



Плакат художника Ю. Берковского.

С большим интересом ознакомились рабочие участка стальных деталей моторного цеха с материалами июньского Пленума ЦК КПСС. Комсомольско-молодежная смена мастера Ивана Борченко единодушно решила, что лучшим доказательством верности ленинским идеям в политике партии будет их самоотверженный труд. Свои слова рабочие подтверждают делами. До 25 наименований деталей приходится обрабатывать на участке. Что и говорить, номенклатура большая. Благодаря слаженной и четкой работе всех

членов коллектива участок выполнил план прошлого месяца на 105,3 процента, с опережением графика трудится коллектив и в июле.

Образцы в труде показывают майки смены, три Валентины: Смирнова, Болпакова, Шапорева. Каждая из них овладела несколькими смежными профессиями. Сверловщица Валя Смирнова выполняет сменные нормы на 170 процентов. Она одной из первых на участке завоевала звание ударника коммунистического труда.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

**Звездой
Темпа**

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

21-й год издания
№ 59 (2482)

Суббота, 27 июля 1963 г.

Цена
2 коп.

Хорошо трудится токарь Колпакова. Она выполняет операции не только на токарном, но может в любое время заменить фрезеровщика или сверловщика. Овладеть секретами сложной техники ей хорошо помогает учеба в вечерней школе. Валя успешно окончила восьмой класс. Она по праву носит почетное звание ударника коммунистического труда.

Два года назад пришла на участок десятиклассница Галя Кузьменко. Каждодневная учеба, помощь товарищей—все это помогло ей быстро освоить профессии крановщицы, токаря, фрезеровщицы. Есть у Гали Кузьменко хорошая мечта—поступить в институт. Скоро она должна осуществиться. Галя занимается на подготовительных курсах.

Трудиться с полной отдачей сил—стало нормой в жизни каждого члена коллектива. Однако смена может работать еще лучше, если будет своевременно обеспечена всем необходимым. Иногда станки используются не на полную мощность лишь по вине кузнечного цеха, который срывает поставки поковок деталей 02-459, 20-402, 21-428.

А. ФИЛИПОВ.

Лучшая сверловщица

Если посмотреть на Доску почета в автоматном цехе, то среди лучших людей увидишь фамилию комсомолки Нины Сысоевой. Нина работает сверловщицей на участке № 3. Хорошо владеет профессией, комсомолка ежедневно перевыполняет нормы выработки на 25—30 процентов.

Когда встал вопрос, кому присвоить звание «Лучший рабочий своей профессии» за первое полугодие, одной из первых назвали фамилию Сысоевой.

Комсомольцы третьего участка оказали девушке большое доверие—избрали ее группкомсоргом. Нина с честью оправдывает поручение.

Н. КАЛУТИН.

Проверяем выполнение социалистических обязательств

Не успокаиваться на достигнутом

Дать стране больше продукции, сделать сегодня больше, чем вчера, а завтра больше, чем сегодня—этим стремлением охвачен ныне советский народ.

Недавно опубликовано сообщение Центрального статистического управления при Совете Министров СССР об итогах выполнения плана народным хозяйством СССР за первое полугодие 1963 года. Советский народ узнал об отрядных результатах своего труда. Полугодовой план по валовой продукции выполнен на 103 проц. В общие успехи народного хозяйства страны внес свой вклад и коллектив нашего завода.

На основе широко развернутого соревнования алтайские тракторостроители успешно выполняют государственный план выпуска тракторов, выдают сверхплановую продукцию в фонд семилетки. Как выполняются обязательства по досрочному завершению годовой производственной программы? Чтобы ответить на этот вопрос и был проведен рабкоровский рейд.

С первых дней июля на заводе было допущено большое отставание по трелевочным и сельскохозяйственным тракторам, запасным частям и моторам. В последнее время отставание ликвидировано. Нарастивает темпы в труде коллек-

тив тракторосборочного цеха № 1. Особенно хорошо здесь трудится смена мастера Алексея Бурчатова. За три дня сборщики передового коллектива сняли с конвейера 10 машин сверх задания. Много труда в общие успехи вносит на-

чальник смены Иван Закурдаев. Отличился в труде коллектив моторного цеха. В эти дни он добился рекордного выпуска по количеству двигателей.

Улучшает свою работу и коллектив тракторосборочного цеха № 2. Сейчас несколько повысился темп сдачи деталей в запасные части. Однако график по выдаче деталей особоучитываемой номенклатуры по-прежнему не выполняется.

Особенно плохо работает кузнечный цех. Дефицит поковок здесь не уменьшается, а растет. Руководство цеха (начальник т. Орлов, секретарь партбюро т. Купчин, предцехкома т. Чернов) не принимает действенных мер к улучшению положения дел в цехе. По запасным частям допустили значительное отставание коллективы цехов механических №№ 1, 4, сталелитейного и других.

Товарищи тракторостроители! Нарастивайте темпы в труде, ликвидируйте допущенное отставание по сдаче запасных частей! Все силы на выполнение июльской производственной программы!

В отделении точного литья

Коллектив отделения точного литья обязался увеличить выпуск точного литья и довести его к концу года до 680 тонн, внедрить новую модельную массу на основе бурогоугольного воска, освоить изготовление точным литьем 10 новых наименований деталей. Выпуск литья

за первое полугодие увеличился на 28,2 тонны. Это несколько больше, чем нужно было по плану. До конца года коллектив выдаст еще столько же.

