

Боевой Терм

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

19-й год издания
№ 53 (2276)

Суббота, 8 июля 1961 г.

Цена
2 коп.

Итоги работы завода в первом полугодии 1961 года

В первом полугодии 1961 года алтайские тракторостроители решали ответственные задачи по росту производительности труда, увеличению выпуска тракторов и запасных частей сельскому хозяйству страны. Огромный трудовой подъем коллектива тракторостроителей был вызван широко развернутым на заводе социалистическим соревнованием за достойную встречу XXII съезда КПСС.

С большим напряжением работал коллектив завода во втором квартале. Завод выполнил план первого полугодия по выпуску товарной и валовой продукции, значительно перевыполнил план сдачи деталей по кооперации.

Однако коллектив завода остался в долгу перед государством по сдаче деталей в запасные части. План по запасным частям выполнен всего на 98,8 процента. Завод не выполнил номенклатурного задания по 108 наименованиям деталей.

Особенно неудовлетворительно обстоят дела с выполнением плана сдачи запасных частей в тракторосборочном цехе № 1 (начальник тов. Колесник, заместитель начальника по производству тов. Жгут, секретарь партийной организации тов. Пученькин). План по запасным частям в этом цехе выполнен на 89,1 проц. Тракторосборщики недодали сельскому хозяйству 687 рам, большое количество втулок и других деталей. Начало июля не принесло тракторосборщикам ничего утешительного. Участок рамы по-прежнему работает плохо. Уже допущено серьезное отставание от задания по сдаче рам. Сборка рам задерживается из-за отсутствия кронштейнов, которые обрабатывает участок этого же цеха (старший мастер тов. Тимко).

Не выполнили полугодического плана сдачи запасных частей такие цехи как механические №№ 1 и 5, термический № 4, чугунолитейный № 3. Коллектив механического цеха № 4 не выполнил плана запасных частей по 13 наименованиям

деталей. Повинен в этом кузнечный цех, который не обеспечил своевременной подачи таких деталей как винты, шестерни и валы коробки перемены передач.

За три рабочих дня июля темпы производства отстали от больших задач, которые предстоит решить заводу по выполнению плана и ликвидации допущенного недодела. Завод с первых дней месяца допустил отставание по тракторам и запасным частям. Хуже других начал месяц прессовый цех (начальник тов. Побежимов, секретарь партийной организации тов. Непомнящий). Здесь неудовлетворительно работают участки кабин и тяжелых прессов (старшие мастера тт. Воронин и Юрлов).

Коллектив чугунолитейного цеха № 3 на протяжении трех рабочих дней июля систематически не выполняет графика. Выполнение суточных заданий здесь составляет 75—80 процентов. Такое положение не может быть дальше терпимо. Работа цеха зависит от изменения стиля руководства со стороны старших мастеров тт. Алешнова, Переверзева и Гнедых. Механику цеха тов. Некрытому необходимо принять все меры к тому, чтобы обеспечить бесперебойную работу оборудования. В настоящее время исключительно по вине отдела механика в третьем литейном цехе систематически простаивают барабаны.

В июле перед коллективом алтайских тракторостроителей поставлены новые задачи. Нам предстоит восполнить весь долг по номенклатуре запасных частей. Сельское хозяйство страны ждет от нас досрочного выполнения задания по выпуску запасных частей.

Боевая задача коллектива завода состоит в том, чтобы с честью выполнить ответственное задание по запасным частям. Дело чести алтайских тракторостроителей — успешно выполнить план июля и социалистические обязательства. Обеспечим достойную встречу XXII съезду КПСС!

XXII съезду КПСС — достойную встречу!

Съезду — наш труд

С каждым днем все ярче разгораются огни предсъездовского соревнования. Открытие XXII съезда партии тракторостроители стремятся встретить новыми успехами в труде. Многие готовят личные трудовые подарки съезду. Коллектив механического цеха № 4 успешно выполнил производственную программу июня. С первых дней нового месяца хорошо работает участок № 1 под руководством старшего мастера тов.

Воробьева. Коллектив участка ежедневно перевыполняет задания. Значительно улучшил свою работу участок № 4, руководимый мастером тов. Федоровым.

Небывалого успеха в труде добилась смена мастера тов. Абовяна. Два дня подряд она выполняет задание на 120 процентов. За первую пятидневку июля коллектив смены опередил график на 1 процент.

Хороших показателей добиваются смены тт. Шейкина, Семенова, Борисова, Кульбакина. Пример в труде показывают расточник тов. Рогов, токари тт. Морламг и Молокитин, фрезеровщик тов. Животягин, шлифовщица тов. Шумкова, резчик тов. Дрюпин.

На передовиков производства равняются все рабочие цеха.

Однако отдельные участки не

выполняют производственных заданий по вине заготовительных цехов. Хороший, работоспособный коллектив участка № 2, борющийся за звание коммунистического, не выполняет суточных заданий из-за отсутствия заготовок деталей 15-001 и 15-002. Сталелитейный цех подает их с большими перебоями.

По причине отсутствия заготовок, которые должны поступать из кузнечного цеха, смена мастера тов. Антоника за 5 дней допустила отставание на 2 процента.

Мы обращаемся к кузнецам и сталелитейщикам: давайте нам заготовки! Только общими усилиями мы сможем добиться выполнения социалистических обязательств в честь XXII съезда КПСС.

В. КОТОВА.

