

# Все силы — на успешное выполнение принятых обязательств!

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

# Трудовой Тема

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

17-й год издания | № 137 (2119) | Среда, 16 декабря 1959 г. | Цена 15 коп.

## ВЫШЕ ТРУДОВОЕ НАПРЯЖЕНИЕ!

Коллектив завода вступил в решающие дни борьбы за выполнение социалистических обязательств, принятых в честь декабрьского Пленума ЦК КПСС. До открытия Пленума остается 7 дней. В эти дни будут подведены итоги самоотверженной борьбы коллектива за досрочное выполнение годового плана.

Большие задачи стоят в эти ответственные дни перед тракторостроителями. Успехи, достигнутые в ноябре, не должны успокаивать коллектив завода. Наш коллектив по-прежнему работает ниже своих возможностей. За 15 дней декабря завод допустил отставание по сборке тракторов ДТ-54. Тракторосборщики испытывают ряд серьезных трудностей, связанных с несвоевременной поставкой деталей и узлов на сборку тракторов. С большими переборами поступают на конвейер моторы из моторного цеха. Руководители моторного цеха тт. Светлов, Кононов и Буркун не сумели мобилизовать моторщиков на слаженную работу и цех продолжает отставать.

Несколько улучшил в декабре свои производственные показатели тракторосборочный цех № 2. С конвейера этого цеха сняты трелевочные тракторы в соответствии с графиком, но руководители цеха не организовали своевременную сдачу тракторов ТДТ-60 в отдел сбыта. По сдаче трелевочных тракторов завод отстает.

Все еще неудовлетворительно работают сталелитейщики. Стальное литье в нужных количествах не поступает в механические цехи. Задача состоит в том, чтобы мобилизовать весь коллектив сталелитейного цеха на более высокопроизводительный труд. Нужно обеспечить выполнение суточных и сменных заданий каждым рабочим, участком и сменой.

В декабре снизили темпы в труде кузнецы. Повинны в этом командиры производства кузнечного цеха. В цехе имеет место высокий процент брака — это снижает производительность. Однако руководители цеха тт. Штраухман и Карташов смирились с браком и не принимают срочных мер по улучшению технико-экономических показателей цеха.

Успешное решение задач, стоящих в решающие дни борьбы за выполнение годового производственного плана, зависит прежде всего от улучшения работы таких цехов, как моторный, сталелитейный и кузнечный. Задача партийных и профсоюзных организаций, хозяйственных руководителей этих цехов — сосредоточить главное внимание на решающих участках, еще шире развернуть соревнование, решительно устранять недостатки, мешающие коллективу выполнять план. Надо трудиться так, как работает прославленный коллектив автоматного и термического цеха № 2.

Все силы — на досрочное выполнение плана 1959 года — первого года семилетки!

## Продукция сверх плана

Участок мерителей лекального отделения инструментально-производственного корпуса, руководят которым сменные мастера тт. Карпош и Железнов, досрочно, 10 декабря, завершил годовую программу.

Успеха лекальщики достигли благодаря производственной слаженности, взаимопомощи и большому желанию достойно закончить первый год семилетки.

Постоянное внимание уделяли мастера тт. Карпош и Железнов дисциплине и воспитательной работе на участке.

За прошедший год многие рабочие значительно перевыполнили задания, добываясь первенства в социалистическом соревновании. В рядах передовиков сейчас идут

слесари Федор Першин, Виктор Илющенко, Михаил Манчин, шлифовщик Павел Томский, фрезеровщик Виктор Кочергин и многие другие. Их сменная выработка постоянно достигает 220—230 процентов.

Многие рабочие успешный труд сочетают с учебой. Так, Федор Першин учится в 10-м классе, Павел Томский — в техникуме.

Настойчивость и решимость в победе всего участка позволили держать в соревновании первенство. Об этом свидетельствует переходящее Красное знамя корпуса, которое находится на хранении здесь с сентября этого года.

А. ФРЕЙДЛИНА,  
партигрупорг.

## Равняясь на передовиков, усилим борьбу за досрочное выполнение производственного плана первого года семилетки!

### Прессовщики удерживают первенство

12 декабря участок тяжелых деталей прессового цеха, расположенный в корпусе М-4, рапортовал о досрочном выполнении годовой производственной программы. Старший мастер тов. Давыдов и сменные мастера тт. Бандурин и Юрлов сумели сплотить свой коллектив на выполнение суточных графиков с первых дней текущего месяца.

Настоящими мастерами своего дела зарекомендовали себя прессовщицы Анна Напалкова, Вера Чурикова и Любовь Чубурова, выполняющие сменные нормы на

170—180 процентов. Они изготавливают детали к трелевочным тракторам.

15 декабря завершена годовая программа радиаторного участка (мастер тов. Высоченко). На этом участке по 2 и более нормы выполняют паяльщики Алексей Божко и Любовь Зубкова, а также газосварщик Иван Марченко. Они готовят для сборки детали масляного радиатора и фильтры.

Прессовщики готовятся достойно встретить открытие декабрьского Пленума ЦК КПСС.

Г. АФАНАСЬЕВА.

### В бригаде, борющейся за звание коммунистической

## С опережением графика

Коллектив сменного мастера механического цеха № 2 тов. Злобина, который борется за звание коммунистического, взял обязательство в честь предстоящего Пленума ЦК КПСС завершить годовую программу как по валу, так и по номенклатуре и запасным частям к 22 декабря. С достоинством держит коллектив свое слово. Готовой продукции ежедневно сдаётся в полтора раза больше плана.

На 14 декабря смена опережает график на 12 процентов.

Заслуженным уважением пользуются передовики производства болторезчица Нина Черемис, токарь Галина Сторожевых, протяжчица тов. Вопилова. Как правило,

они ежемесячно задание выполняют на 200 и больше процентов.

