модельного цеха.

Наши рационализаторы помогают до минимума сократить кропотливый слесарный труд в изготовлении модельной оснастки. Достигается это путем совершенствования технологии механической обработки изделий, применения наиболее дешевых способов изготовления кокилей для отливки серий заготовок из алюминия с минимальными припусками на обработку.

Но инициатива рационализаторов до сих пор не нашла себе должного внимания со стороны руководителей модельного цеха. Так, по сей день в модельном цехе не внедрено рационализаторское предложение тов. Фоминых, поданное в 1955 году. Руководители модельного цеха и техотдела сталелитейного цеха не нашли времени внедрить это предложение. Целый ряд предложений не внедряется с 1956, 1957 и 1958 годов.

А подчас и внедренные предложения, на деле доказавшие свою ценность, не находят в цехе широкого применения. Например, внедренное в октябре 1957 года предложение тов. Куца по нарезке резьб в крепежных отверстиях, давшее колоссальную экономию времени на этой операции, до сих пор не применяется только потому, что опытный образец

вышел из строя, а новых машинок, с учетом недостатков опытного образца, руководители цеха никак не могут изготовить. Подобная история и с предложением тов. Дежкина.

Мысли рационализаторов модельного цеха не направляются на расшивку узких мест. Это видно из того, что темники для рационализаторов не составлялись вот уже несколько лет. Рационализаторы идут в этом вопросе по давно знакомой тропе, применяя лишь всевозможные вариации изготовления металлических форм для отливки из алюминия моделей и других деталей модельной оснастки, а также вариации шифровки и изготовления штырей. Предложений, отличающихся оригинальностью мысли, за последние годы поступает очень мало. Все это привело к тому, что активность рационализаторов заметно ослабла. Ведь иначе ничем другим нельзя объяснить тот факт, что в коллективе в 300 человек всего 21 рационализатор, а могло быть в несколько раз больше.

В модельном цехе не прививается любовь к творчеству среди молодежи, общественные организации не занимаются вопросами рационализации, а созданная в цехе организация ВОИР существует лишь на бумаге. Поданные предложения длительное время лежат без всякого внимания. Часто получается так, что отделы завода, призванные обслуживать цехи, оказывать им всестороннюю помощь в этом вопросе, сами становятся тормозом на пути внедрения предложений. Чрезвычайно медленно рассматриваются предложения, поступившие из цехов в отдел главного металлурга, особенно те, которые требуют разработки модельной оснастки. Все это отрицательно влияет на выполнение плана по рационализации.

В. ФАТЕЕВ.

## Заводское совещание техинформаторов

10 июля в Доме техники состоялось совещание техинформаторов цехов и отделов нашего завода. На совещании были поставлены задачи дальнейшего улучшения технической пропаганды, борьбы за технический прогресс, в связи с решениями июньского Пленума ЦК КПСС.

За первое полугодие в цехах и отделах завода прочитано

162 лекции и доклада на технические, научно-популярные и производственные темы. Проведено за этот же период на наш завод 187 экскурсий с охватом свыше 6 тысяч человек.

87 работников нашего завода выезжали на родинные предприятия Москвы, Харькова, Минска и других городов для обмена передовым опытом.

За полугодие издано 3 тех-

## НОВЫЕ СВИДЕТЕЛЬСТВА ПРЕВОСХОДСТВА СОЦИАЛИЗМА НАД КАПИТАЛИЗМОМ

«Советская экономика, наука и техника развиваются семимильными шагами», «Выдающиеся достижения СССР», «Новая победа советской техники» — такими заголовками пестрят сегодня страницы зарубежной печати. Совсем недавно мировая общественность с восхищением отозвалась о грандиозной программе технического перевооружения советской промышленности, обсуждавшейся на июньском Пленуме ЦК КПСС. А сейчас человечество стало свидетелем новых подвигов советских инженеров, ученых, рабочих.

2 июля в СССР запущена одноступенчатая баллистическая ракета, на борту которой находились две собаки, кролик и разнообразная аппаратура для исследований общим весом более двух тонн. С помощью специальных устройств животные и приборы благополучно возвратились на Землю. Весть об этом замечательном событии моментально облетела весь мир. «Великое завоевание состоит в том, — подчеркнула итальянская газета «Унита», — что в СССР смогли вернуть на Землю такой большой груз». А французская газета «Фигаро», подчеркивая, что наша страна в области ракетной техники обогнала США, писала: «Межпланетный матч между СССР и США. Москва забила гол: ракета с двумя собаками и кроликом вернулась на Землю».

Зарубежная печать отмечает, что последнее достижение советского ракетостроения приблизило день полета человека в космическое пространство.

Широкие отклики за рубежом вызвало и другое событие, происшедшее в Советском Союзе: беспосадочный полет советских военных самолетов, пролетевших без дозаправки горючим по 17 тысяч километров за 21 час. Эти полетические бюллетени по обмену опытом, 6 листовок и плакатов с описанием передовых методов труда передовиков и новаторов производства.

На совещании намечен ряд мероприятий по улучшению технической информации, популяризации всего нового, передового.

