

Боевой Терм

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

17-й год издания | № 129 (2111) | Среда, 18 ноября 1959 г. | Цена 15 коп.

Выполним обязательства в честь Пленума ЦК КПСС

Коллектив нашего завода торжественно и радостно отметил 42-ю годовщину Великого Октября. Трудовые успехи завода в предоктябрьском социалистическом соревновании были хорошими. По итогам работы в третьем квартале заводу присуждено первое место и переходящее Красное знамя Совета Министров РСФСР и ВЦСПС.

Эти успехи—результат самоотверженного труда всех тракторостроителей. Перевыполнив государственный план 10-ти месяцев, коллектив решил встретить декабрьский Пленум ЦК КПСС и заводскую партийную конференцию новыми успехами в труде.

С первых дней ноября в большинстве цехов завода разгорелось боевое социалистическое соревнование за первенство. Коллектив каждого цеха, участка, каждый рабочий в отдельности ведет настойчивую борьбу за то, чтобы с честью выполнить новые повышенные обязательства.

Трудовой подъем царит в каждом цехе. На днях коллектив термического цеха № 2 рапортовал о досрочном выполнении 11-месячного плана по товарной продукции. Термисты добились положительных результатов по всем технико-экономическим показателям. В эти дни коллектив второго термического цеха по объему основного производства и по выпуску запасных частей сельскому хозяйству идет с опережением графика.

Замечательных успехов также добились автоматчики. Автоматный цех план 11-ти месяцев 1959 года выполнил 11 ноября. Этот передовой цех завода много меся-

цев подряд прочно удерживает первенство среди соревнующихся цехов.

На сегодня многие коллективы цехов близки к завершению производственного плана 11-ти месяцев.

Но взятые социалистические обязательства в честь Пленума ЦК КПСС не всеми коллективами цехов выполняются добросовестно. За прошедшие дни ноября сборка трелевочных тракторов ТДТ-60 и тракторов ДТ-54 отстает от графика. Случилось это потому, что в начале месяца отдельные цехи работали с холодом, надеясь на конец месяца, допустили отставание. По-прежнему неудовлетворительно работает коллектив сталелитейного цеха. Давно пора руководителем цеха тт. Вербицкому и Любинскому повысить ответственность за выполнение суточных заданий. Нельзя допускать дальше такого положения, когда работа целого ряда цехов задерживается исключительно по вине сталелитейщиков.

Плохо работают в ноябре кузнецы. Повинны в этом прежде всего работники отдела материально-технического снабжения, которые не обеспечили кузнечное производство всем необходимым для бесперебойной работы.

Задача каждого хозяйственного и партийного руководителя, каждого мастера и рабочего, каждого инженера и техника состоит в том, чтобы еще выше поднять ответственность за выполнение в срок всех пунктов социалистических обязательств, принятых в честь Пленума ЦК КПСС. Шире развернем социалистическое соревнование в цехах и на производственных участках завода!

Прессовщики рапортуя

Коллектив прессового цеха включился в социалистическое соревнование за досрочное выполнение государственного плана первого года семилетки. Идя навстречу декабрьскому Пленуму ЦК КПСС, прессовщики обязались выполнить программу 11-ти месяцев к 21 ноября.

Замечательно трудятся рабочие, стремясь сдержать свое слово. Высоких показателей добивается коллектив радиаторного участка, возглавляемый старшим мастером тов. Высоченко. Пример в труде показывают оцинковщик радиаторов Иван Беленко, молодой сварщик Иван Марченко, паяльщик Павел Осипов и многие другие, наиболее перевыполняющие

ежедневные нормы выработки. Так самоотверженно работает весь коллектив этого цеха. И результат не замедлил сказаться. 14 ноября участок тяжелых прессов, расположенный в механическом цехе № 4 (и. о. старшего мастера тов. Юрлов), одним из первых рапортовал о выполнении одиннадцатимесячной программы на 100,5 процента.

Напряженный труд рабочих позволил цеху идти в графике по выдаче готовой продукции и с опережением по сдаче деталей в запасные части. 17 ноября прессовый цех досрочно выполнил программу 11-ти месяцев по всем показателям.

Г. НЕПОМНЯЩИЙ.

Облегчен труд калильщиков

Большие физические усилия затрачивали калильщики кузнечного цеха на вспомогательных операциях при закалке и отпуске крупногабаритных поковок.

Для облегчения работы на закалочно-отпускных печах необходимо было установить специальные рольганги. Такое предложение внес вдумчивый рационализатор кузнечного цеха старший мастер Григорий Павлович Радин.

Изготовление рольгангов дало возможность высвободить 6 калильщиков 5-го разряда, которые переведены на обслуживание новых нормализационных печей. Условно-годовая экономия от внедрения этого предложения составляет около 75 тысяч рублей.

Высвобождено два станка

Применение многшпиндельных головок, пневматических прогрессивных кондукторов обеспечивает надежную скоростную обработку деталей при сверлении.

Старший инженер-технолог Николай Николаевич Верейкин предложил изготовить одиннадцатшпиндельную сверлильную головку и пневматический кондуктор для обработки деталей в механическом цехе № 3.

Предложение рационализатора внедрено. Оно значительно увеличило производительность труда и дало снижение трудоемкости, в результате чего высвобождено 2 станка (радиально-сверлильный и вертикально-сверлильный), которые используются цехом для производства новых деталей.

Успех модельщиков

Для модельщиков настали напряженные дни. Приближающийся Пленум ЦК КПСС, подготовка к переходу на сокращенный рабочий день—все это вызывает творческий энтузиазм в решении повседневных производственных задач.

Рабочие взяли новые обязательства. И сейчас все силы и знания они отдают на выполнение обязательств.

Замечательных успехов добились передовики производства слесарь металломоделльного отделения Леонид Богданов, выполняющий дневное задание на 250 процентов. Около двух норм за смену выдает готовой продукции его жена маляр Антонина.

