

Новый рубеж!

(Автоматическая линия будет)

Новый рубеж! Эти слова, впервые прозвучавшие с трибуны исторического XXI съезда КПСС, оставили глубокий след в душе каждого советского человека, заставили учащенный биться сердца, увлекли на еще большие свершения в области науки, техники и производства.

И вот сейчас, когда вновь осуществлен запуск космического корабля-спутника, мы с гордостью говорим: «Взят еще один рубеж!». Теперь нам по плечу большие и сложные задачи.

В области технического прогресса коллектив нашего завода ускорил движение вперед. Если сравнить недалекое вчера с сегодняшним днем нашего завода, то можно с уверенностью сказать, что мы идем быстрее. У нас сейчас много станков переведено на полуавтоматический цикл работы, внедрены новейшие приспособления, работают автоматы. Все это пришло на смену устаревшей технике, существовавшему ручному труду.

Однако в техническом преобразовании у нас еще много пробелов, которые следует постоянно устранять. Необходимо совершенствовать производство, вводить в действие комплексную механизацию и автоматизацию. Для этого у нас есть все необходимое. Вот почему на заводе сейчас принято решение о создании автоматической линии производства пальцев звена гусеничной ленты трактора ТДТ-60.

Это замечательное новшество должно быть внедрено в текущем году. Какую экономию человеческих сил, времени и средств даст это мероприятие!

Работы по проектированию автоматической линии возложены на АНИТИМ. В тесном сотрудничестве с институтом будут производиться работы силами завода по изготовлению, монтажу и отладке агрегатов, механизмов и устройств линии. Поэтому следует уже сейчас ответственным за своевременный пуск линии в эксплуатацию задуматься над тем, как лучше и быстрее выполнить это почетное задание. Согласно графику работ по проектированию, изготовлению, монтажу и пуску автоматической линии окончание строительства запланировано в декабре.

Большая часть работ по изготовлению оборудования для линии возложена на цех станкостроения, механизации и автоматизации. В установленные сроки работники этого цеха должны изготовить и смонтировать всевозможные транспортеры, автоматы, кранбалку, монорельсы и т. д. Еще большую и ответственную работу должны провести работники АНИТИМа. В частности, институту следует спроектировать, исполнить в металле и смонтировать такие механизмы, как захват для прутков, станок для снятия фасок и др.

Новый рубеж, который стоит на пути у тракторостроителей в этом году, должен быть взят. Автоматическая линия будет!

Встреча Н. С. Хрущева с генералом де Голлем и Г. Макмилланом

15 мая в Париже в Елисейском дворце состоялась встреча между Председателем Совета Министров СССР Н. С. Хрущевым и президентом Франции генералом де Голлем. Состоявшаяся беседа касалась вопросов, интересующих обе стороны в связи с совещанием в верхах.

В этот же день состоялась встреча Председателя Совета Министров СССР Н. С. Хрущева с премьер-министром Великобритании Г. Макмилланом. Беседа касалась вопросов, которые представляют взаимный интерес для правительств СССР и Великобритании в связи с совещанием в верхах.

(ТАСС).



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

18-й год издания
№ 39 (2161)

Среда, 18 мая 1960 г.

Цена
15 коп.

СООБЩЕНИЕ ТАСС

В течение последних лет в Советском Союзе проводятся научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы по подготовке полета человека в космическое пространство.

Достижения Советского Союза в создании искусственных спутников Земли больших весов и размеров, успешное проведение испытаний мощной ракеты-носителя, способной вывести на заданную орбиту спутник весом в несколько тонн, позволили приступить к созданию и началу испытаний космического корабля для длительных полетов человека в космическом пространстве.

15 мая 1960 года в Советском Союзе осуществлен запуск космического корабля на орбиту спутника Земли. По полученным данным, корабль-спутник в соответствии с расчетом был выведен на орбиту, близкую к круговой, с высотой около 320 км от поверхности Земли, после чего отделился от последней ступени ракеты-носителя. Начальный период обращения корабля-спутника Земли составляет 91 минуту. Наклонение его орбиты к плоскости экватора равно 65 градусам. Вес корабля-спутника без последней ступени ракеты-носителя составляет 4 тонны 540 кг. На борту корабля-спутника установлена герметическая кабина с грузом, имитирующим вес человека, и со всем необходимым оборудованием для будущего полета человека и, кроме того, различная аппаратура, вес которой с источниками питания составляет 1477 кг.

Запуск предназначен для отработки и проверки систем корабля-спутника, обеспечивающих его безопасный полет и управление полетом, возвращение на Землю и необходимые условия для человека в полете. Этим пуском положено начало сложной работы по созданию надежных космических кораблей, обеспечивающих безопасный полет человека в космосе.

По получении с корабля-спутника необходимых данных, будет осуществлено отделение от него герметической кабины весом около 2,5 тонны. В данном запуске возвращение на Землю герметической кабины не предусматривается, и кабина после проверки надежности ее функционирования и отделения от корабля-спутника, как и сам корабль-спутник, по команде с Земли начнут спуск и прекратят свое существование при вхождении в плотные слои атмосферы.

На корабле-спутнике установлен радиопередатчик «Сигнал», работающий на частоте 19,995 мегагерц, как в телеграфном, так и в телефонном режимах передачи.