Слаженная работа станочников во многом зависит от своевременного обеспечения их заготовками. Хорошо с этой работой справляется подсобная рабочая тов. Харина.

Следуя хорошему примеру передового участка пролета, замечательно трудятся и коллективы сменных мастеров тт. Гофмана, Дьяконенко, Усачева и других.

Работа еще более успешно двигалась бы вперед, если бы кузнечный цех своевременно обеспечивал нас заготовками.

И. ЛЯШЕНКО,  
начальник пролета  
механического цеха № 2.

## Льготы для тех, кто работает и учится

Советское государство проявляет большую заботу об учащихся без отрыва от производства. В соответствии с постановлением Совета Министров СССР «Об установлении сокращенного рабочего дня или сокращенной рабочей недели для лиц, успешно обучающихся без отрыва от производства в школах рабочей и сельской молодежи — вечерних (сменных, сезонных) и заочных средних общеобразовательных школах», Министерством просвещения РСФСР издано приказ.

В нем указывается, что теперь учащиеся 9—11-х классов школ рабочей молодежи и заочных средних школ в период учебного года будут трудиться не шесть, а пять дней в неделю. Один рабочий день или соответствующее ему количество рабочих часов (при сокращении трудового дня в течение недели (отводится на общеобразовательную подготовку. Для тех, кто учится в 9—11 классах школ сельской молодежи и заочных средних школах, выделено два рабочих дня или соответствующее им количество рабочих часов (при сокращении трудового дня в продолжение недели, для той же цели). Заработная плата учащихся в период освобождения от работы выплачивается в размере 50 процентов среднего заработка по основному месту работы, но не ниже установленного минимума.

В течение учебного года обучающиеся в 9—11-х классах указанных школ будут освобождаться от работы не более чем на 36 рабочих дней или на соответствующее им количество рабочих часов.

Руководители предприятий, строек, учреждений и организаций имеют право предоставлять учащимся 9—11-х классов вышеуказанных школ дополнительно еще 1—2 свободных от работы дня в неделю (если это не в ущерб производственной деятельности) без сохранения заработной платы.

В период сдачи выпускных экзаменов в 11-х классах учащиеся получают дополнительный отпуск продолжительностью 20 рабочих дней с сохранением зарплаты по основному месту работы из расчета тарифной ставки или оклада.

В приказе министерства особое место отводится созданию необходимых условий для тех, кто работает и учится.

(ТАСС).

### Досрочно

Трудовые подарки Пленуму ЦК КПСС готовит коллектив механического цеха № 1, борющийся за досрочное выполнение плана первого года семилетки.

Лучших успехов в социалистическом соревновании добился четвертый участок, где старшим мастером тов. Чертовских. Здесь обрабатываются шлицевые шестерни. Участок тов. Чертовских первый в этом цехе досрочно выполнил план текущего года и сейчас работает в счет 1960 года.

— Через день — два, — рассказывает старший мастер третьего участка тов. Бекарев, — наш коллектив также выполнит годовую программу. Это будет нашим подарком декабрьскому Пленуму. Продукция этого участка: бортовые шестерни и венцы нескончаемым потоком поступают на сборку и в запасные части.

Замечательно трудятся в эти дни протяжчицы четвертого участка тов. Шереметов и третьего участка — тов. Разина. 150—160 процентов — таков показатель их ежедневной выработки.

Н. КОРЧЕВ.

## Новое проявление отеческой заботы

Недавно мы узнали радостную весть о принятии Советом Министров СССР постановления об установлении сокращенного рабочего дня или сокращенной рабочей недели для лиц, успешно обучающихся без отрыва от производства в вечерних (сменных, сезонных) и заочных средних общеобразовательных школах.

Теперь мы, кроме выходного дня, будем иметь еще один дополнительный день для занятий и отдыха. Новое проявление отеческой заботы нашего государства о своих людях обязывает нас аккуратно посещать школу и быть всегда подготовленными к урокам.

Сейчас мы заканчиваем первое полугодие. Трудное время для нас прошло, когда мы очень много работали, чтобы ликвидировать пробелы в знаниях. У многих был большой перерыв в учебе, по 10 и более лет. Когда мы преодолевали трудности, среди нас оказались малодушные. Они оставили школу. Это тт. Лопушин, Ковалев из тракторосборочного цеха № 2, Митин (механический цех № 3), Миронов (механический цех № 5), Кудинов, Колесников (механический цех № 4).

Призываем всех, кто оставил школу, снова сесть за парты и осуществить свою цель — получить среднее образование. Ведь о нас, молодом рабочем поколении, заботится Советское государство, хочет, чтобы мы стали грамотными и культурными строителями коммунистического общества.

Партийные, профсоюзные и комсомольские организации этих цехов должны откликнуться на наш призыв и помочь нам вернуть этих товарищей в наш класс.

САМОЙЛОВА, АЛЕКСАНОВ,  
БЫКОВ, ЗАРВА,  
учащиеся школы рабочей  
молодежи № 1.





Николаев. В строительном управлении № 14 треста «Николаевстрой» в сети политического просвещения занимается около 50 человек. Для них создан семинар по экономике строительной промышленности, кружок по изучению истории КПСС. Несколько человек учатся в вечернем университете марксизма-ленинизма.

Партийная организация управления создала кабинет политического просвещения. Здесь имеются стенды, витрины и фотомонтажи, приобретена политическая литература.

На снимке (справа налево): пропагандист начальник строительного участка В. Г. Коврига в кабинете политпросвещения консультирует молодых коммунистов крановщицу Н. П. Ковтун и штукатура Н. Т. Шевченко.

## Прогульщиков — на суд общественности

В текущем году коллектив моторного цеха под руководством цеховой парторганизации добивается хороших успехов в выполнении месячных производственных заданий. Моторному цеху 8 раз в 1959 году присуждались места в соревновании с другими механикообработывающими цехами.