Успешно трудятся строгальщик Иван Кошлов, модельщик Александр Дедюхин, фрезеровщик Леонид Юдашкин и другие.

М. ЯРИНСКИЙ.
Модельный цех.

Кузнецы сдерживают работу

Упорно потрудились коллектив участка № 3 первого механического цеха над выполнением социалистических обязательств в честь 42-й годовщины Великого Октября. Каждый работал не покладая рук. Так, токарь Александр Марусов на обработке разных заготовок выдавал ежедневно по 60 готовых деталей вместо 43 по норме. Не отставала от своего напарника токарь Надежда Сергиенко, которая обрабатывала по 250 венцов вместо 180 при отличном качестве. Успешную работу всего коллектива обеспечивал наладчик Леонид Буземьян.

С честью сдержав свое слово, коллектив участка, руководимый старшим мастером Павлом Андреевичем Бекаревым, принял на себя обязательства по досрочному выполнению плана первого года семилетки и достойной встрече декабрьского Пленума ЦК КПСС. Однако участок работает сейчас с отставанием от графика. Взятый темп работы в первой половине этого месяца не выдерживается по вине кузнецов, которые не дают таких заготовок как 54-37-431, 37-29 и 39-423, идущих на сборку коробки скоростей. Тех-

нологический задел по этим наименованиям на первых операциях совершенно отсутствует и рабочие простаивают. Такое положение неизбежно влечет за собой срыв нормальной работы большого сборочного конвейера.

Рабочие третьего участка обращаются к вам, товарищи кузнецы, с просьбой усилить подачу заготовок в механический цех № 1 в количествах с учетом задолженности, чтобы они могли выполнить свои обязательства.

П. ЛЕЙБМАН.

Завтра—День артиллерии



**СЛАВА СОВЕТСКИМ
Артиллеристам!**

Новые детали—точным литьем

В одном из пунктов социалистических обязательств завода, принятых в честь 42-й годовщины Октября, говорилось, что в первом ноября необходимо перевести на точное литье 8 наименований деталей.

Выполняя это обязательство, коллектив отделения точного литья литейного цеха № 4 проделал большую работу по доводке оснастки, технологии и конструкции отливок, подлежащих переводу на точное литье.

Над решением этих вопросов замечательно потрудились старший технолог литейного цеха № 4 Николай Степанович Зюзин, технолог Анатолий Болесников, Валентина Ширина, технолог отдела главного металлурга Нина Гетман и старший инженер отдела главного металлурга Владимир Николаевич Кельбедин. Их работа была направлена на освоение наиболее выгодных деталей, перевод которых на точное литье резко снижал трудоемкость, давал значительную экономию металлопроката.

В результате большой и слаженной работы инженерно-технических работников к 25 октября освоено изготовление 8 новых наименований деталей, из которых три—по трелевочному трактору, три—по трактору ДТ-54 и две детали—по кооперации.

Перевод на точное литье деталей 60-12-039 (поводок), 54-56-129 (кольцо дистанционное), 54-48-431 (чашка кронштейна фары), 60-40-063 (малый рычаг тормоза), 54-40-411 (рычаг управления коробки), 60-12-052 (вилка) дает экономию металлопроката в среднем 60 тонн в год.

Сейчас коллектив отделения точного литья работает над освоением деталей А21-16, 54-02-470, 60-21-093. Изготовление этих деталей точным литьем даст возможность дополнительно сэкономить 40 тонн проката в год и резко снизить трудоемкость их производства.

М. ЕГЕР,
заведующий техбюро литейного цеха № 4.

Механизация не в почете

Подвесной конвейер простаивает

Полтора месяца назад на заводе был сдан в эксплуатацию первый подвесной межцеховой конвейер между механическим цехом № 1 и термическим цехом № 2. Коллектив нашего завода сделал серьезный шаг по пути выполнения решений июньского Пленума ЦК КПСС.

Сейчас, после длительного периода времени, в течение которого этот конвейер находился в эксплуатации, можно подвести некоторые итоги его работы. После сдачи конвейера в эксплуатацию детали из первого механического цеха в термический № 2 транспортировались не на лошадях и тягачах, а по конвейеру. Это в некоторой степени позволило высвободить часть межцехового транспорта, который раньше был занят перевозкой деталей.

Но производственники встретили пуск подвесного конвейера в штыки.

«Ничего из этой затеи хорошего не выйдет», — часто можно было слышать пессимистические реплики отдельных мастеров механического цеха № 1.

И действительно, подвесной конвейер работал на протяжении полутора месяцев неудовлетворительно. Ежедневно он находился в работе не более 10 часов, а остальное время простаивал. Все это приводило к тому, что зачастую «аварийная» деталь застревала где-то на половине пути из первого механического цеха в термический № 2 и тогда производственникам приходилось «выручать» свои детали с помощью пожарной лестницы и электрокар, которые отвозили детали на термообработку.

— Говорили же, что из конвейера толку не будет, — зло высказывались в такие моменты производственники.

Наладчикам и мастерам второго и руководители механического цеха № 1, а конвейер продолжал спокойно простаивать. И невдомек было руководству механического цеха № 1, что никто иной, а именно они являются прямыми виновниками простоя подвесного конвейера.

Дело в том, что 28 сентября нынешнего года распоряжением главного инженера завода была создана вполне компетентная комиссия в составе шести человек, куда вошел и заместитель начальника механического цеха № 1 по технической части тов. Елисеев. Этой комиссии было поручено принять от монтажников в эксплуатацию подвесной конвейер.

Этим же распоряжением ответственность за эксплуатацию, технический уход и ремонт подвесного конвейера на всем протяжении, включая и термический цех № 2, возлагалась на начальника механического цеха № 1 тов. Петрова.