Освоено производство новых деталей

Производство деталей точным литьем прочно входит в жизнь нашего завода. Сейчас нередки случаи, когда тракторостроители при сборке узлов используют детали, которые не подвергались механической обработке. А таких деталей десятки наименований.

Их производство неуклонно растет. Не так давно коллектив отделения точного литья литейного цеха № 4 получил новое задание: освоить производство 40 наименований деталей. Над решением этой задачи ударно работали все специалисты точного литья. В результате освоено уже 32 наименования деталей.

Особенно старательно трудился в июне коллектив участка плавки (сменные мастера тт. Лашин, Куратов, Седых). Здесь организован бригадный метод труда, оплата которого производится с тонны годного литья.

Со значительным перевыполне-

нием сменных норм работали сталевары тт. Барсуков, Косов, Заливщик тов. Черных и другие.

Слаженная работа коллектива позволила месячный план выполнить на 130 процентов.

В соревновании за достойную встречу XXII съезда КПСС одерживает трудовые победы и коллектив очистного отделения, руководит которым бригадир тов. Макаров.

А. СЕРЕГИН.



На Грозненском химическом заводе возводятся корпуса производства полиэтилена, который применяется, как изолятор в кабельной промышленности, как пленкообразующее вещество, для получения искусственного волокна, изготовления труб и т. д. Строители соревнуются за скорейший ввод в эксплуатацию всех производственных мощностей.

Вступила в строй опытно-промышленная установка производства полиэтилена. Это завод в миниатюре. Здесь химик осваивают технологические процессы получения полиэтилена.

На снимке лаборантка опытной установки Зинаида Шаповалова определяет примеси в исходном этилене.

Фото В. Байдалова.

Фотохроника ТАСС

Трудовые успехи сталелитейщиков

По узкой колее подкатила тележка с шихтой. Крановщица спешит к разгрузочной площадке. Она знает, что сталевары марганцовистого участка не любят промедления. Особенно на завалке шихты.

Точно к цели опускаются крюки крана, и шихта плавно поплыла к электропечи.

Сталевары четвертой печи — ударник коммунистического труда Василий Коновалов и Николай Шипелин, не суетясь, быстро производят все операции. Печь готова к плавке.

Исполняющий обязанности старшего мастера тов. Штадыков, глянув на часы, довольно улыбнулся: «Опять ребята раньше срока произвели завалку. Вместо 25 минут они затратили 15».

Отлично работает бригада Василия Коновалова. Эту высшую оценку труда дают сами сталевары и администрация цеха. И когда речь зашла о кандидатуре сталевара для представления на городскую Доску почета, первым было названо имя опытного рабо-

чего, передовика производства Василия Коновалова.

Так о замечательном труженике, ударнике коммунистического труда Василии Коновалове узнал весь город.

Ревет и бушует пламя в печи № 3, все жарче и жарче становится в ней. И вот первые капельки расплавленной стали, скользкая среди бесформенных кусков железа, покатились вниз. Вскоре расплавилась вся шихта и в печи, недовольно рыча, заплескался покоренный металл.

Сталь варится. Для сталевара Виктора Файто это не жидкая сталь, а готовые траки, гусеничные ленты. Он их видит перед глазами. Ему хочется, чтобы они были наиболее долговечны. А это зависит от качества вот этой соломенного цвета расплавленной массы.

Жарко у печи. Жжет щеки, подбородок, нос. Бьет необыкновенный свет. Лишь глаза защищены от ослепительного света темными очками.

Виктор Файто берет пробу, смотрит на металл и думает:

«Сталь должна быть высококачественной».

Из экспресс-лаборатории, сообщив результаты анализа, подтвердили определение наметанного глаза сталевара.

Этому радуется не один бригадир Виктор Файто, но и члены его бригады Михаил Радченко и Михаил Цветков. Ведь плавка теперь будет длиться не 2 часа 20 минут, а только 1,5 часа. 50 минут экономится. Для сталевара это время неопределимо дорого. И еще важно — качество стали отличное.

Тяжеловесный ковш с огнедышащей сталью устанавливается на разливочной площадке. Под стать сталеварам работают и здесь. Вот прославленная бригада заливщиков ударник коммунистического труда Николай Кальченко и Даниил Синьков. Заливщики свое дело знают хорошо, умеют работать с огоньком.

Шлечом к плечу с передовой бригадой трудится бригада заливщиков, возглавляемая Алексеем Грищенко, ковшевой Василий Тетмин. Эти люди заслуженно поль-

зуются уважением в коллективах второго и первого конвейеров. Они помнят, что каждая залитая опока — это шаг к выполнению плана, крупная вкладка в выполнение заводских обязательств.

Громяет в печах, бушует пламя, плещется металл, беспрепятливо движутся конвейеры с синими язычками пламени... Сноровисто работает участок марганцовистого литья. План июня выполнен всем участком досрочно на 104 процента. Лучших показателей добилась смена тов. Шаляпина.

— Настроение у сталеваров, — говорит тов. Штадыков, — отличное. Они горячо желают XXII съезду преподнести свой подарок — сотни тонн сверхплановой стали, тысячи траков.

А. КИРДАНОВ.

К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ XVIII ЗАВОДСКОЙ ПАРТИЙНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

XVIII партийная конференция Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина начинает свою работу 15 июля 1961 года, в 2 часа дня в клубе завода.

Партийный комитет.

В цеховых партийных организациях

Больше внимания агитационно-массовой работе

Новый этап коммунистического строительства в нашей стране отличается все более широким вовлечением трудящихся в активную, созидательную работу. Сознательность и творческая активность масс растут с каждым днем, что все заметнее сказывается на развитии советской экономики, науки и культуры. В этой связи особенно отчетливо выступает необходимость всемерного улучшения партийной пропаганды.