На днях состоялось открытое цеховое партийное собрание, на котором обсуждался вопрос о состоянии трудовой и производственной дисциплины в коллективе моторщиков. Докладчик заведующий бюро по быту и кадрам тов. Макаров рассказал участникам собрания о том, что в текущем году, по сравнению с прошлым 1958 годом, прогулы и опоздания сократились почти в два раза.

—Однако,—говорит докладчик, на сегодняшний день мы имеем 138 прогулов и опозданий на работу. Очень плохо налажена трудовая дисциплина на моторсборочном участке, где начальником пролета тов. Шахов, старшим мастером тов. Джагаров и партгруппом тов. Терещенко.

Партийное собрание вскрыло очень много серьезных недостатков и упущений в политико-массовой и воспитательной работе, указало отделным старшим и сменным мастерам на промахи в их работе.

К обсуждению принятой постановки были привлечены не только коммунисты, но и беспартийные активисты. Вот, что, например, рассказал сменный мастер тов. Кушинов.

—Наши старшие мастера считают, что они не должны зани-

маться воспитательной работой, что это — дело сменных мастеров. В обеденный перерыв, когда агитаторы проводят читки и беседы, старшие мастера уходят домой или в столовые.

Сборщик моторов тов. Воробьев рассказал о том, что из-за отсутствия автотранспорта в ночное время рабочие, проживающие на окраинах города, преждевременно уходят с работы, чтобы попасть на автобус.

Кандидат в члены КПСС, слесарь-сборщик тов. Болдунов подверг серьезной критике старшего мастера моторсборочного участка тов. Джагарова, который покровительствует злостным нарушениям дисциплины.

—Я был свидетелем,—рассказывает тов. Болдунов,—как однажды вышел на работу пьяный мой напарник. Старший мастер Джагаров знал об этом, однако к работе пьяного допустил. О каком качестве, о какой производительности здесь может идти речь?

Член КПСС старший контрольный мастер тов. Бессонов, секретарь партийного бюро тов. Кононов, председатель цехкома профсоюза тов. Буркун и другие выступающие говорили о том, чтобы ни один факт нарушения дисциплины не проходил без обсуждения на собраниях профсоюзных групп. Они потребовали также оживления работы товарищеского суда.

Решение партийного собрания было обсуждено на расширенном собрании партийной группы участка сборки моторов.

М. ИВАНОВ.

## Новые книги в библиотеке парткома АТЗ

Ф. Д. КРЕТОВ. О высоком звании члена Коммунистической партии. Москва. Издательство ВПШ и АОН при ЦК КПСС. 1959 г., 96 стр.

Основы марксистской философии. Москва. Госполитиздат. 1959 г., 672 стр.

П. НИКИТИН. Политическая экономия. Популярный учебник. Москва, Соцэкгиз, 1959 г., 336 стр.

История международного рабочего и национально-освободительного движения. Часть I. Москва. Издательство ВПШ и АОН при ЦК КПСС, 1959 г., 548 стр.

## Отвечаем чугунолитейщикам

Прочитав письмо комсомольцев чугунолитейного цеха № 1, в котором они обращались к комсомольцам модельщикам с предложением взять под свой контроль выпуск многосменной модельной оснастки для деталей 54-10-401, 54-10-402, 54 Т-10-401, мы включили этот вопрос в повестку очередного комсомольского собрания. Прошло активное обсуждение, где комсомольцы решили поддержать просьбу товарищей и обязались всеми силами способствовать выпуску модельной оснастки для деталей 54-10-401/402, 54Т-10-401 в декабре.

Срочно совместно с руководством цеха комсомольцы разработали график изготовления модельной оснастки, назначили сроки и конкретных исполнителей. График дает возможность контролировать весь ход работы.

Напряженно трудятся над выполнением заданий слесарь тов.

Неведомый, модельщик тов. Кузнецов, фрезеровщик тов. Корнелюк и многие другие. В основном сейчас закончены все работы по изготовлению модельной оснастки для деталей 54-10-401 и 54-10-402.

Организованно модельщики, фрезеровщики, слесари завершают мелкие недоработки по модельной оснастке для деталей 54-10-401 и 54-10-402, распределены и пущены в работу модели деталей 54Т-10-401.

Встречая приближающуюся дату созыва Пленума ЦК КПСС и желая достойно закончить первый год семилетки, комсомольцы и молодежь, как и все рабочие цеха, полны решимости к 25 декабря выдать чугунолитейщикам комплектную модельную оснастку для деталей 54Т-10-401 и значительно раньше — для деталей 54-10-401/402.

А. ОРЛОВ.

## ЗАВОДСКАЯ РАДИОГАЗЕТА

Сегодня тракторостроители услышат передачу первого номера своей заводской радиогазеты, выпуск которой будет проводиться 5 раз в неделю. Три дня в неделю по радио будут передаваться последние известия по заводу. Кроме того, в радиогазете будут выступать передовики и новаторы

производства, рассказывающие о своем опыте работы.

Передача по радио будет вестись с 12 часов 15 минут до 12 часов 30 минут дня. Заводскую радиогазету можно слушать в красных уголках цехов и отделов завода, где имеются радиоточки.

## Полуавтоматическая линия сборки

В центре сборочного цеха Московского опытного завода НИИТракторсельхозмаша стоит двухъярусный зеленый агрегат. На первом ярусе смонтирован круглый вращающийся стол, на втором — неподвижные сборочные позиции.

Это и есть новая полуавтоматическая линия. Она очень компактна, занимает площадь примерно шесть квадратных метров. А производительность ее — 4000 узлов в смену.

Линия предназначена для харьковского завода «Серп и молот». Здесь на ней будут собирать шатунно-поршневой узел двигателя СМД.

Один из конструкторов линии Вячеслав Алексеевич

Шугаев взял с верстака шатун и установил его в гнездо стола, а поршневой палец положил в лоток, затем нажал кнопку пульта управления. Точка стол повернулся на одну шестую оборота, подойдя ко второй позиции. Здесь начало сборки поршня, пальца и шатуна. Поршень подается к месту сборки из специального устройства, где он моется, сушится и подогревается до температуры 80—90 градусов.