29 сентября специальная комиссия приняла в эксплуатацию подвесной межцеховой конвейер, на что был составлен соответствующий акт, впоследствии утвержденный главным инженером завода.

Однако механический цех № 1 эксплуатирует подвесной конвейер из рук вон плохо. Из-за неправильной эксплуатации конвейер очень часто выходит из строя и простаивает, а детали транспортируются по старинке: на лошадях и электрокарах.

В докладной записке на имя начальника ОКМА техник по внедрению тов. Бабешко 12 ноября нынешнего года писал:

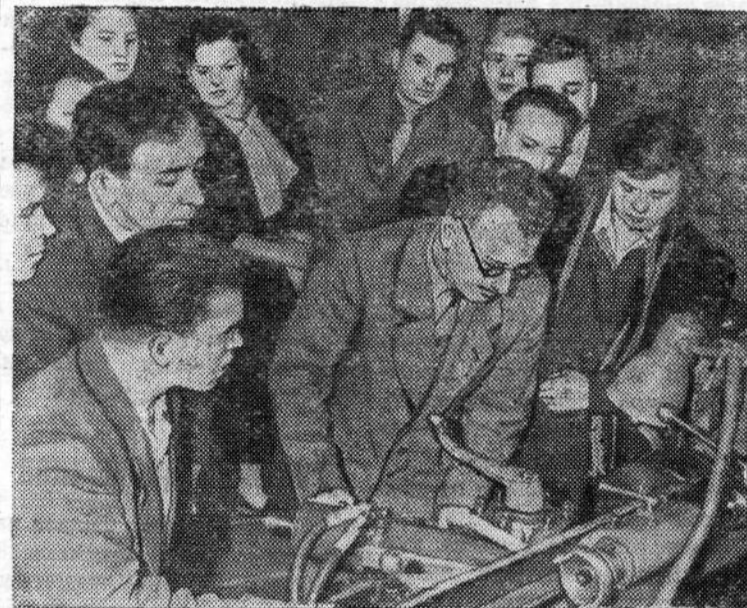
«Довожу до вашего сведения, что при работе подвесного конвейера между механическим це-

хом № 1 и термическим цехом № 2 допущены грубые нарушения, которые привели к поломке шестерней на приводной станции.

6 ноября мною было обнаружено, что на приводной станции в термическом цехе № 2 вместо предохранительной чугунной шпильки был вставлен стальной болт.

Кроме этого смазка подшипников не производится. В результате имеется два случая выплавки подшипников на приводных станциях».

Из этого документа многое становится ясным. И хочется спросить руководителей механического цеха № 1: когда они научатся правильно эксплуатировать новую технику? Подвесной конвейер должен работать нормально. Он призван облегчать труд рабочих и высвободить межцеховой транспорт.



Газеты и журналы — каждой семье

Б подписке относятся спустя рукава

Распространение газет и журналов в наше время приобрело важную роль. Во многих цехах нашего завода дружно проходит подписка на газеты и журналы. План успешно выполняется и перевыполняется. И это естественно. Спрос рабочих на печать велик.

Своевременная подписка всецело зависит от общественных уполномоченных по подписке и от того, насколько правильно руководят этим секретари партийных организаций цехов и отделов.

Плохо поставлена работа по подписке в АНИТИМе. Здесь надо распространить 10 номеров газеты «Алтайская правда», подписано же на 15 ноября только 2 номера, из 30 номеров газеты «Коммунистический призыв» выпущено всего 13 газет.

Неважно обстоят дела и по распространению журналов. На жур-

нал «Партийная жизнь» подписан один человек, «Блокнот агитатора» выписали двое, а журнал «Агитатор» — никто не выписал.

Слабое руководство со стороны секретаря партбюро тов. Дегтяренко, плохая разъяснительная работа с людьми — вот основная причина неудовлетворительной подписки.

Здесь не только рядовые рабочие, но и некоторые руководители не удосужились подписаться на газеты и журналы. Так, член партийного бюро тов. Артемов не выписал себе ни одного издания, член цехового комитета тов. Лебедев также не подписался на газеты.

Не подписались на партийную печать член партбюро тов. Тараканов, председатель месткома тов. Барин, секретарь комсомольской организации тов. Завалишина и другие.

Сроки на подписку периодической печати проходят. Уполномоченным тт. Певневу и Иванову необходимо приложить максимум усилий, а секретарю партбюро АНИТИМа тов. Дегтяренко с полной ответственностью отнестись к распространению печати.

А. КОНСТАНТИНОВ.

Ленинград. При Петроградском райкоме КПСС открыт вечерний университет науки и техники. В нем занимается 500 новаторов, рационализаторов и передовиков производства Петроградского района.

На снимке: токарь-новатор завода «Большевик» В. Н. Труннев демонстрирует слушателям университета созданный им гидросушпорт, значительно сокращающий вспомогательное время при работе на токарном станке.

Фото П. Федотова.
Фотохроника ТАСС.

В поход за технический прогресс

Институт и завод

Алтайский научно-исследовательский и проектно-технологический институт машиностроения (АНИТИМ) был одним из первых институтов в крае, организованных в период реорганизации управления промышленностью. Он призван оказывать помощь промышленным предприятиям в развитии новой техники, комплексной механизации и автоматизации производственных процессов.

В целях приближения института к промышленным предприятиям, решением совнархоза была предусмотрена организация опорных пунктов института: одного — на наиболее крупном предприятии города Рубцовска — Алтайском тракторном заводе и другого — в городе Бийске.

Рубцовский опорный пункт был организован на базе бывшего Сибирского филиала НИИ тракторсельхозмаша, в котором работала группа специалистов, являвшихся ранее работниками АТЗ.

Опорный пункт на заводе, как показала практика, позволяет активизировать деятельность научно-исследовательского института. Им могут выполняться сложные и перспективные работы, имеющие большое народнохозяйственное значение, осуществление

которых не под силу предприятию.