Большое место в этом отношении отводится агитатору, его живому, убедительному слову, которое он несет непосредственно в массы. Ведь беседы любого агитатора имеют целью помогать людям лучше понять политику партии, глубже разобраться в политических событиях, способствовать решению задач, стоящих перед коллективом.

Я работаю агитатором в ремонтно-механическом цехе уже несколько лет, веду агитационно-массовую работу с коллективами заготовительного, кузнечного, термического участков и участка резинотехнических изделий. Беседы проводятся один раз в неделю, по пятницам.

В зависимости от политической обстановки, текущих международных событий, состояния дел на производстве то одни, то другие вопросы приобретают большое

значение, приходится менять тему в процессе самой работы.

Многие темы для бесед подсказывает обстановка в цехе, бригаде, на участках, разговоры, которые ведут между собой рабочие. Однажды во время обеденного перерыва между рабочими участка зашел разговор о новых статьях в процессуально-уголовном кодексе РСФСР. Слово за слово, и завязалась оживленная беседа. Вопрос заинтересовал всех. Я решил воспользоваться этим. Предварительно проконсультировавшись с основательно подготовившись, я в следующей беседе рассказал рабочим о том, что их интересовало.

Такой метод выбора темы для беседы дал возможность быстро откликнуться на происходящее, на запросы и настроения рабочих. При таком подходе к делу всегда появляются новые, свежие темы.

Тесная связь с рабочим коллективом приносит много пользы и в другом отношении. Рабочие, не стесняясь, идут со всеми вопросами. Как-то зашел ко мне рабочий, говорит: «Вот дали мне деталь на обработку и с большими припусками. Вместо 10 мм—20». Я подробно разобрался с этим вопросом, а назавтра провел беседу о борьбе с браком, с нарушениями технологической дисциплины. И надо сказать, я никогда не прохожу мимо любого случая нарушения, вникаю во все вопросы про-

изводства, проверяю и довожу начатое дело до конца.

Беседы, как правило, длятся 40—45 минут, а зачастую и час. На них приходят рабочие даже с других участков. Люди живо реагируют и откликаются на все вопросы, принимают активное участие в обсуждении того или иного события. Это помогает им успешно работать.

Ясно, что там, где партбюро и агитаторы творчески подходят к выбору тем, как следует продумывают каждую из них, беседы находят живой отклик у рабочих и приносят большую пользу.

Однако не всегда бывает так. У нас есть еще агитаторы, которые затрудняются в выборе тем или имеют недостаточную общеобразовательную подготовку. Для них, особенно по сложным вопросам, необходимо проведение семинаров, индивидуальных консультаций. Партийный комитет завода проводит такие мероприятия очень редко, хотя пользу они приносят, несомненно, большую.

Не практикуются обмен опытом лучших агитаторов, хотя в этом есть необходимость. Ведь что говорить, во многих цехах завода агитаторы проводят беседы кто как умеет, не на должном уровне, а то и от случая к случаю.

Хочу остановиться еще на одном вопросе. Может быть это чистая формальность, но раньше каждому агитатору выдавалась книжка-памятка, в которую записывались темы бесед, вопросы, задаваемые слушателями. А отрывной листочек отдавался в партбюро. Сейчас подобного нет. Мне кажется, что партийному комитету надо учесть эти замечания и поднять агитационно-массовую работу на должный уровень.

Н. ЗАХАРОВ,
агитатор.

Опираясь на партийные группы

Что могут сделать несколько коммунистов на участке, где работают десятки, а то и сотни человек? В одиночку, собственными силами—очень немного. Другое дело, когда коммунисты объединены в партийную группу, которую возглавляет энергичный, способный организатор, когда они действуют дружно и во всем опираются на коллектив. В чугунолитейном цехе № 3 создано пять партийных групп, на которые партийное бюро опирается в своей работе.

Самое главное для партийной группы—суметь повести за собой людей, заинтересовать их, организовать на полезные дела. Лучше всего это удается коммунистам партийной группы отдела механика. Здесь коммунисты действуют личным примером, берутся за самое трудное. Их влияние становится с каждым днем сильнее. Парторг тов. Кулагин работает о том, чтобы коммунисты были во всем образцом для других. Они проявляют инициативу в производственных делах, повышают свою активность.

На собраниях партгруппы обсуждаются насущные дела. Так, коммунисты обсудили вопросы: как выполняются в группе партийные поручения, как контролируется хозяйственная деятельность администрации, о состоянии воспитательной работы, а также о работе слесарей стержневого участка. Последний вопрос возник вследствие неполадок в работе оборудования. Коммунисты партийной группы предъявили серьезные претензии мастеру слесарей тов. Чиркову, который понизил спрос за качество ремонта.

После обсуждения этого вопроса на стержневом участке уменьшились простои оборудования.

Можно привести много других примеров, показывающих, что партийные группы действуют инициативно, смело поднимают различные вопросы.

Как же партийное бюро осуществляет руководство партгруппами? В прошлый отчетный период помощь партгруппам в их работе оказывал член бюро тов. Дедюхин. После отчетно-выборного собрания ответственным за работу партгрупп является тов. Ершюкин. Вместе с ним мы уже провели беседу с партгруппами, где четко и ясно определили задачи, которые обязаны решать партгруппы. Особое внимание было заострено на том, что для коммунистов нет такого вопроса на производстве, который бы не касался партгруппы.