Помимо передатчика «Сигнал» на корабле-спутнике размещены специальные радиоустройства для передачи на Землю данных о работе установленных приборов и для точного измерения элементов орбиты. Питание научной и измерительной аппаратуры спутника осуществляется с помощью химических источников тока и солнечных батарей.

Обработка первых данных, полученных с корабля-спутника, показала, что установленная на нем аппаратура работает нормально. Наземные станции ведут регулярные наблюдения за кораблем-спутником.

В 6 часов 11 минут корабль-спутник прошел над Москвой.

В 7 часов 38 минут по московскому времени советский корабль-спутник прошел над Парижем. Над Ленинградом корабль-спутник прошел в 7 часов 43 минуты. В 10 часов 36 минут по московскому времени корабль-спутник пролетел над Нью-Йорком.

Визуально корабль-спутник наблюдался в районе города Владивостока 15 мая в 21 час 12 минут в направлении на юго-восток.

Прибытие Н. С. Хрущева в Париж

14 мая Председатель Совета Министров СССР Н. С. Хрущев прибыл в Париж для участия в совещании глав четырех великих держав.

Вместе с ним прибыли члены советской делегации министр иностранных дел А. А. Громыко, министр обороны Р. Я. Малиновский и сопровождающие главу Советского правительства лица.

На аэродроме Орли Н. С. Хрущев встречали от имени французского правительства министр без портфеля Роже Фрэ, сотрудники министерства иностранных дел и

другие официальные лица. На трибунах для публики собралось много парижан, пришедших приветствовать главу Советского правительства.

На аэродроме Н. С. Хрущев сделал перед микрофоном заявление.

Затем Председатель Совета Министров СССР и сопровождающие его лица направились в посольство СССР. На всем пути от аэродрома Орли до города десятки тысяч жителей французской столицы горячо приветствовали Никиту Сергеевича Хрущева.

(ТАСС).

Предварительная встреча Н. С. Хрущева, Ш. де Голля, Г. Макмиллана и Д. Эйзенхауэра

16 мая в 11 часов утра в Париже в Елисейском дворце состоялась предварительная встреча Председателя Совета Министров СССР Н. С. Хрущева, президента Французской Республики Ш. де Голля, премьер-министра Великобритании Г. Макмиллана, президента США Д. Эйзенхауэра.

На этой встрече, кроме глав правительств, присутствовали: с советской стороны — министр иностранных дел СССР А. А. Громыко и министр обороны СССР Маршал Р. Я. Малиновский; со стороны Франции — премьер-министр М. Дебре, министр иностран-

ных дел Кув де Мюрвиль; со стороны Великобритании — министр иностранных дел Селвин Ллойд, генеральный секретарь министерства иностранных дел Ф. Хойер-Миллар; со стороны США — государственный секретарь К. Гертер и министр обороны Т. Гейтс.

Председательствовал на предварительной встрече Ш. де Голль.

Председатель Совета Министров СССР Н. С. Хрущев выступил с Заявлением, текст которого будет опубликован.

Пресс-группа при Председателе
Совета Министров СССР.

Сдать запчасти в срок

Как известно, выполнение государственного плана по сдаче запасных частей в первую очередь зависит от работы заготовительных цехов. Первая прошедшая декада мая показала, что не все руководители цехов по-настоящему подходят к решению этой задачи.

Коллектив чугунолитейного цеха № 3 по многим основным и трудоемким деталям срывает план сдачи отливок в механические цехи, а значит сдерживает выполнение плана сдачи запасных частей заводом.

По вине руководителей этого цеха не подаются на обработку отливки головок цилиндров блока, корпуса заднего моста, передние бруссы, корпус фильтра и другое.

За 10 дней в механические цехи недодано для запасных частей 400 головок цилиндров блока, 390 корпусов заднего моста, 300 корпусов фильтров и т. д.

Имеется отставание и по ряду наиболее мелких деталей. Например, по деталям 32-427/428, 38-36, 05-401 и другим.

Неудовлетворительная работа чугунолитейного цеха № 3 отмечалась неоднократно в течение этого года. В зимнее время у руководителей для оправдания имелись

Вести из цехов

Митинг протеста

Вчера в обеденный перерыв в красном уголке собрался коллектив механического цеха № 1 на митинг, посвященный протесту против политики, проводимой американским правительством.

С сообщением о вторжении американского самолета в воздушное пространство нашей Родины, о причинах грубого нарушения суверенитета нашей страны выступил секретарь партийного бюро тов. Егоров.

Выступавшие на митинге фрезеровщик тов. Рогозин, контролер отдела технического контроля тов. Дежкина и другие с возмущением говорили о шпионских полетах американских самолетов над территорией СССР.

На митинге была принята резолюция протеста, направленная против агрессивной политики американского правительства.

За мирный труд

С чувством горячего одобрения прослушали мы по радио Заявление главы Советского правительства тов. Н. С. Хрущева на предварительном совещании в Париже.

В ответ на гнусные провокации американских империалистов против советского народа мы заявляем: «Пусть попробуют агрессоры нарушить наш мирный труд. Мы на это ответим словами Александра Невского: «Кто с мечом к нам войдет, от меча и погибнет!».