Большое влияние на эффективность работы опорного пункта оказывает то обстоятельство, что он работает на договорных хозяйственных началах. Выполнение всего комплекса работ по созданию новой техники, включая проектирование и изготовление технологического оборудования, оговорено техническими условиями, сроками, экономической эффективностью и затратами на осуществление мероприятий.

Главным и определяющим успехом работы опорного пункта является тесная живая связь его работников с заводом. Первичная партийная организация опорного пункта входит в состав заводской партийной организации. Тесная связь с предприятием дает возможность знать конкретные нужды производства, широко обмениваться мнениями и быстро откликаться на запросы производства.

Выбор места базирования опорного пункта на Алтайском тракторном заводе оказался удачным, так как на этом предприятии представлен широкий комплекс технологических процессов. Это позволяет решать вопросы, имеющие значение для многих отраслей

промышленности. Опорный пункт располагает группой металлургов, технологов по холодной обработке, лабораториями электронагрева, электроники и автоматизации, конструкторским отделом и производственной базой.

Многое из того, что сделано опорным пунктом в содружестве с работниками завода, уже приносит пользу.

В чугунолитейном цехе № 3 можно видеть работающий автомат для поверхностной закалки ободьев поддерживающих роликов трактора. Автомат полностью механизирован процессом закалки, включая загрузку и выгрузку деталей. Износостойкость упроченных катков повысилась в десять раз. Большое участие в разработке конструкции этого автомата приняли заместитель главного энергетика завода т. Циммер и работники чугунолитейного цеха № 3.

В цехе № 4 применяется сейчас автомат для закалки ободьев опорных катков трелевочного трактора ТДТ-60. Эти катки представляют собой литые стальные колеса диаметром 650 миллиметров и шириной обода 150 миллиметров. В практике машиностроения подобные колеса еще не подвергались поверхностному упроч-

нению методом электронагрева. Эта задача также была решена с применением нагрева в электролите. Упроченные катки показали хорошие результаты в работе.

В термообрубном корпусе стального цеха оборудуется участок для закалки ободьев опорных катков трактора ДТ-54. Годовая эффективность этого мероприятия составляет около полутора миллионов рублей.

Необходимо указать, что внедрение новых методов термообработки стального и чугунного литья резко улучшает условия труда рабочих.

В цехах завода можно видеть оригинальные высокопроизводительные автоматы, которые высаживают головки на пальцах звеньев гусениц трелевочного трактора ТДТ-60 и трактора ДТ-54. Интересно то, что на базе этого автомата может быть легко создана комплексная автоматическая линия по изготовлению пальцев звеньев гусеницы, к чему институт приступил сейчас.

В чугунолитейном цехе № 1 организован механизированный участок по регенерации горелой земли, созданный по проекту опорного пункта. Для регенерации осваивается так называемый пневмодинамический способ.

Регенерация горелой земли имеет большое народнохозяйственное значение, особенно для предприятий, которые не имеют на месте литейных песков и вынуждены их

завозить из других районов. Достаточно сказать, что для АТЗ внедрение регенерации земли может дать экономию в сумме около восьми миллионов рублей в год. В этой работе принимали активное участие работники чугунолитейного цеха № 1, теплосилового цеха, отдела главного энергетика при общем руководстве опорного пункта.

В том же чугунолитейном цехе на конвейере безопочной формовки внедрен пресс, изготовленный опорным пунктом, для пресования форм под большим давлением.

Опыты по освоению метода литья в прессованные формы завершены. Внедрение этого прогрессивного метода литья только по одной детали (корпус сальника) позволит сэкономить за счет уменьшения веса и сокращения операций механической обработки 120 тысяч рублей ежегодно.

Во многих механических цехах завода работают индивидуальные приборы активного контроля в процессе шлифования, разработанные лабораторией электроники и автоматизации. Они имеют большие преимущества по сравнению с другими подобными приборами. Такой прибор автоматизирует работу шлифовальных станков, устраняет брак, увеличивает производительность труда не менее чем на двадцать процентов.

Мы привели примеры эффек-

Передовой опыт — в массы Как я добился успеха

(Рассказ фрезеровщика цеха станкостроения, механизации и автоматизации ПЕТРА ЛОБКОВА)

В 1946 году я начал работать фрезеровщиком-универсалом в штамповой мастерской кузнечного цеха. Время было трудное. Хотелось как можно больше заработать, а не получалось: медленно работал, качество было низкое. А иногда детали шли в брак. Тяжело было на душе, злился на все, но больше всего на себя. Старшие по работе товарищи с большим стажем шуткой и делом подбадривали, внушали веру в свои силы: дескать, каждый из нас начинал с неудач и огорчений. Не знал я тогда обращения ни со станком, ни с инструментом. Казалось, не постигну секретов производства.

Сейчас молодые рабочие обучаются у меня. Только за последние два года стали работать самостоятельно Валентина Осадчая, Евдокия Куприянова и другие.

Связь с молодыми рабочими я не теряю и в то время, когда они уже работают самостоятельно. Часто они обращаются ко мне за помощью, за советом. Ведь на первых порах встречается много трудностей в работе: то не знают, как установить для более удобного фрезерования деталь, то какой фрезой быстрее фрезеровать, то как закрепить деталь, а другим еще неизвестны режимы резания металла. Да и познать их невозможно. Диаметры фрез, твердость металла разные и форма режущего инструмента различная. Вот и приходится в каждой работе в этих вопросах подходить индивидуально.

Часто за консультациями по техническим вопросам ко мне обращаются фрезеровщики Мария Демьянова, Геннадий Вервейко и другие. Свой опыт я охотно передаю.