Чем бы ни занималась партгруппа, цель у нее должна быть одна—повышать трудовую активность, бороться за безусловное выполнение производственных планов участка, каждого работающего. Основное внимание партийное бюро нашего цеха сейчас уделяет работе партийных групп, которые являются большой силой в деле мобилизации коллектива на выполнение и перевыполнение заданий семилетки. Опираясь на партийные группы, партийное бюро старается еще больше усилить влияние парторганизации на многочисленный коллектив чугунолитейщиков.

А. УСОЛЬЦЕВ,
секретарь партийной
организации чугунолитейного
цеха № 3.

Критические замечания коммунистов—к исполнению

7 июня 1961 года на отчетно-выборном партийном собрании в автоматном цехе коммунисты резко критиковали работу технического отдела за слабое внедрение новой техники.

Производственная программа второго квартала 1961 года по сравнению с IV кварталом 1960 года возросла почти на 20 процентов. Естественно, что в цехе появилось много трудностей. Своевременное решение вопросов по обеспечению сборочных конвейеров сдерживалось тем, что цех производил ремонт оборудования в новый корпус. На это было обращено внимание всех технических служб цеха. Однако после окончания ремонта техотдел не сразу перестроил свою работу. В результате этого за апрель и май не были выполнены плановые задания по рационализации и оргтехплану.

В выступлениях коммунистов и принятом решении перед техотделом цеха были поставлены конкретные задачи и намечены пути их решения. Вновь избранному партбюро, а также комиссии партийного контроля по внедрению новой техники был дан наказ взять под партийный контроль мероприятия по внедрению новой техники. На решение этих задач была мобилирована вся партийная организация и коллектив цеха. В результате проведенной работы в июне цех выполнил не только месячное задание по снижению трудоемкости, но и открыл задолженность, допущенную в апреле и мае. За июнь также было ликвидировано отставание по выполнению оргтехплана.

Значительно улучшилась работа по рационализации. Был рас-

шифр на обработке угольников, на сверильной и болторезных группах станков. Работа цеха в целом стала более ритмичной. Производственная программа в июне была выполнена на 104,2 процента, по запасным частям—на 110 процентов. Выполнен полностью план по кооперации. После отчетно-выборного собрания прошел небольшой срок, однако партийное бюро на своем заседании провело проверку выполнения критических замечаний коммунистов, высказанных на собрании. В частности, проверили выполнение взятых обязательств по повышению производительности труда на третьем участке (старший мастер тов. Бредихин), так как по этому вопросу было много критики.

Партбюро потребовало от технических руководителей цеха оказать действенную помощь участку в выполнении намеченных мероприятий. Через несколько дней после заседания партийного бюро был выполнен один из пунктов взятых обязательств третьим участком—сдан в эксплуатацию автомат, изготовленный силами цеха, для сверления болтов, кардана.

Выполнение всех критических замечаний коммунистов не идет гладко. В цехе имеются определенные трудности, связанные с большим количеством отпусков по учебе в весенне-летний период. Некоторые участки продолжают работать неудовлетворительно, плохо выполняется план по номенклатуре. На решение этих задач партийная организация мобилирует весь коллектив цеха.

В. ЛЕБЕДЕВ,
секретарь партбюро
автоматного цеха.

Производительность стала выше, качество—лучше

С начала этого года коллектив чугунолитейного цеха № 1 из месяца в месяц выполняет и перевыполняет государственный план при хороших технико-экономических показателях. Так план I-го квартала цехом выполнен на 104 процента, полугодовой план выполнен раньше срока, к 26 июня. За 5 месяцев в цехе снижен брак на 12 процентов.

В основе достижений этих успехов немалая роль принадлежит партийной организации цеха. За отчетный период на обсуждения партийных собраний и бюро ставился ряд серьезных вопросов, связанных с работой цеха.

В январе на открытом партийном бюро обсуждался вопрос о мерах снижения неучтенных потерь отливок в цехе.

Так, например, на 5-м конвейере, где формируются мелкие детали, потери от брака составляли около 30 проц. Были случаи, когда неучтенный брак свозили прямо на шихтарный двор. В постановлении бюро были намечены пути ликвидации потерь. В то же время члены партбюро потребовали от учетчиков и работников отдела технического контроля по-

высить ответственность за учет годной продукции.

В феврале этого года после поездки тт. Лопаткина и Варшавского на ХТЗ в цехе было проведено партийно-комсомольское собрание, на котором была заслушана информация о поездке и намечен ряд мероприятий, направленных на улучшение работы цеха по опыту ХТЗ. Одним из мероприятий предусматривалось перевести ряд участков на оплату по годному литью. Этому предшествовала большая разъяснительная работа. Со всеми сменами четвертого и пятого конвейеров и второго стержневого отделения были проведены беседы о том, какая польза от новой системы оплаты. Первого марта 4-й конвейер перешел на новую оплату. Сразу почувствовалась ответственность со стороны рабочих к новому начинанию. Были предъявлены повышенные требования к стержневому отделению.

Новый вид оплаты труда принес положительные результаты. Заметно сократился брак, повысилась производительность труда. В настоящее время по четвертому конвейеру повысилась производи-

тельность труда на 4,3 процента, брак снижен на 21 процент. По пятому конвейеру производительность выросла на 3,7 процента, брак снижен на 27 процентов. По второму стержневому отделению производительность выросла на 5,6 процента, брак снижен на 19 процентов.