Полусобраный узел поступает на третью позицию, где на поршне устанавливаются два стопорных кольца. Оба подаются из магазина.

На четвертой позиции на поршень надевается масло-

съемное кольцо, на пятой — маслосъемное и компрессионное, а на шестой позиции — два компрессионных кольца.

Через 30 секунд после того, как Шугаев установил в гнездо шатун, перед ним остановился готовый узел. Вообще же при непрерывной работе линии готовый узел выходит с ритмом в шесть секунд. Обычно на сборку этого узла в среднем затрачивается от 1,5 до 2 минут. Все операции выполняются автоматически.

Сейчас в сборочном цехе завода отлаживается еще один сложный агрегат — линия сборки головки блока цилиндра для харьковского завода «Серп и молот».

## За экономное расходование электроэнергии

Центральный Комитет КПСС обратился с письмом ко всем партийным, советским хозяйственным, профсоюзным и комсомольским организациям, трудящимся предприятиям промышленности и транспорта активно включиться в борьбу за экономию электрической энергии.

Перед коллективом нашего завода поставлена важная народнохозяйственная задача: выявить все резервы экономии электроэнергии и проведением ряда технических, организационных и общественных мероприятий добиться в предстоящем 1960 году экономии в 8—9 миллионов квч.

Энергетические службы нашего завода в течение 1959 года провели ряд мероприятий по экономии электроэнергии. Выполняя оргтехплан при активном участии новаторов и рационализаторов завода, коллектив тракторостроителей добился в этом направлении положительных результатов.

Так, за 10 месяцев 1959 года

экономлено 4700 тысяч квч электроэнергии. Из них на долю рационализаторов приходится 3400 тыс. квч. В результате экономии электрической и других видов энергии на заводе сэкономлено около 3000 тонн угля.

Расходы электроэнергии на один трактор на нашем заводе из года в год снижаются. Также снижается расход электроэнергии на выплавку стали. Можно привести ряд примеров, когда внедрение рационализаторских предложений дало значительное снижение расхода электроэнергии. Так, более 400 тысяч квч. экономии дали предложения энергетиков коммунистов тт. Тихонова (чугунолитейный цех № 1), Рябова (прессовый цех).

Установка двух высокопроизводительных автоматов для закалки пальцев трака токами высокой частоты по предложению работника центральной заводской лаборатории тов. Загайнова снизила расход электроэнергии на 270 тысяч

квч. Около 400 тысяч квч экономии электроэнергии дало изменение термической обработки некоторых деталей в сталелитейном цехе. Здесь по предложению тов. Шведунова внедрена нормализация в газовой печи вместо закалки и отпуска в электропечи.

Большое снижение электроэнергии достигнуто за счет установки двух мощных сталеплавильных печей с механизированной загрузкой шихты и автоматизацией всего процесса плавки. Снижение потерь в электросетях завода достигается в результате установки и включения в эксплуатацию компенсирующих устройств в 3200 квар.

Однако следует отметить, что резервы на заводе по экономии электроэнергии еще велики и письмо Центрального Комитета КПСС очень правильно ориентирует коллективы заводов, в том числе и наш завод, на выявление этих резервов, на бережное, хо-

зяйственное расходование электроэнергии.

В некоторых цехах завода имеет место неправильное расходование электрической энергии. Потери энергии вызывают большие утечки сжатого воздуха. Во многих цехах можно слышать характерный шум и шипение воздуха, непроизводительно уходящего в атмосферу через многочисленные щели неисправной арматуры и шлангов.

Потери сжатого воздуха составляют около 20 процентов. А ведь на его выработку уходит огромное количество электроэнергии.

Иногда из-за работы нескольких станков в выходные дни приходится держать сеть сжатого воздуха под полным давлением. Производственно-диспетчерскому отделу завода следует отказаться от такой практики, ибо это требует около 12000 квч непроизводительного расхода электроэнергии в одну смену.

Перерасход электроэнергии имеет место у самого крупного ее потребителя — сталелитейного цеха из-за горячих простоев печей.

При сокращении этих простоев можно было бы остановить одну печь из десяти работающих, что дало бы большую экономию. Руководству сталелитейного цеха, мастерам плавки и формовочного участка необходимо принять все меры к сокращению горячих простоев.

На нашем заводе мощность вентиляционных установок составляет около 7000 квт. Не всегда эта огромная мощность используется рационально. Очень часто вытяжные вентиляторы остаются в работе в третьей смене, в выходные дни, когда в цехе никого почти нет и работа их не нужна.

К большим перерасходам электроэнергии ведет неправильное содержание механического оборудования. Загрязнение, запыленность трущихся частей, отсутствие смазки вызывают увеличение загрузки электродвигателей. Такие явления особенно имеют место на транспортерах и других механизмах литейных цехов, например, конвейерах, элеваторах, бегунах.

Нельзя мириться с потерями электроэнергии на освещение.



## Сократить простои оборудования

Успехи производства в значительной степени зависят от технического состояния оборудования. Постоянная исправность, бесперебойность в работе решающим образом влияют на ритмичность работы цехов, на производительность труда, на качество и себестоимость продукции. Неожиданный выход из строя станка может дезорганизовать работу участка или цеха, тем самым может вызвать перебои в выпуске продукции.

Состояние оборудования зависит от организации и техники его ремонта. Поэтому содержание оборудования в рабочем состоянии, характеристика по эксплуатации основана на единой системе ППР (планово-предупредительного ремонта).