Коллектив отдела механика полон желанием трудиться еще лучше, еще производительнее. Замечательно работают у нас токарь Павел Кульбин, слесарь по ремонту оборудования Константин Комлев, дежурный слесарь профгруппорг Анатолий Дадонов и другие.

И. КОРНИЕНКО,

и. о. мастера отдела механика
ремонтно-механического цеха.

объективные причины (например, нехватка формовочного песка). Сейчас этот недостаток ликвидирован. Имеются в цехе все возможности, чтобы успешно справиться с поставленными задачами. Однако нечеткое руководство производством, плохая работа оборудования мешают работать ритмично.

Не только литейщики срывают сдачу часпастных частей. Виновыны в этом важном деле и кузнецы. Одно время коллектив кузнечного цеха хорошо поработал. Руководство кузнечного цеха и рабочие показали, что работать умеют. Однако в мае темпы резко снизились, появилась медлительность. Только этим можно объяснить тот факт, что вилка (деталь 37-480), уже отштампованная, лежала без дальнейшей обработки 4 дня. Только поэтому завод был вынужден взять на складе сбыта 28 дефицитных деталей.

По вине кузнецов до сих пор не начата сдача в запасные части редуктора и деталей 38-610, 37-436, 37-55, 37-52, 15-006 и других. Необходимо улучшить работу и коллективу отдела снабжения, руководит которым тов. Агафонов.

Организовано закончить учебный год в сети партийного просвещения

Заканчивается учебный год в системе политического просвещения. Важнейшей задачей партийных организаций, пропагандистов, слушателей кружков и политшкол является подготовка к итоговым занятиям.

Итоговые занятия должны быть закончены 31 мая. В кружках и политшколах городской комитет партии и партком завода рекомендуют провести 2—3 итоговых собеседования по наиболее актуальным темам, на семинарах — 1—2 занятия.

В кружках, которые изучают историю КПСС, итоговые собеседования следует посвящать материалам XXI съезда КПСС, как это решили сделать пропагандисты тт. Деметьев и Максимов из партийной организации инструментально-производственного корпуса и тов. Малкин из механического цеха № 6.

В кружках конкретной экономики необходимо рассмотреть вопросы: производительность труда и условия ее повышения, пути снижения себестоимости продукции, хозрасчет и рентабельность предприятия.

С коммунистами, самостоятельно изучающими революционную теорию, рекомендуется провести индивидуальные и групповые собеседования и теоретические конференции по произведениям классиков марксизма-ленинизма.

В некоторых группах самостоятельно изучающих, например,

скрапоразделочного цеха (консультант тов. Данилова), механического цеха № 1 (консультант тов. Фурсов) в течение учебного года редко проводились групповые собеседования. Секретарям партийных организаций и консультантам надо поставить дело так, чтобы в итоговых собеседованиях приняли участие все самостоятельно изучающие историю, теорию и политику партии.

Положительным примером подготовки к итоговым собеседованиям могут служить группы самостоятельно изучающих партийной организации теплоэлектроцентрали (консультант тов. Аносов) и чугунолитейного цеха № 1 (консультант тов. Алымов).

В кружках и политшколах, не закончивших учебной программы, необходимо продолжать изучение очередных тем до завершения программы, после чего провести итоговые занятия. При проведении итоговых занятий пропагандисты и консультанты должны обратить главное внимание на то, как слушатели уяснили практическое значение теоретических проблем и как используют полученные политические знания в практической деятельности.

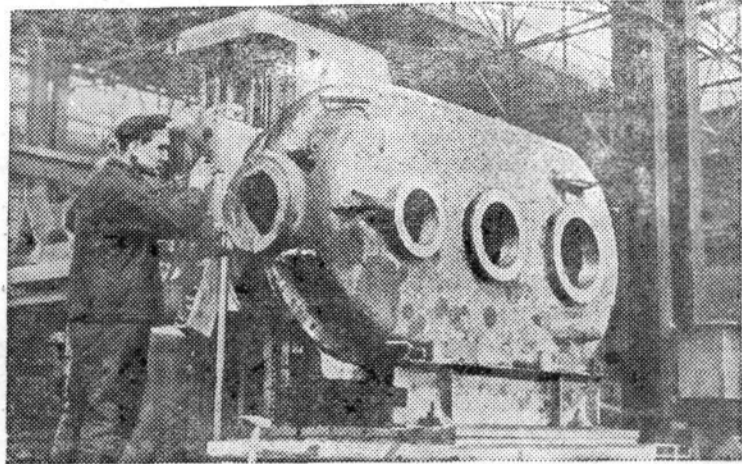
Надо добиться, чтобы итоговые занятия прошли на высоком идейно-теоретическом уровне, содействовали глубокому усвоению марксистско-ленинской теории, мобилизации людей на успешное решение производственных задач,

стоящих перед коллективом завода.

Одновременно с завершением политической учебы партийные организации совместно с представителями партийного комитета должны развернуть работу по комплектованию сети партийного просвещения на 1960—61 учебный год.

Успешно завершить текущий учебный год, хорошо подготовиться к новому, широко развернуть идеологическую работу в летний период — таковы важнейшие задачи первичных партийных организаций.

А. КАТЕРИНИЧ,
заведующий кабинетом
политического просвещения.



Казахская ССР. Коллектив Ново-Карагандинского машиностроительного завода успешно выполняет заказы металлургического завода в Темир-Тау. Здесь изготавливаются циклоны для коксовых батарей и лопастные передвижные питатели для рудного двора доменного комплекса.