Во всем этом немалая заслуга и партийной группы участка, которая провела большую разъяснительную работу, а коммунисты тт. Попов, Жернавков, Южаков, Будон личным примером показывали образцы в труде. Старший мастер участка коммунист тов. Комаров, мастер участка коммунист тов. Валенкевич всеми мерами поддерживали новое начинание.

Небольшой опыт работы по-новому уже показал себя с положительной стороны. В недалеком будущем администрация, партийная, профсоюзная и комсомольская организации намерены подготовить и перевести весь коллектив цеха на работу по передовому методу: оплачивать труд рабочих не только за количество выпущенной продукции, но и за ее качество.

В. ВИЛЬКИН,
секретарь партийного бюро
чугунолитейного цеха № 1.

Из отстающих — в передовые

Заготовительный участок механического цеха № 3 долгое время отставал, не обеспечивал металлом другие участки, сдерживал работу всего коллектива. Партийная организация и руководство цеха вскрыли причины неудовлетворительной работы участка. Был принят ряд административных мер. Приказом начальника цеха мастер тов. Шахов был отстранен от руководства участком. На его место назначен новый мастер Владимир Андреевич Маслов.

С чувством ответственности взялся он за порученное дело. Надо было найти главные причины отставания, чтобы вывести коллектив из прорыва. Маслов знал, что главное — это люди, уровень их сознательности и технической грамотности. Чтобы человек мог проявить все свои способности на работе, надо создать для этого условия. Это главное во всей цепи многочисленных дел мастера. Первым делом Владимир Андреевич перестроил организацию труда. Основным тормозом в работе участка был недостаток режущего инструмента. Тов. Маслов лично разобрался в нормах его расхода. Оказалось, что многие рабочие не заботятся о том, чтобы своевременно заточить инструмент, а это ведет к частой поломке инструмента и простоям оборудования и в конечном итоге — к срыву суточного задания. Был установлен строгий контроль за расходом инструмента, и дело постепенно пошло на лад.

«Правда, тех, кто не хотел подчиниться общему порядку, пришлось наказывать материально», — рассказывает тов. Маслов, — зато теперь все рабочие бережно «ходят» инструментом». Кроме коротких производственных совещаний, на которых ставятся задачи

сегодняшнего дня перед всем участком, мастер доводит задание до каждого рабочего. В коллективных и индивидуальных беседах тов. Маслов старается показать значение на первый взгляд небольшой работы каждого человека в деле выполнения плана производственного задания по производству дополнительных тракторов для сельского хозяйства.

В ответ на обращение дирекции завода, партийного комитета, завкома комсомола и завкома профсоюза давать больше продукции с единицы оборудования рабочие заготовительного участка дали в июне 200 тонн металла на механическую обработку вместо 164 тонн по плану. Эта рекордная выработка за последние месяцы достигнута благодаря слаженной работе всего коллектива, а также достижениям передовиков производства, на которых равняются все рабочие.

Токарь тов. Выходцев совсем недавно делал 160—180 деталей при задании 300. Теперь он выдает продукции в полтора раза больше задания. Резчик тов. Баликов раньше часто простаивал из-за поломок инструмента и не выполнял нормы. Теперь он тщательно следит за инструментом, своевременно затачивает его. За счет этого сократил простои оборудования, повысил производительность труда.

По инициативе мастера тов. Маслова переоборудован многорезцовый станок для обработки ранее дефицитной детали 56-122. Теперь цех не испытывает недостатка в этих деталях.

Так в дни предсезонного соревнования отстающий коллектив заготовительного участка вышел в передовые.

М. ГЛАДНИХ.

На Липецком тракторном

Долговечные поддоны

Еще совсем недавно поддоны для термических печей на Липецком тракторном заводе изготавливались из высоколегированных хромоникелевых сталей. Это обходилось очень дорого. Кроме того, поддоны, изготовленные из этих сталей, все же не удовлетворяли требованиям эксплуатации печей, особенно при работе на повышенных и высоких температурах.

Коллектив литейной лаборатории разработал и проверил в производственных условиях поддоны, изготовленные из жаростойкой хромомарганцевой стали, легированной титаном и ванадием.

Выплавка этой стали производится в дуговых электропечах, а отливка поддонов в обычных — в сырых земляных формах. Словом, технология несложна и вполне приемлема в условиях Новолипецкого металлургического завода, который является основным поставщиком жароупорного литейного завода.

Поддоны из стали, разработанной литейной лабораторией, могут служить 2500 часов при непрерывной работе. Замена стали хромоникелевой на сталь нового состава дает большую экономическую выгоду.

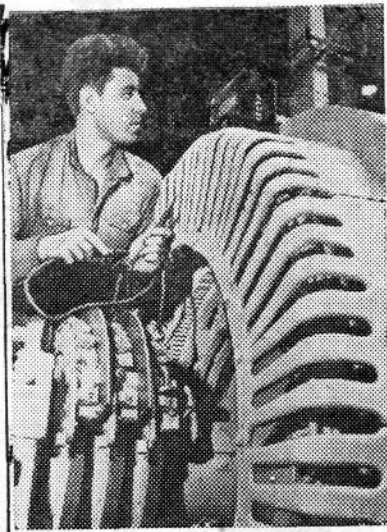
В шесть раз крепче

На машиностроительных заводах широко применяются дробеметные аппараты для очистки всевозможных отливок, поковок и других металлических изделий. Экономичность работы таких аппаратов в значительной степени зависит от износостойкости деталей аппарата и главным образом лопаток дробеметной турбины.