Эта система представляет ряд организационных и технических вопросов, проводимых с целью предупреждения неожиданного выхода из строя станка, в то же время эта система дает возможность качественно осуществлять подготовку к ремонту. Разве этого главный механик тов. Меснянкин не знает? Знает. Но до настоящего времени положение с запасными частями для ремонта оборудования остается крайне неудовлетворительным. Всем известно, что ремонтно-механический цех не выполняет номенклатуру деталей. Например, за сентябрь выполнено 3 заказа, за октябрь — два, вместо положенных по 15 наименований ежемесячно. А если и выполняет, то в основном, за счет самих же заказчиков.

В таких случаях деталь изготавливается в цехах, а окончательная операция производится в ремонтно-механическом цехе (нарезать зуб, продолбить зуб). Главный механик завода тов. Меснянкин этот вопрос решает просто. «Нарезать в счет номенклатуры». Такой резолюцией оформляется заказ. Спрашивается, будет ли ремонтно-механический цех бороться за выполнение номенклатуры при такой непрактичной постановке вопроса? Конечно, нет. Мало того, в ремонтно-механическом цехе имеется еще такая неформальность: заказ оформляется аварийно. Стоимость за изготовление такого заказа взимается в

полукорном размере при условии, если заказ выполняется в срок. Но, к сожалению, стоимость за изготовление аварийного заказа взимается регулярно, а сроки не выполняются. Об этом ни цех, ни главный механик не тревожатся.

В настоящий момент ремонтно-механический цех занимается изготовлением текстурных ремней, однако качество этих ремней неудовлетворительное. Так, на алмазно-расточной станок пришлось за смену 8 раз менять ремни (размер 3150) ввиду плохого качества. Ремни вытягиваются, а некоторые не соответствуют размерам, хотя на ремне все расплано.

По ряду существенных причин, некоторое оборудование на заводе меняет свое местонахождение по цехам. При выходе станка из строя приходится заниматься изготовлением аварийных деталей — вот здесь-то и ощущаешь «помощь» РМЦ и отдела механика. Начинается настоящее хождение по мукам. Все эти вопросы не сегодняшние. Они приняты хронический характер. Это же перешло на отдел главного механика. Разве все эти ненормальности не ставятся в известность? Ставятся. Но все это принимается без внимания.

В октябре на имя главного механика тов. Меснянкина было направлено письмо, в котором приводились факты ненормального положения с выполнением номенклатуры запасных частей. Что последовало после этого письма? Буквально ничего, даже не соизволили разобраться и оказать действительную помощь.

Часто приходится обращаться к тов. Воробьеву, начальнику ППР. Но тов. Воробьев никаких вопросов почти не решает. А для оперативности решения вопросов хочется, чтобы тов. Воробьев не занимался бюрократической работой, а действовал в интересах производства.

В настоящее время завод должен переходить на семичасовой рабочий день. Это очень важное мероприятие. И вот если ремонтники так «отзывчиво» будут решать вопросы ремонта оборудования и оказывать «помощь» нашим производственным участ-

кам, то участки будут ощущать большие трудности. Вопрос простоя оборудования зависит только от ремонтников. Как они повернутся, такой и будет результат. Простой оборудования в цехах велики, и это будет сказываться при сокращенном рабочем дне.

Надо надеяться, что ремонтно-механический цех должен все-таки проанализировать свою работу. От выполнения номенклатуры зависит и качество ремонта, продолжительность простоя станков в плановом и текущем ремонте. И, самое главное, если руководители ремонтно-механического цеха обещают в своей помощи, то надо свое слово сдерживать.

**А. ШАМАНАЕВ,**  
механик механического цеха № 2.



Днепропетровск. На заводе металлических конструкций имени Бабушкина началось строительство цеха по производству стальных труб методом автоматической электросварки.

Бригада коммунистического труда арматурщиков, возглавляемая Владимиром Плащенко, уже изготовила 25 тонн арматуры для подпорной стены нового цеха.

На снимке: Владимир Плащенко и арматурщик из его бригады Николай Середа готовят арматуру для нового цеха.

Вследствие грязных окон и фонарей, стен и потолков во многих цехах завода днем естественного освещения оказывается недостаточно, поэтому в дневное время горит свет. Из-за загрязненности арматуры и ламп во многих местах завода устанавливаются лампы повышенной мощности. Все это ведет к непроизводительным расходам электроэнергии.

Большое количество электроэнергии тратится непроизводительно на установках закалки токми высокой частоты и в электролите из-за очень низкой загрузки этих установок.

В тракторосборочном цехе № 1, например, на закалке цапф для выполнения суточной программы требуется один высокочастотный генератор мощностью 100 квт. Здесь же закалываются детали трехлопастного трактора. При нормальном обеспечении деталями на закалку цапф потребуется не более 16 часов. Однако здесь круглосуточно работает 2 спаренных генератора общей мощностью 200 квт.

Начальнику лаборатории ТВЧ тов. Стребкову нужно принять все меры к тому, чтобы в ближайшее время упорядочить расходование электроэнергии. Необходимо также смелее внедрять прогрессивную технологию закалки многовитковым индуктором без закалочного трансформатора. Это снизит расход электроэнергии.

Правильная организация и эксплуатация установок для зарядки аккумуляторов электрокара на заводе — это тоже большой резерв экономии электроэнергии. Снижение зарядного напряжения при помощи реостатов вызывает большие потери энергии.

Экономия электроэнергии могут дать наши термические цехи за счет увеличения коэффициента загрузки печей, уменьшения горячих простоев печей и других мероприятий.

Необходимо, чтобы руководители цехов, отделов, энергетики цехов, производственные мастера и рабочие наметили конкретные мероприятия по экономии электро-

энергии и навели нужный порядок в этом важном деле.

В настоящее время идет широкое обсуждение письма ЦБ КПСС. Из цехов поступают ценные предложения, на основе которых разрабатывается план организационно-технических мероприятий по рациональному расходованию всех видов энергии на ближайшее время и на 1960 год.