Решено каждую среду проводить «День техинформатора».

## Н О В Ы Е К Н И Г И

ГРИН Г. — Наш человек в Гаване. Тихий американец. Перевод с английского Е. Гольшевой и В. Исакова. М. Изд. иностр. лит., 1959 г., 442 стр.

Роман «Тихий американец» (1955) известного английского писателя Грэма Грина написан от лица английского журналиста, живущего во Вьетнаме. Жизнь раскрывает ему глаза на гнусную деятельность не лишнего обаяния американца Пайла, упоенного своей «цивилизаторской» миссией во Вьетнаме, разглагольст-

вующего о морали и в то же время организующего убийства мирных жителей. Роман «Наш человек в Гаване» (1958) — остроумная сатира на английскую разведку, которая служит поджигателям войны и вербует агентов в разных странах.

ЕРМОЛАЕВ А. И. — Строители. Повесть. М., «Молодая гвардия», 1959 г., 256 стр.

Герой этой повести — строитель Хвойнска, большого промышленного центра в Сибири. Стремясь

создавать красивые и удобные жилые дома, они помогают проектной организации в улучшении всего архитектурного облика строящегося города. Читатель знакомится с умным и энергичным инженером Завитаевым, с молодым специалистом Еленой Радченковой, с бригадиром передовой бригады каменщиков Николаем Петровым и др. Много внимания уделено в повести личным переживаниям героев.

# Международный обзор

леты намного превышают по дальности и продолжительности подобные полеты иностранных самолетов.

Народы капиталистических стран, от которых долгое время скрывали правду о Советском Союзе, все больше убеждаются теперь в великих преимуществах социализма перед капитализмом. Это, в частности, видно из многочисленных откликов простых американцев на советскую выставку в Нью-Йорке. «Превосходная и невероятная, — пишет о нашей выставке житель Нью-Йорка Фишер. — Выставка определенно открывает американцам глаза на советский народ».

Превосходство социалистической экономики над капиталистической вынуждены признавать и буржуазные экономисты. Показательно в этом отношении обсуждение мирового экономического положения на проходящей сейчас в Женеве 28-й сессии экономического и социального Совета Организации Объединенных Наций. Многочисленные данные, приводящиеся на сессии, свидетельствуют, что капиталистический мир переживает период экономического спада. В то же время официальные данные ООН красноречиво говорят о неуклонном развитии экономики СССР, КНР и других социалистических стран. «Важно отметить, — подчеркивается в специальном обзоре ООН, — что быстрое развитие промышленности является характерным для всех социалистических стран».

Таковы результаты развития двух миров — социализма и капитализма.

## ЗА МИР И БЕЗОПАСНОСТЬ В ЕВРОПЕ

Народы мира кровно заинтересованы в том, чтобы Женевское совещание министров иностранных дел, которое возобновит свою работу 13 июля, достигло положительных решений по важнейшим вопросам сохранения мира. Это стремление особенно ярко проявилось на состоявшейся в Вар-

шаве конференции за ослабление международной напряженности и безопасность в Европе. Участники конференции — видные общественные деятели 22 европейских стран — указали на необходимость скорейшего заключения мирного договора с Германией и нормализации положения в Западном Берлине. Эти и другие важнейшие международные вопросы, как подчеркивается в принятом в Варшаве Обращении к европейской общественности, должны решаться путем переговоров на совещании министров иностранных дел, а затем и глав правительств.

Участники Варшавской конференции обратились также к проходящему в Женеве совещанию представителей СССР, США и Англии по вопросу о запрещении испытаний ядерного оружия, выразив свое беспокойство в связи с тем, что до сих пор не подписано соглашение о прекращении таких испытаний. Это, как известно, вызвано нежеланием США и Англии встать на путь отказа от ядерного оружия.

Делегации общественности Германской Демократической Республики и Западной Германии приняли в Варшаве Декларацию с требованием решать спорные вопросы между обоими германскими государствами только путем переговоров. Декларация настаивает на том, чтобы на германской территории не размещалось и не испытывалось атомное оружие, и призывает к созданию общегерманской комиссии для подготовки германского мирного договора и воссоединения Германии.

Решения Варшавской конференции имеют большое значение для упрочения мира и безопасности в Европе. Народы требуют, чтобы правительства западных держав учли требования европейской общественности при обсуждении международных вопросов в ходе переговоров с Советским Союзом.

А. КИСЛОВ.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

## Школа рабочей молодежи № 1

### ОБЪЯВЛЯЕТ

Прием учащихся с 4-го по 10-й класс включительно

Для лиц, имеющих большой перерыв в учебе с 1 июля работают подготовительные курсы. Прием заявлений с 1 июля по 20 августа 1959 года. Запись с 10 час. утра до 1 час. дня и с 5 час. до 7 час. вечера.

При поступлении необходимо представить:

1. Заявление
2. Документы об образовании.
3. Справку с места работы.

Желающие поступить в школу приобретайте учебники в магазинах книоторга и в помещении ШРМ № 1.

Адрес школы: АТЗ, ул. 40 лет Октября, № 25, телефон коммутатор АТЗ, 0—98