На Липецком тракторном заводе длительное время отливали лопатки из стали Г13Л, а также штамповали из дефицитной шарикоподшипниковой стали ШХ15. И все же достаточной стойкости добиться не могли. Лопатка служила 16—25 часов. Стоимость этих лопаток была высока, а процесс изготовления весьма трудоемок.

Работники литейной лаборатории провели большую работу по подбору и разработке сплавов повышенной прочности для изготовления износостойких деталей дробеметных аппаратов. Их труд увенчался успехом. Они нашли, что даже в наиболее тяжелых условиях работы дробеметов лопатки, изготовленные из хромованадиевого чугуна, долговечнее, служат по 80—120 часов. Разработана технология отливки лопаток. Чугун плавится в дуговой электропечи, затем разливается в двенадцатиместные формы, с наклонным расположением моделей.

Лопатки, полученные по этому способу, почти на 50 копеек дешевле тех, что делались раньше.



Украинская ССР. Работать и учиться — такой путь избрали себе многие юноши и девушки нашей страны. В их числе и Виктор Павлюченко. Демобилизовавшись из рядов Советской Армии, он поступил в Харьковский политехнический институт имени Ленина. Успешную учебу юноша совмещает с хорошей работой на электромеханическом заводе. Здесь студент первого курса является передовым слесарем-монтажником мощных электрических машин. Сменные задания он ежедневно выполняет на 130—140 процентов.

На снимке: слесарь-монтажник Виктор Павлюченко проверяет изоляцию ротора электродвигателя для шахтного подъемника.

Они стали инженерами

На днях в Рубцовском вечернем филиале Алтайского политехнического института состоялась защита дипломных проектов. Среди дипломантов, державших экзамен на звание инженера, была большая группа работников отдела комплексной механизации и автоматизации.

Среди них начальник бюро литейных цехов тов. Бердюгин, конструкторы тт. Старцева, Михайлова, Саунина, Беляева и Семенов. Все они успешно защитили дипломные проекты и получили звание советских инженеров.

Высокую оценку членов государственной экзаменационной комиссии получила дипломная работа тов. Бердюгина «Комплексная автоматизация литейных конвейеров для цельнолитых тракторов». Его проект рекомендован для внедрения в литейное производство.



Оренбургская область. Орские машиностроители готовят достойную встречу XXII съезду КПСС. Они закончили сборку главного узла вагонопрокидывателя — 152-тонного ротора. Этот агрегат по сравнению с выпускающимися до сих пор машинами подобного назначения весит значительно меньше и более производительен. Он изготовлен с учетом последних достижений техники. Новый роторный вагонопрокидыватель предназначен для Криворожского металлургического завода.

На снимке: передовые слесари-сборщики комсомольцы (слева направо) Иосиф Яшинский, Виктор Щеглов и Николай Федотов. Они с опережением графика собирают роторный вагонопрокидыватель.

Фото Б. Клипиничера.

Кто произведет ремонт?

В прошлом году инструментально-производственный корпус выстроил хозяйственным способом 24-квартирный жилой дом. Там поселились кадровые рабочие корпуса. Нет слов, чтобы высказать, сколько радости было, когда мы въехали в просторные, светлые квартиры, построенные своими же руками.

Прожили 10 месяцев. И вот неожиданно нагрянула беда — отключили горячую воду. Когда выяснили, оказалось, что прорвало трубы. Подождали, подождали, а ремонтировать никто не пришел. Обратились к домоуправу тов. Секишеву, тот направил к начальнику ЖКО. Пришли туда, а тов. Цыганов нам говорит: «Я не строил и ремонтировать не буду».

Решили идти дальше. Были в парткоме, у помощника директо-

ра завода по быту тов. Тышкевича. Обещали сделать, но не сделали ничего. Тогда направились к директору завода, который дал указание в срок до 5 июля произвести ремонт труб.

Прошел и этот срок, а дело не продвинулось ни на шаг. Раскопали траншею, даже детям поиграть негде, а ремонт не делают. Снова пошли к тов. Цыганову. Он сослался на то, что никакого указания не получал, а вот комиссию создадут и решат, кому же ремонтировать.

Такая волокита тянется два месяца. Пора положить конец этим препирательствам и создать нам нормальные жилищно-бытовые условия.

В. МЕЛЬНИКОВ, Н. ЧУГУРОВ, Р. БАРТУЛИ, Ф. КАЛАШНИКОВ и другие работники ИПН. Всего 20 подписей.

К зиме готовься летом

Наступила горячая пора подготовки к зиме. Хороший хозяин всегда готовит сани летом — так говорит пословица. Но вот руководители деревообделочного цеха работают по иному принципу.

В мае 1961 года ДОЦу (начальник тов. Фетисов) было поручено произвести в третьем чугунолитейном цехе бетонирование закровов для хранения чугунов, чугунного и стального лома. Время идет, а к выполнению этой работы ДОЦ еще не приступил. Руководители цеха тт. Фетисов и Ченюкал только обещают приступить к бетонированию, а на деле ничего не делают.

Нам, чугунолитейщикам, вы-

полнение этого мероприятия обещают в зимнее время благоприятные условия для хранения материалов.

На этом же совещании у директора завода цеху станкостроения, механизации и автоматизации было поручено изготовление механизированных ворот в шихтарном дворе. Но и в этом цехе не выполняют этого мероприятия. Чугунолитейщики справедливо требуют выполнения этих важнейших мероприятий по подготовке к зиме.