В этой краткой статье отмечены только некоторые участки, где непроизводительно расходуется электроэнергия, но таких участков имеется еще очень много. Рациональное, экономное расходование электроэнергии должно стать общезаводским делом.

Бережное расходование электроэнергии — одно из важнейших мероприятий, способствующих росту промышленности в нашей стране и является достойным вкладом в досрочное выполнение семилетнего плана.

**З. ЦИММЕР,**  
заместитель главного энергетика.

## Обеды должны быть горячие, дешевые

В буфете инструментального цеха почти всегда многолюдно. Когда мы вошли, здесь была обычная картина: рабочие стояли в очереди, за прилавком суетилась буфетчица, а за столиками торопливо обедали станочники.

Но нам бросилось в глаза вот что. Те, кто на обед взял молоко, старательно обжимали ладонями стеклянные банки.

— В чем дело? — поинтересовались мы.

Оказывается, молоко завезли в буфет мороженое, со льдом.

— И часто такое молоко бывает?

— Всегда, когда оно есть в продаже.

— Многие рабочие, кто питается в буфете, — говорят обеды, — простудились, болеют.

Можно ли избежать подобного явления? Можно, если предпринять руководству цеха определенные меры. Взять хотя бы ту духовку, что стоит в буфете. Нагрев ее, теплоотдача ничтожны. Поставленное молоко в электродуховку до обеда не может согреться. Вот и берут рабочие молоко со льдом.

Мороженым молоком торгуют не только в буфете инструментального цеха. Точно такая же картина в механическом цехе № 2. Фляги внутри покрылись толстым слоем молочного льда. Хотя торговля идет оживленно, слышится недовольные голоса: «не могли оттаять», «лучше бы позже продавали», «пообедаешь и захрипишь».

Невольно обращаешь внимание на стенд, около которого временно установлен буфет. На верхней части стенда ярко написано: «Спрашивайте по любому вопро-

су охраны здоровья. Ответ получите здесь». Вот поистине спросить бы у председателя цехового комитета тов. Бушманского, где же забота о здоровье человека?

Много нареканий от рабочих мы слышали и по адресу ассортимента привозимых продуктов. На полках буфета в инструментальном цехе лежат конфеты стоимостью 30—35 руб. за килограмм, колбаса по 25—28 рублей и другие продукты с высокими ценами.

Спрашивается, разве нельзя организовать завод в буфеты дешевой колбасы, котлет, пирожков? Можно. Но организатора не найдется.

Немного лучше с заводом продуктов обстоит дело в чугунолитейном цехе № 1. Однако здесь не уделяют внимания чистоте и культуре помещения, где расположен буфет. Грязные стены, пол, столы убираются нерегулярно, в углах и на стенах паутина.

Забывли чугунолитейщики еще об одной замечательной традиции — торговать с лотков. Ведь в прошлые годы на участках, непосредственно на рабочих местах организовывалась продажа горячих пирожков, кофе, чая, торговали порционной колбасой, бутербродами и другими продуктами. Ныне же этого нет. Возобновить торговлю с лотков можно и нужно: удобнее и меньше будет тратиться времени на обед.

Члены рейдовой бригады: **ЖАКУПОВ**, инструктор залищников чугунолитейного цеха № 1. **ШЕСТАКОВ**, **БОРБАТ**, слесари инструментально-производственного корпуса. **КИРДАНОВ**, сотрудник редакции газеты «Боевой темп».

## Боевой организатор коллектива

«Рабочий» — так называется стенная газета в механическом цехе № 2. На столбах недавно выпущенного номера этой стенгазеты помещен ряд заметок, рассказывающих о производственных успехах отдельных смен, участков и рабочих.

Так, наладчик тов. Кутузов в небольшой корреспонденции рассказал о слаженной работе коллектива заточного отделения. Здесь смены мастеров тт. Шеметкова и Горбатова систематически перевыполняют задания. Хорошо трудится слесарь-наборщик тов. Губицкий. Передовики социалистического соревнования заточного отделения ведут усиленную подготовку по переходу на централизованную заточку режущего инструмента.

Мастер тов. Татаринцев называет лучшими токарей тт. Митрохина, Шестакова, Колодина, Мала-

хова, фрезеровщика тов. Калабухова. Они активно участвуют в работах по ремонту оборудования, проводимых службой механика цеха.

Редколлегия «Рабочего» (редактор тов. Непейвода) уделила место критике недостатков, мешающих нормальной работе созданной недавно группы малой механизации. Об этом рассказывает в своей заметке наладчик тов. Березовский. Автор критикует руководство ремонтной мастерской за то, что заказы группы малой механизации на токарные и фрезерные работы выполняются крайне медленно.

Орган партийной и профсоюзной организаций и руководства механического цеха № 2 стенгазета «Рабочий» мобилизует коллектив на досрочное выполнение плана первого года семилетки.

## Новые книги в библиотеке завкома

**ИОССЕЛИАНИ Я. К.** — Огонь в океане. М., «Молодая гвардия», 1959 г.

Книга представляет собою автобиографические записки капитана первого ранга, Героя Советского Союза Ярослава Иосселиани. Автор вспоминает о своем детстве, прошедшем в горном ауле Сванетии, рассказывает об участии маленького народа — сванов — в борьбе за Советскую власть в Грузии, показывает, как Октябрьская революция принесла в горы новую

жизнь, позволила ему, крестьянскому мальчику, стать морским офицером, командиром подводной лодки. Значительная часть книги посвящена рассказу о боевых делах вверенной Я. Иосселиани подводной лодки в дни Великой Отечественной войны, для чего автором использован материал его другого произведения — «Записок подводника». Имена и фамилии героев за очень немногими исключениями подлинны. Книга снабжена фотоиллюстрациями;



## Будем благоустраивать родной город

Обращение участников собрания депутатов городского Совета, работников жилищно-коммунальных хозяйств, представителей комиссий содействия домоуправлениям и уличных комитетов ко всем жителям города

### ДОРОГИЕ ТОВАРИЩИ!

Огромные успехи в развитии промышленности и сельского хозяйства создали необходимые условия для более полного удовлетворения материальных и духовных потребностей народа.