Фрезерование — творческая работа, шаблона не терпит. Что было хорошо вчера — нынче может оказаться неудовлетворительным. Как лучше, как быстрее отфрезеровать деталь — первый вопрос, на который фрезеровщик должен дать ответ. И чем точнее найдешь ответ, тем выше будет успех.

Фрезеровка реек для чертежных столов — задание, над которым я трудился последнее время. Изготовить их можно было поразному. Но самым рациональным методом оказался следующий.

Я брал заготовки размером 460×295 (а рейки нужно было готовить 460×20) и, применив 2-модульные фрезы, производил за каждый проход один зуб. Время на фрезеровку одного зуба сократилось наполовину.

При порезке реек я спаривал и укреплял пластины по 6 штук с таким расчетом, чтобы была возможность проделывать по 2 прохода. Это давало возможность с одной установки изготавливать 12 реек.

Большое значение в производительности труда имеет порядок фрезерования. И главное — это рациональное использование рабочего времени. На работу я прихожу за несколько минут до начала смены, проверяю станок и инструмент, которым повседневно пользуюсь. Когда получу от мастера задание, тщательно изучаю чертежи, обдумываю очередность операций и только тогда заготовку устанавливаю на станок.



Алтайский край. Замечательный почин возник на Барнаульском моторном заводе. Здесь началось движение за создание школ-бригад передового опыта. Они существенно отличаются от действующих до сих пор на предприятии школ передового опыта. Последние создавались на определенный срок. К опытным производственникам прикреплялись малоквалифицированные рабочие, которые обучались, пока не получали того или иного производственного разряда.

Теперь школы-бригады являются постоянными производственными организациями. Бригады передают свой опыт рабочим, стремятся довести их квалификацию до уровня своей собственной.

Сейчас на заводе 47 школ-бригад передового опыта. За два месяца в них значительно повысилась производительность труда. Особенно хороших результатов достигла школа-бригада, возглавляемая одним из инициаторов их создания ударником коммунистического труда Петром Бронниковым.

На снимке: Петр Бронников (слева) и член его бригады комсомолец Владимир Вилков.

Фото В. Николаева.

Фотохроника ТАСС.

тивного применения электродитного нагрева для термической обработки литья и процессов горячей штамповки, но этим не исчерпываются его технологические возможности.

Для производства поршневых пальцев трактора ДТ-54 до сих пор применялась высоколегированная сталь с применением цементации. Опорным пунктом разработки процесса поверхностной закалки поршневых пальцев из стали марки 45 методом нагрева в электролите. В настоящее время он внедряется на специализированном новороссийском заводе «Красный двигатель», который составляет эти детали для АТЗ.

Что нового можно видеть в работе самого опорного пункта?

Конструкторский отдел завершает проектирование высокомеанизированного крупнейшего цеха точного литья по выплавляемым моделям для Алтайского моторного завода. Базой, обеспечивающей плодотворную работу конструкторов по проектированию этого цеха, является цех точного литья на Алтайском тракторном заводе.

Этим же отделом разрабатываются автоматы для нагрева в электролите, создается комплексная автоматическая линия по производству пальцев звеньев гусениц.

Лаборатория автоматизации и электроники создает новые типы приборов по активному контролю

для внутреннего и наружного шлифования, добивается полной автоматизации шлифовальных станков. Интересная работа ведется по созданию дозиметрических измерительных приборов для контрольно-сортировочных автоматов, деталей топливной аппаратуры.

Усилия лаборатории электро-технологии сосредоточены на внедрении технологических процессов, основанных на использовании ультразвука. Его освоено изготовление мощных ультразвуковых генераторов. Уже заканчивается подготовка к внедрению ультразвуковой очистки от окисных трубок масляного радиатора и деталей топливной аппаратуры.

Лаборатория электронагрева в электролите работает над освоением технологии термообработки ряда деталей нового трактора Т-4, который готовится к выпуску на Алтайском тракторном заводе.

Характерен такой пример помощи института заводу.

На АТЗ все шире применяется прогрессивный метод очистки литья и поковок в проходных дробеструйных камерах. Для этой операции требуется дробь несколько тысяч тонн в год. Совнархоз принял решение о создании на Алтайском тракторном заводе цеха по производству дробы, обеспечивающего нужды всего края. Организация такого производства требовала больших капиталовло-

жений. Работники института создали новый оригинальный способ производства дробы, при котором не требуется строительство нового цеха, и стоимость дробы резко сократится.

Для решения проблемы производства дробы, включающей исследование, проектирование и изготовление первой промышленной установки, потребовалось всего два месяца. Это оказалось возможным в результате того, что опорный пункт действует в тесной связи с заводом.

Работы института обсуждаются на широких совместных совещаниях с инженерно-техническими работниками завода, внедрение новшеств повседневно контролируется комиссией, куда входят ведущие специалисты предприятия и института.

Претворение в жизнь указаний июньского Пленума ЦК КПСС о необходимости организации научно-исследовательских институтов на крупных предприятиях дает ощутимые плоды, позволяет быстрее решать задачи технического прогресса.

И. ЯСНОГОРОДСКИЙ,
заместитель директора института по научной работе.

В. ДЕГТЯРЕНКО,
секретарь партбюро опорного пункта.

Наши дела пошли в гору

До октября 1958 года участок № 5 считался одним из отстающих в механическом цехе № 1. Работал он неритмично, не справлялся с выполнением месячных производственных заданий.

Причины такой неудовлетворительной работы объяснялись тем, что на участке изготовлялось большое количество деталей с отклонением от чертежей. Виновников этого трудно было найти. Каждая смена пыталась свалить вину на других. Росту процента отхода деталей в брак способствовала во многом и большая текучесть рабочих.

В конце прошлого года руководство цеха основательно занялось налаживанием работы на пятом участке. Большое внимание было уделено работе токарной группы участка, где рабочие часто увольнялись. Были созданы курсы по изучению вторых и смежных профессий, на которых стали обучаться рабочие токарной группы.