М. ЕРОШКИН, старший мастер шихтарного двора ЧЛЦ № 3.

Уважать быт советского человека

Моя квартира по улице Школьной, №3 давно нуждалась в ремонте. Мне пришлось потратить много времени для того, чтобы доказать руководителям ЖКО необ-

ходимость ремонта. И вот 11 июня 1961 года пришли рабочие ремонтного цеха и приступили к ремонтным работам. Быстро был разобран потолок, вся комната была завалена мусором. На этом дело закончилось.

Вот уже скоро месяц как рабочие не являются в мою квартиру. Начальник ремонтного цеха тов. Белкин на мои многочисленные телефонные разговоры и личные просьбы отделяется обещаниями, а начальник ЖКО тов. Цыганов заявляет, что у него не хватает рабочих.

Вся моя семья сейчас проживает в грязном коридоре, а комната стоит без потолка. Долго ли будет так продолжаться? Хотелось спросить руководителей жилищно-коммунального отдела завода: когда вы, товарищи, научитесь уважать быт советского человека?

С. ЕРШОВ, инженер ПДО.



Фотохроника ТАСС.

Хозяйский женский глаз

В октябре прошлого года в инструментально-производственном корпусе был создан женсовет, в который вошли 17 передовых активных работниц. Инициаторами его образования явились старейшие кадровые работницы корпуса Татьяна Федоровна Инкина и Анна Ильинична Фрейдлина.

На первом, организационном заседании распределили обязанности и назначили ответственных за секторы, составили план работы. А работы — непочатый край.

Прежде всего взяли на учет всех женщин, имеющих детей дошкольного и школьного возраста, уточнили, кто посещает детские учреждения, школу. Ответственная за этот сектор старшая кладовщица Александра Евлампиевна Лещева активно включилась в работу. Привлекая женщин-общественниц, она посещала школы, следила за успеваемостью учеников.

Вместе с бытовым сектором (ответственная — фрезерщица участка плоского инструмента Валентина Жукова) обследовали домашние условия в семьях, где плохо учатся дети. Об этом своевременно ставили в известность мастеров, начальников цехов.

Такая постановка дела принесла хорошие результаты: родители, которые раньше мало уделяли внимания детям, стали следить за ними, а нерадивые обсуждались на рабочих собраниях.

Старший сын одного из работников штампового участка плохо учился. Валентина Жукова посетила эту семью, побеседовала с мальчиком, который дал слово исправить отрицательные оценки. Да и сами родители после посещения общественной стали больше следить за детьми. В результате мальчик успешно окончил 5-й класс.

Несмотря на то, что женсовет в корпусе организован сравнительно недавно, он успел завоевать большую популярность у женщин.

работниц. В любое время, с горем и радостью идут они в эту организацию, заранее зная, что там помогут им разобраться со всякими вопросами.

Члены женсовета вынают во все вопросы хозяйственной, бытовой и производственной жизни работниц. Так, производственный сектор, который возглавляет Анна Семеновна Дядько, решил взять на учет женщин, не выполняющих сменных норм выработки. С такими работницами беседовали, если нужно — оказывали помощь, и теперь дела в этом отношении значительно улучшились.

Активистки — общественницы проводят свою деятельность в тесном контакте с мастерами, профсоюзной и партийной организациями, являясь их верными помощниками.

Сейчас все заявления на детские сады и ясли находятся в женсовете, члены которого помогают цеховому комитету более правильно установить очередность с устройством детей. Взят на учет и те, кто борется за звание «Ударник коммунистического труда».

По инициативе Анны Владимировны Болговой в корпусе создана своя библиотека. Пусть и книг там еще немного, зато хорошее начало положено.

Недавно инструментальщики проводили на пенсию гардеробщицу Ульяну Михайловну Титову. Проводы были устроены в заводском клубе. Ей было преподнесено много ценных подарков, цветов. Организатором этого торжества явился женсовет.

Нет в корпусе такого уголка, куда бы не заглянул хозяйский женский глаз. Они следят за культурой на производстве, помогают в производственных вопросах. Запевакой всех добрых дел является председатель женсовета Татьяна Федоровна Инкина.

В. ГАВРИЛОВА.

День здоровья

9 июля в нашем городе будет проведен День здоровья. Этому событию в жизни рубцовчан предшествовала большая и кропотливая работа по наведению чистоты и порядка на улицах родного города.

В поход за санитарную культуру включились тысячи жителей поселка тракторостроителей. За короткое время уровень санитарной культуры значительно воз-

рос. На улицах и дворах жилых кварталов стало уютнее и красивее. Разбито много клумб и цветников, высажено большое количество зеленых насаждений.

Хорошо поработали в этом направлении рабочие жилищно-коммунального отдела, жители отдельных жилых домов. О красоте и благоустройстве родного города должен заботиться каждый. Это наш долг и обязанность!