На снимке: токарь-расточник Федор Ежков обрабатывает корпус редуктора лопастного передвижного питателя. Он ежедневно выполняет по две нормы.
Фото П. Федорова.

Фотохроника ТАСС

Коммунисты в борьбе за экономию и бережливость

Коллектив инструментально-производственного корпуса решил получить в этом году полтора миллиона рублей экономии от снижения себестоимости инструмента.

Вопросы экономии находятся в центре внимания партийной организации. На днях коммунисты обсуждали на своем собрании доклад начальника ИШК тов. Фельдмана «Пути дальнейшего снижения себестоимости продукции».

В прениях по докладу выступило 10 человек.

Старший мастер тов. Степаненко говорил о необходимости улучшения организации производства, внедрении новой техники. Коммунист тов. Зиновьев только что вернулся из командировки по обмену опытом работы. Он рассказал о новшествах, позаимствованных

на Горьковском автозаводе и Харьковском тракторном заводе, которые могут быть успешно применены на нашем заводе. Он, в частности, предложил пересмотреть ценник на инструмент, который был утвержден еще в 1952 году.

Редактор стенной газеты тов. Малкин рассказал в своем выступлении о роли стенной печати в борьбе за экономию и бережливость и как редколлегия строит свою работу. Он отметил, что некоторые коммунисты, как тт. Банников, Туревский и другие недооценивают роли стенной печати, не откликаются на просьбы редколлегии, проходят мимо выступлений газеты.

Коммунисты приняли постановление, направленное на дальнейшее снижение себестоимости инструмента.

По следам выступлений „Боевого темпа“

«ПОРА РЕШИТЬ ВОПРОС С УГЛЕКИСЛЫМ ГАЗОМ»

Так было озаглавлено письмо сварщика тракторосборочного цеха № 2 тов. Завальнюка, опубликованное в № 23 нашей газеты. Автор сообщил о том, что в цехе внедрена и освоена сварка в среде углекислого газа. Но, к сожалению, получение баллонов углекислоты внутри завода представляет большую трудность. В результате из трех установок работают только две.

И. о. главного технолога завода тов. Лебедев сообщил редакции: «Для обеспечения сварочных работ углекислым газом отделом главного технолога разработаны нормы потребности в нем, которые находятся на утверждении в совнархозе. Одновременно отделом внешней кооперации заключен договор на поставку газа с предприятий гор. Сталинска.

Наряду с этим принимаются меры к увеличению количества баллонов и бесперебойному обеспечению тракторосборочного цеха № 2 углекислым газом».

Что мы видели в Горьком и Харькове

Обмен передовым опытом является одним из важнейших условий борьбы за технический прогресс. Работники нашего завода выезжают на родственные предприятия страны для изучения всего прогрессивного, что накопила практика производства.

Как правило, командировки по обмену передовым опытом приносят большую пользу. За первый квартал этого года от мероприятий, внедренных в результате обмена опытом, получена экономия более 600 тысяч рублей.

Недавно побывал на Горьковском автозаводе и Харьковском тракторном заводе старший мастер инструментально-производственного корпуса Николай Владимирович Зиновьев. Ниже мы публикуем его рассказ.

Горьковский автозавод — это хорошо технически оснащенное предприятие, выпускающее грузовые автомашины марки «ГАЗ» и легковые машины «Волгу» и «Чайку». По своим размерам это один из крупнейших заводов страны. Чтобы обойти все цехи и ознакомиться с процессом производства, нужно потратить не меньше месяца.

Меня, как специалиста, интересовала работа инструментально-производственного корпуса, поэтому большую часть времени я провел в его цехах.

Если сравнить инструментально-штамповый корпус по производственным площадям с нашим корпусом, то на Горьковском ав-

тозаводе он больше нашего раза в четыре. Это в полном смысле корпус, который под одной крышей имеет семь крупных цехов, каждый выполняет строго определенную работу, т. е. однородную по технологическому процессу, где вопросу специализации производства придается огромный смысл, а отсюда и высокая производительность труда, хорошее качество выпускаемой продукции и сравнительно низкая себестоимость инструмента.

Каждый цех в корпусе имеет все необходимое для изготовления инструментария, короче говоря, в каждом цехе начинается и заканчивается полный технологический цикл выпускаемой продукции. В корпусе имеется заготовительный цех, который обеспечи-

вает заготовками все цехи корпуса. В этом цехе освоен станок стыковой сварки круглого инструмента диаметром от 8 до 20 мм методом трения. Осваивается более мощный такой же станок для сварки инструмента диаметром от 20 до 55 миллиметров. Производительность первого станка до 1,5 тысячи штук деталей в смену с хорошим качеством шва и с меньшим угаром металла, чем на стык-сварочных машинах.

Запущена и работает машина на протягивании пруткового материала-быстрореза в горячем и холодном виде методом редуцирования, что дает заводу возможность отказаться от покупки пруткового материала диаметром в 4—5 миллиметров.

Освоена и запущена машина для горячей высадки головок болтов с одновременной пробивкой 6-гранника. Это мероприятие дает корпусу большой экономический эффект, так как расходуется меньше металла и полностью отпадает токарная операция. Производительность этой машины 1200—1500 болтов в смену.