Результаты перестройки не замедлили сказаться. Многие рабочие, ранее обслуживавшие два-три станка, после обучения на курсах стали работать на трех-четыре станках. А токарь Клавдия Реброва после окончания курсов стала управляться с работой на пяти токарных полуавтоматах.

На некоторых операциях станочники работали в две смены. После занятий на курсах они повысили свою деловую квалификацию, что в конечном счете привело к повышению производительности труда. Так, стал возможным, например, на обработке детали 38—610 (вал заднего моста) переход на работу в одну смену. На этой операции высвободился один рабочий, которого перевели на другой станок.

Были также приняты меры к повышению трудовой дисциплины. На токарной группе создали бригаду, которая включилась в соревнование за звание коммунистической. Во главе бригады стала комсомолка токарь Клавдия Реброва. Создание бригады, повышение требований к комсомольцам и молодым рабочим участка со стороны старшего и сменных мастеров сыграло важную роль в деле укрепления трудовой дисциплины и повышения качества выпускаемой продукции. Ликвидировали также и текучесть кадров. Все это вместе взятое, а также рост мастерства станочников и освоение ими самоналадки по-

зволило нам вывести с товарной группы двух наладчиков.

За десять месяцев нынешнего года не уволился ни один рабочий: шлифовальной группы пятого участка, основным ядром которого являются кадровики Вера Абзалова, Галина Кутусова, Элла Рифельд, Раиса Федюкова и многие другие. Резко сократился брак и полностью исчезли случаи опоздания и невыходов на работу по неуважительным причинам. Надо сказать, что за десять месяцев 1959 года на пятом участке был совершен только один прогул. Работника, совершившего прогул, обсудили на участковом собрании, на котором он дал слово, что с его стороны в дальнейшем ничего подобного не повторится.

Снижен до минимума процент брака и на фрезерной группе участка, где в прошлом году в проходах можно было видеть целые завалы бракованных деталей. С целью повышения личной ответственности за качество выпускаемой продукции каждому рабочему выдали личное клеймо, которым они стали клеймить каждую обработанную деталь. Кроме этого, наладчики смен перед сдачей деталей в ОТК также ставили на них свои личные клейма. В результате резко уменьшилось количество брака.

Улучшение организации труда на пятом участке позволило его коллективу успешно справиться с выполнением государственной программы десяти месяцев 1959 года. Включившись в соревнование за достойную встречу 42-й годовщины Октября, коллектив участка брал на себя обязательства, которые также с честью выполнил.

Высокие образцы отношения к труду показали шлифовщицы тт. Абзалова и Федюкова, фрезеровщицы тт. Гулик, Калинина, Люля и многие другие.

С радостью встретил коллектив пятого участка сообщение о присуждении нашему заводу по итогам работы в третьем квартале переходящего Красного знамени Совета Министров РСФСР и ВЦСПС. Рабочие, наладчики и мастера участка приложат все силы к тому, чтобы план четвертого квартала первого года семилетки был также досрочно выполнен и коллектив завода удержал переходящее Красное знамя Совета Министров РСФСР и ВЦСПС.

В. МАЙЕР,
начальник пролета № 5
механического цеха № 1.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Упорядочить работу столовых

Для того, чтобы обеспечить бесперебойную работу всего завода, многим тракторостроителям приходится трудиться в выходные и праздничные дни. Только в эти дни можно произвести ремонт оборудования без ущерба для выполнения производственного задания.

Но рабочим, занятым ремонтом, приходится тратить много времени, чтобы отыскать место, где можно пообедать. До сего времени вопрос о работе столовых в воскресные и праздничные дни у нас не решен.

В дни празднования 42-й годовщины Великого Октября на

территории завода не работала ни одна столовая. Правда, в сталелитейном цехе был открыт полтора часа буфет. За такое короткое время один буфет не сможет, конечно, обеспечить всех рабочих, тем более, продавец прямо заявила нам, что она отпускает продукты только сталелитейщикам, другие же могут в очереди не стоять.

Так дальше продолжаться не может. Помощник и директор завода по быту тов. Тышкевичу надо проявить заботу о тех, кто работает в воскресные дни, и установить распорядок работы столовых.

В. МАРТЫНЮК.

НА УБОРКЕ

(Р а с с к а з)

Влился вечер. Солнце оранжево-красным шаром опускалось к горизонту, устало освещая избы небольшого села, обширные пшеничные поля вокруг и ток, на котором среди гор золотистой пшеницы мелькают пестрые девичьи косынки. Здесь работают девочки, приехавшие из города на уборку. Закончился трудовой день и девушки веселой гурьбой, шутя и переговариваясь, двинулись по дороге.

— Ой, девчата, я сегодня очень устала, — щебетала невысокая кареглазая девушка, стирая косынку пылью с лица.

— Валюша, посмотри, сколько провеяли? Пышноволосяя Валя — звеньевая, просматривая наряды, ответила:

— На нашей веялке, Катя, норма перевыполнена, а вот на ВИМе снова плохо работали.

— Девчата, почему так получается? — развела руками Катя.

— Да потому, что отходов много, да и норма большая, — ответила красивая Ира. Она на ходу достала зеркала и внимательно рассматривала себя.

— Ничего не большая, — вскипела Катя. Она забежала вперед и, пятясь, горячо заговорила, взмахивая рукой, — просто не хотим работать. Надо, чтобы веялка входистую не ходила. Вот у тебя, Ира, почему целый час веялка стояла?

— Причем тут я? — нахмурилась Ира, — отходы завалили. Пришлось останавливать и очищать.

— А разве нельзя во время работы убрать?

— Вообще правильно Катя говорит, — отозвалась маленькая Зина. — Работать, так всем хорошо работать. Раньше хлеб уберем, нам же лучше. Сзади загудела машина, Катя обернулась и звонко закричала:

— Девочки, дядя Миша едет! Подем?