В техническую библиотеку поступила новая литература

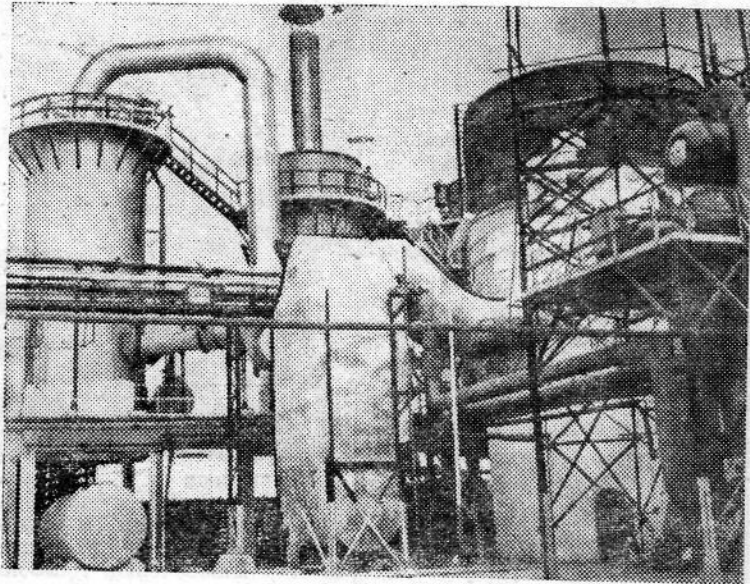
В. К. ДЯЧКОВ — Подвесные конвейеры. Основы проектирования, расчета и эксплуатации. М., Машгиз, 1961 г., 279 стр.

В книге рассматриваются конструкции подвесного конвейера, как машины в целом, так и ее отдельных элементов для различных условий работы и назначения под углом зрения рационального их выбора, правильной установки и эксплуатации. Дается подробная методика проектирования и расчета подвесных конвейеров с однодвигательными и многодвигательными приводами.

П. А. АФАНАСЬЕВ — Применение пластических масс в машиностроении. М., Машгиз, 1961 г., 197 стр.

В книге приводятся техническая характеристика основных видов пластмасс, дается краткое описание их свойств. Наибольшее место в книге отведено новым видам пластмасс: стеклопластиком, полиамидам, винилпласту, полиэтилену, полипропилену, вторпластам, графитопласту, графиту, пропитанному синтетическими смолами, а также новым методам защитных покрытий аппаратуры пластмассами.

У наших друзей



Химическая промышленность — одна из наиболее быстрорастущих отраслей индустрии народной Польши. За послевоенные годы в стране сооружены десятки крупных химических предприятий. Значительно возросло производство серной кислоты, хлора, синтетического каучука. Недавно закончено строительство завода серной кислоты в Торунь.

На снимке: цех завода в Торунь. Фото Польского Центрального Фотоагентства

В Монгольской Народной Республике

На днях в Монгольской Народной Республике закончил свою работу XIV съезд Монгольской народно-революционной партии.

Из разных уголков страны приходят вести о трудовых успехах трудящихся Монголии. За последние дни строительные организации республики доложили о досрочной сдаче в эксплуатацию таких важных народнохозяйственных объектов, как первая очередь Сухэ-Баторского мельничного комбината, Улан-Баторского аэродрома международного класса, высокомеханизированных мельниц в Мурэне и Ундурхане, современного универсального магазина и двух гостиниц в Улан-Баторе, Их-Хайрханского вольфрамового рудника и десятков благоустроенных жилых домов.

Добрые вести

Продолжаются в Праге переговоры между делегацией Государственного экономического совета СССР, возглавляемой заместителем Председателя Совета Министров СССР, председателем Госэкономсовета СССР тов. А. Ф. Засядько, и делегацией Государственной плановой комиссии Чехословацкой Социалистической Республики, возглавляемой заместителем председателя правительства ЧССР, председателем Государственной плановой комиссии ЧССР тов. О. Шимунком. Делегации обсудили основные вопросы координации проектов перспективных планов развития народного хозяйства Чехословакии и Советского Союза на предстоящий 20-летний период.

В обстановке братской дружбы и полного взаимопонимания был рассмотрен широкий круг вопросов, связанных с определением основных направлений развития и совершенствования социалистического международного разделения труда.

КЛУБ ЗАВОДА 9, 11 и 12 июля новый художественный фильм АЛЕШКИНА ЛЮБОВЬ

Начало сеансов: в 11 часов утра, 1 час дня, в 5, 7 и 9 час. вечера.

В минувшее воскресенье во время массового гулянья утерян кожаный кошелек с деньгами на территории от детской дачи до озера Горького.

Нашедших кошелек просьба вернуть Заварзину Алексею Кузьмичу по адресу: ул. Сталина, дом № 1, кв. 24 или в ремонтно-механический цех.

Коллектив отдела главного технолога с глубокой скорбью извещает о трагической смерти инженера-конструктора

Людмилы Федоровны ЛЮБЧЕНКО, последовавшей 5 июля 1961 года, и выражает искреннее соболезнование семье покойной.



Китайская Народная Республика. На шанхайском патефонном заводе освоен выпуск новых четырехскоростных электропроигрывателей. Для их производства на заводе построена поточная линия.

На снимке: сборка электропроигрывателей в цехе завода.

Фото Ся Дао-лина.

Агентство Синьхуа.

Традиционный день учителя

Румынская Народная Республика отмечает традиционный день учителя. Это смотр достижений румынских трудящихся в области народного образования. Красноречивы цифры: только за последние два года сооружено более 6.700 классных комнат, а к

1965 году их число достигнет 15 тысяч. В новом учебном году около двух тысяч молодых учителей — выпускников педагогических институтов и училищ пополнят отряд интеллигенции.

Редактор А. Д. ЕЛИСЕЕВА.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ

ПРИЕМ ПОДПИСКИ на заводскую газету



ОРГАН ПАРТНОМА,
ДИРЕКЦИИ и ЗК
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного
завода им. М. И. Калинина

на второе полугодие 1961 года

Подписная плата

на 6 месяцев — 75 копеек

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.