Большие задачи в области развития жилищно-коммунального хозяйства поставлены XXI съездом КПСС. Выполнение этих задач обязывает нас резко улучшить работу по благоустройству, обеспечению надлежащего состояния жилищ и коммунальных сооружений, поддержанию должного санитарного порядка, озеленению улиц, площадей и приусадебных участков.

За последние годы в городе проделана большая работа по благоустройству — значительно увеличилось количество дорог с твердым покрытием, построены тротуары, высажено много деревьев и кустарников, улучшилась очистка улиц. На многих улицах впервые в этом году появились цветы.

Вместе с тем в благоустройстве города имеется еще много недостатков, упущений и неотложных нужд. Многие улицы города, особенно в районах индивидуальной застройки, весной и осенью покрыты мусором.

Плохо еще сохраняются зеленые насаждения, нерегулярно проводится уборка улиц и домовладений, своевременно не ремонтируются фасады жилых и других строений. Отдельными гражданами не поддерживается санитарный порядок на улицах и приусадебных участках.

Городской отдел коммунального хозяйства, жилищно-коммунальные отделы промышленных предприятий обязаны усилить работу по благоустройству и озеленению города, поддержанию санитарного состояния.

Не могут быть в стороне от строительства дорог и тротуаров в городе, ремонта жилого фонда, посадки деревьев, кустарников и цветов, освещения поселков наши промышленные предприятия, учреждения и организации.

Однако сделать за короткий срок наш молодой город настоящим чистым и благоустроенным можно только в том случае, если на эту работу поднимется все население города.

### ДОРОГИЕ ТОВАРИЩИ!

Посадить около своего дома деревья или кустарник, высадить весной цветы, установить оградки для обеспечения сохранности насаждений, поддерживать в чистоте улицы, приусадебные участки или внутриквартальную территорию, отремонтировать поломанную оградку, произвести окраску палисадника и побелку фасада своего дома — все это может выполнить любой гражданин, и все это значительно украсит наш город.

Берегите зеленые насаждения! Это друг нашего здоровья и жизни.

Следите за санитарным состоянием улиц!

Не допускайте их загрязнения.

Шире социалистическое соревнование за лучшее благоустройство и чистоту улиц, кварталов, домовладений!

Мы, участники городского собрания, призываем всех работников коммунального хозяйства, окружные комитеты, пионеров и школьников, всех жителей города умножить свои усилия, чтобы сделать наш город красивым, зеленым, чистым и благоустроенным!

Участники собрания депутатов городского Совета, работников коммунального хозяйства, представителей комиссий содействия домоуправлениям и окружных комитетов.

## Творчество тракторозаводцев

Илья ЧЕБОТАРЕВ.

### У НАС НА АТЗ

Здесь замечательные люди,  
Здесь в ногу времени и в лад  
Взял темп и ритм горячих будней  
Коммунистических бригад.  
Здесь, помня истину святую —  
Сегодня лучше, чем вчера —  
Над жизнью трактора колдуют,  
Чудесных дел инженера-  
В тисках умов и рук во власти  
Скрежещет сталь и молот бьет...  
Глядишь и думается: счастье,  
Большое людям строит счастье  
Алтайский тракторный завод.

### НАША МАРКА

Зимой и летом, днем и ночью,  
Нарушив тишины покров,  
В полях натруженно рокочит  
Сердца алтайских тракторов.  
Где некогда влачили клячи  
И пот с крестьянина сочил,  
Теперь плуга стальные тащат  
Алтайской марки тягачи.  
Вгрызаясь в грудь сухой долины,  
От городов и сел вдали  
Они тревожат сон целинный  
Дремавшей матушки-земли.

Анатолий УСТИНОВ.

### ХОРОШО БЫТЬ СТАЛЕВАРОМ

Если искры серебрятся  
И лучатся на лету,  
Нет и времени смеяться,  
И жара неведомы,  
Если даже пот струится  
И над кепкой клубом пар,  
Все же милой пультовщице  
Улыбнется сталевар.  
Подмигнет дружку лукаво,  
Слово скажет (не слышать)  
Да начнет живую лаву  
Пламя-сталь в ковши сливать.  
...А она стоит в сторонке  
У штурвала, у пульта  
В синей ситцевой юбочке,  
А взглядишься — красота:  
Косы — змеи,  
Бровь дугою...  
Просто девушка-мечта!  
Нинет взор, пронзит стрелой  
И тебя девчонка та-  
...Я смотрю на эту пару  
С маленькой завидною:  
Хорошо быть сталеваром  
Рядом с пультовщицею.

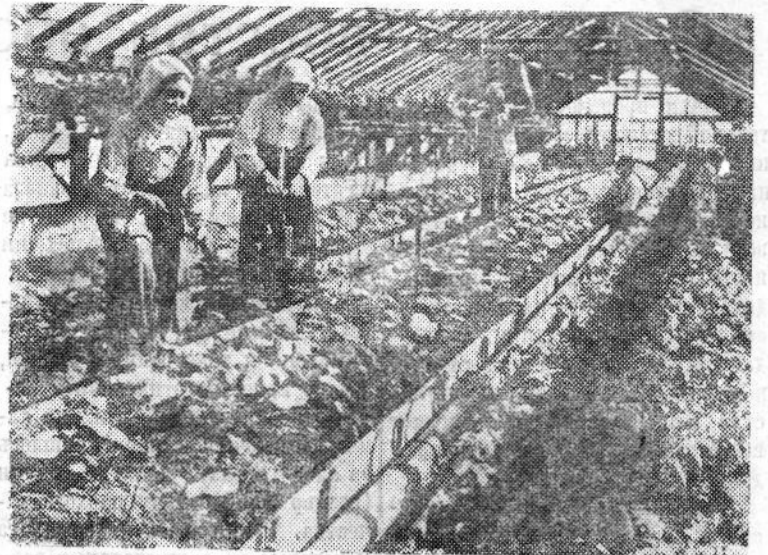
## Спасибо, русский друг!