Девушки мигом облепили машину, и, распугивая кур и гусей, она понеслась по улице. Через минуту они уже были «дома», в большой бревенчатой избе, где вдоль стен сделаны нары, аккуратно застеленные одеялами.

...Едва стала потухать нежно-алая полоска заката и на синеватом небе заиграла ясные мерцающие звезды, над селом поплыли звонкие переливы гармонии. И, услышав ее, спешила к клубу молодежь.

Вскоре уже в просторном помещении клуба весело кружились пары. Андрюшка — гармонист и передовой комбайнер сидел возле сцены. Сзади него, где у книжного шкафа расположились пожилые колхозники, сидела Катя и грустно смотрела на танцующих. Вот с трактористом Петей Коноплей кружится Валя, а вот, положив на плечо шофера-кубанца руку, улыбается своей красивой улыбкой Ира.

— А ты почему не танцуешь? — Андрюшка, не переставая играть, повернулся и в упор смотрит на девушку светлыми прищуренными глазами.

— Не хочу, — встряхивает кудряшками Катя.

Андрюшка вздыхает и вновь склоняется над мехами. Но вот последний аккорд и танец окончен. Все со смехом рассаживаются на скамейки. Длинновязый Конопля рассказывает что-то смешное. Дружный смех заглушает его слова. Катя тоже смеется и смотрит на широкую

Андрюшкину спину. Тот не оборачивается. Вот он трогает пальцами клавиши. Слышится бойкий мотив «Барыни». Девчата улыбаются и кричат:

— Андрюшенька, «Барыня» не в моде. Играй фокстрот.

Но Андрей упрямо сжимает меха. Гармонь будто выговаривает «ну, кто пойдет, кто пойдет».

— Я пойду, — вскакивает вдруг Катя.

Она выбегает на круг, тоненькая, стройная, в ярком ситцевом платье и останавливается. Гармонь взвизгивает и рассыпается трелью. И Катя плывет по кругу, бойко пристукивая каблучками, и чувствует на себе внимательный взгляд серых прищуренных глаз. Девчата восхищенно ахают и хлопают в ладоши.

Поздно расходилась молодежь, и долго еще над селом звенели звонкие девичьи песни.

Короткой кажется августовская ночь. Вот уже и рассвет. Кричат петухи, торопливо прошли на дойку доярки. Пастух, хлопая бичом, выгоняет стадо. Девушки тоже встают, одеваются. Торопливо едят и спешат на работу. И вот уже снова работают веялки, напряженно урчит двигатель погрузчика. Катя работает на крайней веялке. Вот она стоит у вороха пшеницы в шароварах, закатанных по колено, и смотрит, как из рукава веялки горстями сыплется зерно.

— Зина! — кричит вдруг она, подбегая к транспортеру веялки, где Зина подгребают зерно, — больше подсыпай. Теперь зерно падает широкой лентой. Катя берет железный ковш — плиту и начинает отгребать. Тучи зерна бьют по рукам, прокатываются за ворот. От пыли першит в горле, но Катя, не разгибаясь, отбрасывает и отбрасывает тяжелые ковши с янтарно-желтой пшеницей. Но вот ее зовут. Это наполнился ящик отходами. Девушки поднимают его, уносят за ригу и высыпают. Катя снова берется за плиту. Подходит заведующий токком, высокий сутулый мужчина с блокнотом в руках.

— Как веется? — с улыбкой спрашивает он и удовлетворенно оглядывает ворох провеянного зерна. Катя молча утирает пот со лба, Размахивая косынку, подбегает Валя.

— Николай Сергеевич, — запыхавшись говорит она, — мы решили обедать по очереди. Чтобы веялки не стояли. Один уходит на обед, двое работают. — Вы согласны, девочки? — спрашивает она у Кати и ее подруг.

— Конечно, согласны, — кивают те.

— Если справитесь, я не возражаю, — разводит руками Николай Сергеевич.

Веялки продолжают работать. К концу смены на дороге появляется сверкающая «Победа». Она въезжает на ток и останавливается. Высокий седеющий мужчина с усталыми умными глазами — директор совхоза подходит к работницам.

— Какие вы все загорелые, красивые, — добродушно улыбается он, оглядывая девушек. — Как работаете? Трудно? — Сначала трудно было, сейчас привыкли, — бойко отвечает Катя.

После беседы с директором девушки идут домой. Валя разворачивает наряды и улыбается: хорошо поработали! Некоторое время идут молча и смотрят, как молочно-белый туман, плывет по низине, окутывая кустарник.

Поздний вечер, но девушки еще не спят. Катя, лежа на спине, говорит мечтательным голосом:

Соскучилась по городу. Особенно мне нравится наш город вечером. Выйдешь на крыльцо, а кругом море огня. Шумят машины, люди разговаривают, все слышно. Я стою и смотрю, пока все не затихнет. Гаснут огни. Это город засыпает.

— И завод у нас красивый, — отзывается Валя.

— А мне нравится парк, — оторвавшись от книги, говорит Ира, — и танцы под духовой оркестр.

Вскоре девушки крепко спят, а ночь летит в окно тихий лунный свет.

Утро. В комнате веселая суматоха. Кто-то потерял тапочки, не находится мыло. Поднимает заспанную голову Валя.

— Девочки, какой я сон видела!

— Наверно, — подхватывает Катя, — вышла замуж за Петю и стала не Лебедева, а Конопля. Веселый смех прокатывается по комнате.

— Нет, нет, — вскакивает Валя, — я видела, что Андрюшка-гармонист увез Катю на Кубань. Девушки озорно смеются.