Большой интерес представляет процесс изготовления штампов. Имеется три цеха, которые занимаются изготовлением штампов не

только для своего завода, но и для заводов всей страны. Производственные мощности дают возможность справляться с этими задачами.

Хорошо поставлена работа с доводкой и испытанием штампов, так как у них есть где и есть на чем испытывать их. Цех легких штампов имеет 9 различных прессов. Имеется специальный участок по доводке и испытанию штампов. В каждом цехе есть технологическая группа по разработке штампов. Считаю, что в этом вопросе наш корпус выглядит куда скромнее, так как у нас технологическая группа по количеству меньше раза в три.

В штамповых цехах имеется специальный пресс для изготовления брикетов из чугуна стружки размером 70×70 мм. Эти брикеты они сдают в скрапоразделочный цех не по 20 копеек за килограмм, а по 60 копеек.

Устройство прессы несложное, и можно будет этот метод применить у нас на заводе, так как экономия от этого предложения очевидна.

Как на Горьковском автозаводе, так и на Харьковском тракторном имеется мощный профильношлифовальный станок для доводки и шлифовки фасонных поверхностей штампов. Станок очень производительный, и нам необхо-

димо его приобрести. В цехе мелких штампов Горьковского автозавода имеются плоскошлифовальные станки типа «Браун-Шарп», только более мощные, с диаметром круга 250 миллиметров. Необходимо нам заказать такие же станки, так как они более производительнее чем «Браун-Шарп».

На Харьковском тракторном заводе имеется цех холодных штампов, который выпускает штампов в месяц в два раза больше, чем наш участок. В этом цехе имеются заготовительный участок, термический участок и отдел механика.

Если сравнить работу нашего штампового участка с работой штамповых цехов на ГАЗе и ХТЗ, то можно сделать следующий вывод: кадры рабочих на нашем участке ничуть не хуже, чем на Горьковском автозаводе и Харьковском тракторном и могут решать любые задачи, стоящие перед ними. Качество выпускаемой продукции на нашем участке не ниже, чем у них.

При расширении площадей участка с добавлением некоторого оборудования и созданием лучших подъездов, участок может работать значительно лучше, чем он работает сейчас, и можно было бы увеличить выпуск штампов не менее чем на 25 процентов.

Изменен состав шихты

Для отливки деталей 54-38-602 (магнитик) применяется шихта, в состав которой входит железо, алюминий, никель и медь. Ранее употребляемое соотношение компонентов сплава не обеспечивало необходимого качества магнитных свойств деталей и приводило к излишнему расходу алюминия, никеля и меди.

По предложению старшего технолога коммуниста Николая Степановича Зюзина состав шихты изменился.

Внедрение данного предложения позволило обеспечить стабильные магнитные свойства деталей, кроме того, экономить дорогостоящие цветные металлы — медь, никель, алюминий.

Выход найден

Фрезеровка шлиц больших корончатых гаек в автоматном цехе являлась трудоемкой операцией. Она производилась на 4 фрезерных станках четырьмя фрезеровщиками. Много рабочего времени при этом уходило на трехкратное перезакрепление деталей. Зажим гаек осуществлялся вручную при помощи винта. Попытка внедрить механизированный зажим (при помощи пластинчатых и спиральных пружин, пневматики, гидравлики) не дала положительных результатов.

Тогда начальник автоматного цеха тов. Фунтиков предложил для фрезеровки шлиц больших корончатых гаек использовать зубофрезерные станки типа Т-5 Д 33, зажим деталей на которых осуществляется пневматическими цилиндрами.

Внедрение данного предложения позволило сэкономить более 13 тысяч рублей в год.



Куйбышевская область. Несколько лет главный металлург Сызранского завода тяжелого машиностроения И. П. Петров работал над разрешением проблемы получения высокопрочного чугуна, не уступающего стальному литью. Труд его увенчался успехом. С января 1953 года на заводе производится плавка такого чугуна. Экономический эффект от замены одной тонны стального литья высокопрочным чугуном составляет около двух тысяч рублей. Проведено уже 1500 производственных плавков. Детали из высокопрочного чугуна нашли применение в гидротурбинах Камской, Найрак-Кумской и Варваринской ГЭС.

На снимке: главный металлург завода И. П. Петров проверяет качество отливок торцовых стенок шаровых мельниц, отлитых из высокопрочного чугуна. Раньше эти стенки изготовлялись из стали на других заводах.

Фото А. Брянова.

Фотохроника ТАСС

Письма наших читателей

Упростить оформление документов

Механический цех № 6 находится от завода на расстоянии семи километров. Эта отдаленность создает в работе цеха большие трудности и неудобства.

Особенно эти трудности и неудобства ощущаем мы, инструментальщики, при доставке инструмента. Дело в том, что инструмент мы выписываем из ЦИСа завода, а изношенный или поломанный там же обмениваем. Кроме того, часть такого инструмента, как протяжки, зенкера, возим на хромирование в термический цех № 2, а на вторые или третьи сутки привозим обратно. Этот ввоз и вывоз представляет самый трудный этап в работе инструментальщиков цеха. До мая этот вопрос был разрешен довольно просто, т. е. в письменной заявке, подписанной начальником цеха, указывалось, что механический цех № 6 направляет на обмен в ЦИС или на хромирование такой-то инструмент: крупный перечислялся, а мелкий указывался количеством в штуках. Сейчас эту систему начальник бюро пропусков завода тов. Маляганов отменил и требует в каждом случае выписывать материальный пропуск.