Это было в Праге, на заводе «ЧКД Сталинград», в начале нынешнего года. На предприятие приехал дорогой гость, советский изобретатель Степан Яковлевич Барин. Вместе с ним наши инженеры и рабочие приступили к опробованию нового метода футеровки печей. Метод Барина... О нем говорили тогда не только сталелитейщики «ЧКД Сталинграда», но и все те, кто так или иначе был связан с электрическими дугowymi печами. В чем же существование этого метода?

Долгие годы работа на электрических печах велась так, что после 60 или 100 плавов необходимо было обновлять футеровку. Это нарушало ритмичность работы сталелитейщиков, не позволяло полностью использовать производственную мощность оборудования. Но вот в Чехословакии узнали о том, что, применяя новый метод советского изобретателя С. Барина, можно проводить на печах более 16 тысяч плавов.

Естественно, чехословацкие сталелитейщики живо заинтересовались методом своего советского коллеги. Выяснилось, что для внедрения этого метода в производство надо перестроить печь и применить для ее футеровки специальную термопластическую огнеупорную массу. Как же все это выгладит на практике? И вот, чтобы ответить на этот вопрос, сталелитейщики «ЧКД Сталинграда» решили испробовать метод С. Барина у себя в цехах.

С тех пор прошло немало времени. Уже можно подвести итоги. Это —отрадные итоги! Опытная печь, на которой был испробован новый способ футеровки, выдер-



жала с января нынешнего года более 1200 плавов. Намного снизилась себестоимость стали. Словом, метод советского изобретателя оправдал себя целиком.

Труженики завода «ЧКД Сталинград» не только сами с успехом применили новый метод — они стали его пропагандистами, позаботились о том, чтобы побыстрее внедрить ценное новшество и на других предприятиях страны. С этой целью широко были использованы, в частности, так называемые «Дни техники». Работники «ЧКД Сталинграда» обстоятельно проинструктировали широкий круг специалистов. Сейчас метод Барина с успехом внедряется на семи сталелитейных предприятиях Чехословакии. Спасибо за помощь, русский друг!

Мы привели лишь один пример советско-чехословацкого сотрудничества. Подобных примеров —тысячи, и не только в промышленности, но и в науке, культуре, искусстве. Год от года крепнет дружба наших стран.

Милослав ГОЛМАН,  
чехословацкий журналист.

## XII сессия Совета экономической взаимопомощи

10 декабря в Софии начала свою работу XII сессия Совета экономической взаимопомощи (СЭВ). В работе сессии участвуют делегации Народной Республики Албания, Народной Республики Болгарии, Венгерской Народной Республики, Германской Демократической Республики, Польской Народной Республики, Румынской Народной Республики, Союза Со-

ветских Социалистических Республик и Чехословацкой Республики.

В работе сессии в качестве наблюдателей принимают участие представители Демократической Республики Вьетнам, Китайской Народной Республики, Корейской Народно-Демократической Республики и Монгольской Народной Республики.

## Жилищное строительство в КНДР

2.848 тыс. квадратных метров новой жилой площади в текущем году — на 737 тыс. квадратных метров больше, чем в 1958 г., — таков размах жилищного строительства в КНДР.

Государство выделило капиталовложений на жилищное строительство в текущем году в два раза больше, чем в 1958 году.

В этом году тысячи трудящихся республики отпраздновали новоселье в новых домах. Только жители Пхеньяна получили более 6 тыс. квартир.

Быстро отстраиваются города на побережье Японского моря — Чхончжин и Хамхын, сильно пострадавшие во время войны.

Сельскохозяйственные кооперативы строят на собственные средства 80 тыс. благоустроенных домов сельского типа.

Корейская Народно-Демократическая Республика. Члены сельскохозяйственного кооператива имени Чо Ок Хи в уезде Пэчон (провинция Южный Хэанхэ) круглый год выращивают помидоры, огурцы и другие овощи.

На снимке: в теплице кооператива.

Фотохроника ТАСС.

## Необычайный интерес

Газета «Неисбадшаг» поместила беседу своего корреспондента с секретарем ЦК Французской коммунистической партии Жаком Дюкло.

Отвечая на вопрос, как французский народ готовится к предстоящему визиту Н. С. Хрущева, Жак Дюкло сказал: Визит Н. С. Хрущева во Францию по приглашению генерала де Голля вызвал необычайный интерес среди всех слоев населения страны, и в первую очередь среди рабочего класса. Во Франции теперь все говорят об этой поездке. Н. С. Хрущева приглашают сотни городских муниципалитетов. Если бы глава Советского правительства посетил все города, откуда он получил приглашения, то его визит длился бы не 15 дней, а полгода. Трудящиеся с нетерпением ждут приезда Н. С. Хрущева, чтобы приветствовать человека, в лице которого они видят посланца мира. Я могу заявить, сказал Жак Дюкло, что французские трудящиеся патриоты, борцы за мир с радостью воспримут визит Председателя Совета Министров Советского Союза.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

## ПРОДОЛЖАЕТСЯ

### прием подписки

на заводскую газету

**Боевой  
Темп**

ОРГАН ПАРТКОМА,  
ДИРЕКЦИИ И ЗК  
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного  
завода им. М. И. Калевина

на 1960 год

Подписная плата:

на 12 месяцев — 15 рублей,  
на 6 месяцев — 7 руб. 50 коп.,  
на 3 месяца — 3 руб. 75 коп.

ГАЗЕТА ВЫХОДИТ ДВА РАЗА В НЕДЕЛЮ  
НА ЧЕТЫРЕХ СТРАНИЦАХ.

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