На току, как всегда, слышится перестук веялок. Из поднятых ковшей золотым дождем падает пшеница. Стройная кареглазая девушка стоит у зернопульты. Приставив руку ко лбу, она смотрит на дорогу. Там торжественным шествием идут комбайны. Все ближе, ближе. Первым идет комбайн с красным флагом. За штурвалом — молодой светловолосый парень. Он машет рукой.

— Это Андрюшка, — догадывается Катя и тоже машет рукой.

Через несколько минут Андрей подбегает в замасленном комбинезоне, пыльный. Только глаза смотрят весело и задорно.

— Вот и кончили косить хлеб. Первыми в районе, — громко говорит он и тихо просит: — Приходи на речку, а?

— Приду, — говорит Катя и смеется, встряхивая черными колечками волос.

А вечером, когда лучи заходящего солнца легли на поля, у реки, под ивой встретились двое.

— Ты мне обязательно пиши, — говорит светловолосый паренек, лаская девушку ясным взглядом. Девушка кивает головой и счастливо улыбается карими глазами, глядя вдаль, где у холма трепещет золотыми листьями стройная березка.

— На тебя похожа. Красивая, — вздыхает паренек. Девушка звонко смеется и, взглянув за речку, восклицает:

— Закат-то какой! Посмотри, Андрюша.

А закат действительно хорош. У горизонта, где багровым шаром опускается солнце, облака пламенеющие, с золотистыми краями и все небо будто освещено нежным розовым светом. Замечательный день будет завтра!

Т. ЛУКЬЯНОВА.



Монгольская Народная Республика. Сотни семей рабочих госхозов переезжают в благоустроенные квартиры. На снимке: И. Дзерэн — жена передового шофера Ононского госхоза Гомбодоржа в своей квартире. Фото В. Петренко.

Фотохроника ТАСС

10-я годовщина Дунайской комиссии

11 ноября исполнилось 10 лет со дня создания Дунайской комиссии, имеющей свое постоянное местопребывание в столице Венгрии Будапеште.

Дунайская комиссия была создана в ноябре 1949 года Советским Союзом, Венгрией, Болгарией, Румынией, Чехословакией и Югославией. За время своей деятельности комиссия способство-

вала успешному развитию судостроения по Дунаю, разработала ряд мероприятий, обеспечивающих его безопасность.

О росте роли и авторитета этой международной организации свидетельствует тот факт, что осенью текущего года в члены Дунайской комиссии вступило еще одно государство — Австрия.

Заседание рабочего комитета КПК в Тибете

Как сообщает газета «Жэньминь жибао», с 24 сентября по 18 октября состоялось расширенное заседание рабочего комитета Коммунистической партии Китая в Тибете. Участники заседания подвели итоги работы в Тибете за последние несколько месяцев, обсудили вопросы дальнейшего проведения земельной реформы. На заседании с докладами выступили секретарь рабочего комитета КПК в Тибете Чжан Цзин-у, заместитель секретаря Чжан Го-хуа.

На заседании комитета, пишет «Жэньминь жибао», отмечалось, что в Тибете произошли коренные изменения. Значительно повысилась активность широких трудящихся масс. В сельскохозяйственных районах создано более 500 организаций крестьянских со-

юзов, объединяющих более 100 тысяч человек.

На заседании указывалось, что сейчас в Тибете успешно проведен первый этап демократических преобразований, который состоял в движении против мятежа, против эксплуатации, против рабства и личной зависимости, за снижение ссудного процента, и снижение арендной платы за землю. В настоящее время начинается второй этап демократических преобразований — проведение аграрной реформы.

Участники заседания призвали всех кадровых работников Тибета активно бороться за окончательное завершение демократических преобразований в Тибете.

Редактор А. ЕЛИСЕВА.

МИНИСТЕРСТВО ВЫСШЕГО И СРЕДНЕГО СПЕЦИАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ РСФСР

РУБЦОВСКИЙ ВЕЧЕРНИЙ ФИЛИАЛ АЛТАЙСКОГО ПОЛИТЕХНИЧЕСКОГО ИНСТИТУТА ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

СЛУШАТЕЛЕЙ НА ПОДГОТОВИТЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ ДЛЯ ПОСТУПЛЕНИЯ НА ВЕЧЕРНИЕ И ДНЕВНЫЕ ФАКУЛЬТЕТЫ АЛТАЙСКОГО ПОЛИТЕХНИЧЕСКОГО ИНСТИТУТА

Заявления принимаются с 20 ноября 1959 года.

Б заявлению прилагаются:

- автобиография,
- аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике и их копия),
- справка с места работы с указанием занимаемой должности по специальности,
- паспорт (предъявляется лично),
- четыре фотокарточки размером 3x4 см,
- медицинская справка,
- характеристика-рекомендация.

Срок обучения на курсах 7 месяцев.

Начало занятий с 1 декабря 1959 года.

Справляться об условиях приема в концелярии филиала института ежедневно с 5 до 9 часов вечера.

АДРЕС: г. Рубцовск, ул. Тракторная 4, телефон 0-35 (коммутатор АТЗ).

ДИРЕКЦИЯ.

Н о в ы е к н и г и

БИБИК А. П. — К широкой дороге. Роман. М. «Молодая гвардия», 1959 г., 592 стр.

Роман старшего советского писателя А. Бирика воспроизводит исторические события 1900—1917 гг., показывает трудности пути рабочих девяностых годов к революционно-классовому сознанию, их политический

и духовный рост. Действие романа происходит в основном на окраине Харькова, где жили рабочие паровозоремонтных мастерских. В центре произведения — образ Игната Ракитного, потомственного токаря, его трудная жизнь подпольщика-революционера. В кратком автор-

ском предисловии и в завершающей книгу справке «Об авторе» сообщается, что первая часть романа «К широкой дороге» была первоначально опубликована в 1902 г., а вторая часть — в 1921 г. Для данного издания роман подвергся доработке.