На оформление такого пропуска, где требуется записывать от большого приспособления до 4-х мм сверла на лицевой и оборотной стороне пропуска, и визирование у четырех определенных лиц кладовщику приходится тратить много времени, а он еще должен найти попутную машину для отправки инструмента в цех.

Вся эта бюрократическая волокита занимает 4—5 часов и приводит к тому, что участки простаивают из-за отсутствия инструмента.

Мы имеем такие же социалистические обязательства, как все рабочие завода, так же хотим внести свой вклад в удешевление выпускаемой продукции, поэтому обязаны своевременно и в срок обеспечить рабочие участки нужным инструментом и приспособлениями.

Мы обращаемся к дирекции завода с просьбой упростить все эти ненужные формальности при ввозе и вывозе инструмента цеху М-6.

А. СЕМАШКО, Н. ДРОБОВ, Т. ЖДАНОВА, Р. ШЕСТАНОВА, Л. ГОНЧАРЕНКО,
инструментальщики механического цеха № 6.

Посетитель недоволен

В механосборочном корпусе № 4 второй год работает столовая № 17. Хорошая столовая, отвечающая всем требованиям нашего времени. Но вот заканчивается обед, и в столовой можно видеть такую картину. Весь обслуживающий персонал собирается в раздаточной. Некоторые, как положено, опрятно одеты, в халатах, косынки аккуратно повязаны, но большинство не признает правил посещения помещений общественного питания. Идут сюда посудомойка, уборщица. Сбросив косынки, кассир Бабулина, буфетчица Гейнц во главе со старшей раздатчицей Лагуниной из общих кастрюль «снимают пробу» приготовленных блюд.

Это явно противоречит всем правилам санитарии, приличия и поведения работников столовой.

Беда вся в том, что руководитель этой столовой тов. Говенко проходит мимо этих фактов. И если при таких порядках обслуживающий персонал чувствует себя хорошо, то посетитель всегда остается недоволен.

В. ТРАПЕЗНИКОВ.

Улучшить работу стенных газет

Большую общественно-воспитательную роль играет стенная печать в жизни цеха или отдела. В стенной газете гораздо легче разрешить все волнующие вас вопросы, покритиковать товарищей, которые недостойно ведут себя в быту и на производстве, помочь им найти правильный путь. Многотиражная газета не всегда может поместить все заметки, иногда очень важные для отдельного коллектива. Вот для этого-то и существует стенная печать. Но везде ли хорошо работают редколлегии стенных газет?

Возьмем, в пример, нашу «Мо-

лодежную». Уже прошло больше месяца, как на комсомольском собрании мы постановили создать свою комсомольскую газету. Несмотря на то, что номер вышел, но каких? К сожалению, у нас не нашлось художника и газета очень плохо оформлена, да к тому же ее приходится писать на вставных листах.

Но это все поправимо, если бы у нас был свой рабковский актив. А ведь в цехе много грамотных рабочих, инженеров, техников. Однако они не считают нужным писать в стенную газету. Активно пишет в стенную молодежную газету мастер трубоч-

ного участка комсомолец Николай Зубарев. Многие говорят: «Зачем ты пишешь, если у нас есть редактор?».

Я могу написать сама все статьи, но греш цена такой газете. Ведь стенная газета ценится не тем, как в ней написано, а тем, о чем написано и кто писал. Мне хочется, чтобы между редакторами стенных газет проводился обмен мнениями и опытные члены редколлегии давали советы молодым.

И. КАЗАНЦЕВА,
редактор газеты «Молодежная»
метизного цеха.

Советы жителям поселка

ЦВЕТЫ ВО ДВОРЕ

Для украшения двора лучше всего использовать многолетники (пеоны, ирисы, дельфиниумы, флоксы, солидаго), луковичные (лилии, гладиолусы, нарциссы, тюльпаны) и клубне-луковичные (георгины, канны). Цветы сажают в клумбах или на рабатках вдоль дорожек, а также группами и одиночно на фоне газона. Растения при посадке располагают по размеру, окраске и срокам цветения. Высокие высаживают в центр клумбы, более низкие — по краям. По окраске цветы подбирают так, чтобы они создавали крупные одноцветные пятна или полосы.

Для хорошего развития цветов особенно важна почва. Обычно приходится вносить в почву минеральные и органические удобрения или заменять ее более плодородной садовой землей.

Многолетники, цветущие весной и в первой половине лета, высаживают в конце лета — начале осени, а многолетники, цветущие в конце лета или осенью, — весной.

При посадке лукович большое

значение имеет глубина заделки. Нарциссы, тюльпаны, гладиолусы сажают на глубину 7—12 см, гиацинты и лилии — 10—15 см, мелкие луковичные (сциллы, мускари, крокусы) заделывают на 5 см, ландыши — на 2,5—3 см. После посадки обильно поливают. Однолетние цветы высаживают в виде рассады или высевают семенами прямо в грунт. Для более равномерного посева мелкие семена смешивают с песком. Посев сверху присыпают слоем земли в 0,5 см и осторожно поливают. Всходы прореживают. Там, где нет деревьев и клумб, сделайте газоны — зеленые или цветочные. Для зеленого газона идут овсяница, тимopheежка, мялик, райграс. Зеленый газон живет несколько лет. Траву надкосить не менее 3—5 раз за лето. Цветочный газон создают по севом смеси семян однолетних цветов. Это — бархатцы, васильки, дельфиниум, мак, маттиола, ноготки. Для газона почву перекапывают на глубину 25—30 см. Сеять газонные травы можно

весной, летом и осенью. Для цветочного газона семена высевают весной, после того как почва оттаивает и прогреется. Семена заделывают граблями или присыпают горстью крошкой, перекопанной, после чего участок укатывают легким катком и хорошо поливают. У ограды или стены дома хорошо посадить вьющиеся растения. Они затянут ее сплошной зеленой завесой. Для этой цели очень хороши актинидия, наприполь (жимолость), виноградные лозы, плющ, хмель. Побег присыпающих лиан (степной виолград, плющ) направляют к стене, по которой они поднимаются сами. Для других лиан надо устроить опоры или натянуть шнуры. Решетки, заплетенные вьющимися растениями, отделят детскую площадку. Из лиан, обвивающих опоры, можно устроить живописные беседки.

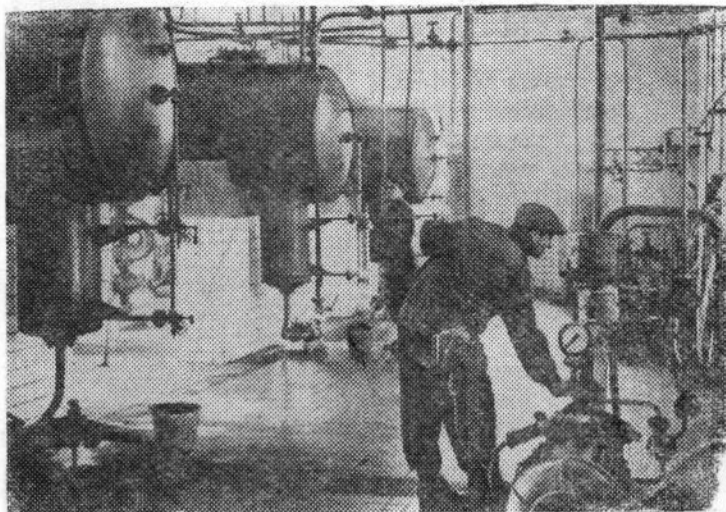
В. ГРОХОЛЬСКАЯ,
кандидат сельскохозяйственных наук.



ЛАУРЕАТЫ ЛЕНИНСКИХ ПРЕМИЙ 1960 ГОДА В ОБЛАСТИ НАУКИ:

1. В. А. Фон
2. А. Е. Крисс
3. А. А. Вишневицкий
4. П. А. Куприянов

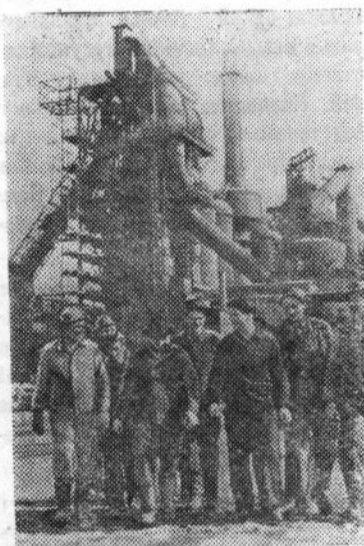
В странах народной демократии



Чехословацкая Республика. В третьей пятилетке (1961—1965 годы) объем производства химической промышленности возрастет на 86 процентов. Возникнут новые заводы. Среди них «Словнафт», строящийся сейчас в Влчех Грдле около Братиславы. Сырьем для завода будет служить нефть, которая придет сюда по нефтепроводу из далекого Поволжья. В 1965 году завод начнет работать на полную мощность. Он даст большую часть производимого в стране моторного топлива и смазочных масел. Завод будет оснащен новейшим оборудованием. По технологии переработки нефти он займет одно из первых мест в мире.

На снимке: в цехе нового завода горючих и смазочных масел. Фото В. Прибыла.

Чехословацкое телеграфное агентство.



Германская Демократическая Республика. Коллектив металлургического комбината Сталиштадта, стремясь досрочно выполнить задания семилетнего плана, принял решение завершить годовой план к 12 декабря и дополнительно дать стране 35 тысяч тонн чугуна. Благодаря снижению себестоимости будет получена экономия в сумме 2 миллионов марок.

На снимке: члены бригады, обслуживающей доменную печь 5. Эта бригада — одна из передовых на комбинате.

Фото Шнайдера. Центральбильд.

И. о. редактора В. КУБЫШКИН.



Бывает и так...

Коммунист Павел Ефимович Тюмин имеет специальное образование, работает в отделе главного механика четвертый год, занимает ответственную должность старшего инженера паспортизации.

В прошлом году Павел Ефимович решил самостоятельно изучать новую историю КПСС. Его решение одобрили коммунисты отдела. Но не привык Павел Ефимович выполнять свои решения. Правда, сначала он за дело взялся горячо: составил личный план

изучения истории КПСС и... этим ограничился.

С тех пор прошел почти год, а Павел Ефимович ни разу в руки книги не взял.

—Зачем утруждать себя, — говорит он коллегам, — и без этого можно быть политически грамотным.

Вот уж поистине тов. Тюмину не потребовалось лишних хлопот, чтобы из самостоятельно изучающего превратиться в самостоятельно неизучающего.



—Ну вот и позанимаемся...

Рис. И. Сычева.

Раздел объявлений

Требуются археологи

Чугунлитейному цеху № 3 ТРЕБУЮТСЯ опытные археологи для производства раскопок отливок, которые похоронены несколько месяцев назад в земляных завалах обрубного отделения.

С предложениями обращаться к заместителю начальника цеха по производству тов. Меркурьеву.

Вне конкурса

На сдаточной площадке тракторосборочного цеха № 1 производится ПРИЕМ деталей для укомплектования сошедших с конвейера тракторов.

ПРИЕМ таких деталей, как кронштейны фар, рычаги муфты сцепления, гусеничные ленты и других, объявляется вне конкурса.

Обнадеживающие поиски

ПОТЕРЯНО в первом квартале текущего года 208 тонн металлопроката. Металл различного профиля и назначения.

Обнаруживших металл в браке просьба сообщить руководству кузнечного цеха.

Басня С О Н

Товарищу (фамилию не назову) Однажды снился сон... Как будто где-то в яме он... И слышит точно наяву, Как плачут, жалуясь, детали: «За что жестока к нам судьба? Нас долго делали, ковали, На нас затратили средства, И вдруг, за что не знаем сами, Мы очутились в этой яме...» И колени навзрыд заплакал:

«Пригодный я, хороший!.. За что же я сюда, за что же Заброшен вместе с браком? Где твоя совесть? Стыд и срам! Неужто средств тебе не жалко. Нам бы работать, бегать по полям, А ты нас выбросил на свалку...» — Проснулся. Пот катится градом. — Ну и ну! Отец родной! Присниться же такому надо!

Фу, ты! Какое наваждение! Кошмар какой! Какая дребедень! ...По этому вопросу целый день Назавтра он писал распоряженья...

Из басни выводы ясны — Почаще снились бы начальству эдакие сны.

Д. МЕЕРСОН.

На кубок города по футболу

14 мая на заводском стадионе «Труд» состоялась финальная встреча на кубок нашего города по футболу между сильнейшими командами города «Торпедо» (АТЗ) и «Алтайсельмаш».

Интерес к этому состязанию был настолько велик, что на стадионе, как говорят, яблоку упасть некуда. И нужно сказать, что болельщики и любители футбола не обманулись в своих надеждах. Встреча от начала до конца проходила на редкость интересно, в хорошем темпе, со спортивной злостью и в основном корректно.

90 минут основного времени не дали перевеса ни одной из команд. Насколько игра была острой и равной, говорит хотя бы тот факт, что когда над стадионом раздался гонг, извещающий о том, что до конца игры осталось пять минут, счет в игре открыт еще не был. И только за три минуты до конца

игры несогласованность в действиях защитных линий нашей команды позволила алтайсельмашевцам открыть счет.

Итак, 1:0 в пользу «Алтайсельмаша» и три минуты игры. Мы понимали в это время настроение болельщиков и поклонников команды «Алтайсельмаш», а равно и самих футболистов. Ведь каждый из них воочию уже видел капитана своей команды с хрустальным кубком в руках.

«Досталось» в это время и нашим футболистам. По сути дела они, образно выражаясь, попали в такой острейший цейтнот, что каждый из болельщиков помнил их в это время самыми крепкими словами. Наши футболисты «задохались» от нехватки времени. И вот тут-то как никогда сказались морально-волевая выдержка торпедовцев. Буквально на последней минуте игры цент-

ральный защитник Вахрушев сравнял счет—1:1.

Судья назначает дополнительно 30 минут с тем, чтобы выявить победителя встречи. А в дополнительное время алтайсельмашевцы выглядели настолько уставшими, что они уже не могли оказать серьезного сопротивления торпедовцам, которые смогли за это время провести в ворота своих противников три гола и выиграть эту решающую встречу со счетом 4:1.

У победителей хочется отметить очень полезную игру Шекотихина и особенно вездесущего и неутомимого Тараканова.

Городскому совету спортивных обществ и организаций нужно серьезнее подходить к назначению судей в таких ответственных соревнованиях.

Я. ГОЛОВАНЬ.

Пионерскому лагерю АТЗ ТРЕБУЮТСЯ: старший повар, повара, пом. поваров, кухонные рабочие, подавальщики посуды, прачки, истопники. С предложениями обращаться в завком профсоюз АТЗ.

Министерство просвещения РСФСР

Школа рабочей молодежи № 1

ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

в 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 классы

на 1960—61 учебный год

Занятия в школе проводятся в две смены:

днем с 10-00 до 2-10, вечером с 7-00 до 11-10.

(Для лиц, имеющих перерыв в учебе более 2-х лет, организуются с июля подготовительные курсы)

Для поступления в школу необходимо представить:

- 1. Документ об образовании.
2. Путевку.

Лица, имеющие специальное среднее образование, в 10-й класс не принимаются.

Адрес школы: ул. 40 лет Октября, 19, тел. коммутатор АТЗ 0-98

Дирекция школы.