Из 10 новых деталей освоено 7. Производство некоторых из них связано с внедрением новой техники. Так, несколько деталей предназначается для новой гидронавески, для трактора Т-4. Внедрение бурогоугольной модельной массы начато в первом полугодии. Участок шприц-машин целиком работает на этом сырье.

На участке автоматов также идет подготовка к применению в производстве дешевого материала. В связи с переходом на бурогоугольную смесь на участках ведутся большие работы по модернизации оборудования. На автоматах заменяются баки для приготовления смеси, совершенствуется их конструкция. Бурогоугольная смесь применяется вместо дорогостоящего дефицитного стеарина. Экономия от внедрения этого новшества составляет 5,5 тысячи рублей в год.

Большую работу по внедрению новой техники проводит бригада малой механизации под руководством механика Владимира Ивановича Минина. Силами этой бригады усовершенствован процесс выщелачивания деталей, что дало значительное

снижение трудоемкости и экономии электроэнергии.

Члены рейдовой бригады побывали на всех участках отделения точного литья. Всюду идет напряженная борьба за выполнение принятых обязательств. Десятки людей знают, любят и успешно делают свое дело. С творческим огоньком трудятся на переоборудовании автоматов наладчик Владимир Куликов

Добросовестно относятся к своим трудовым обязанностям сталелавары тт. Барсуков, Горюнов, травильщики тт. Макаров, Лихолад, рихтовщики тт. Ключков, Агафонов. Хорошо организуют труд рабочих мастера тт. Чикинда, Курапов, Тыщенко, старший мастер т. Булдыгин. Однако в работе коллектива еще имеются недостатки.

В течение двух лет, например, бездействует конвейер обсыпания и обмазки. Его ремонт ежегодно включается в мероприятия оргтехплана, но дальше этого дело не движется.

Много еще нужно сделать по внедрению новой техники и повышению культуры производства

Участники рейда:
И. АКИМОВ, технолог.
В. КЕЛЬБЕЛИН, инженер-металлург.
С. ГОНЧАРОВ, главный диспетчер.
М. ГЛАДКИХ, редактор радиовещания.

Трактор Т-4 у ворот

С испытательной станции Зернограда идут радостные вести. Руководитель испытательного отряда, заместитель главного конструктора т. Филиппов сообщает: испытания идут успешно, тракторы в полевых условиях работают безотказно. За последнюю десятидневку не было обнаружено ни одного дефекта. Два трактора отработали по 1340 час. и один—1240. Четвертый трактор успешно выдерживает экзамен в лабораторных условиях.

Эти сообщения вселяют уверенность, что новый трактор непременно будет поставлен на производство и уже в 1965 году начнется его массовый выпуск. Но подготовка к производству нового трактора идет пока медленно. В годовых социалистических обязательствах записано: «Для отладки и освоения выпуска 95 наименований деталей Т-4 организо-

вать во втором квартале временные участки механической обработки, в том числе 6 поточных линий для корпусных деталей и одну автоматическую линию для обработки звена гусеницы».

Такой участок создан в тракторосборочном цехе № 1. Отладкой оборудования здесь занимаются наладчики Анатолий Мацак и Николай Лелюкин. До конца года должно быть освоено производство более сорока наименований деталей. Но освоение их идет очень медленно. Проверена технология и оснастка только на 9 деталей.

В чем причина задержки? Во-первых, на участке тесно, отсутствуют необходимые производственные площади для установки нового оборудования, которое давно уже поступило на завод. Начальнику цеха т. Жгуту, заместителю главного инженера т. Лебе-

деву и руководителям сектора подготовки производства необходимо позаботиться о решении этих вопросов как можно быстрее.

Во-вторых, сдерживают темпы подготовки недостатки и конструктивные ошибки в проектировании оснастки, а также некачественное ее изготовление инструментальщиками.

Многие приспособления приходится переделывать заново и кустарным способом, так как тракторосборочный цех не располагает соответствующим оборудованием.

На устранение дефектов тратится много времени, а на участке работает всего 6 человек. И этих людей руководители цеха часто отрывают на основное производство. Пора понять, что подготовка производства Т-4—не второстепенное дело.

ТОВАРИЩИ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ! УСПЕШНО ВЫПОЛНИМ ВЗЯТЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА, ДАДИМ РОДИНЕ БОЛЬШЕ СВЕРХПЛАНОВОЙ ПРОДУКЦИИ.

Большой и нужный разговор

Волнующий разговор состоялся в красном уголке второго механического цеха 22 июля. После напряженного трудового дня сюда собрались на свое собрание молодые станочники, технологи, люди всех профессий. Они обсудили вопрос об участии молодых рабочих в деятельности коллектива.

Большинство молодых представителей рабочего класса является передовиками производства, активно участвует в общественной жизни цеха, примерно ведет себя в быту.

Но, как говорят, в семье не без урода. Нашлись в среде хороших людей и такие, которым не дорога честь родного предприятия, честь рабочего. Крепко досталось им на собрании.

Три недели прогулял слесарь-ремонтник Филиппов. На вопросы товарищей о причине невыхода на работу этот молодой человек, проживающий в благоустроенном общежитии, сказал, что ходил на стадион играть в городки.

Несерьезное отношение Филиппова к работе вызвало законное возмущение присутствующих.

Взволнованными были выступления старейших рабочих участка вкладыша, участников Великой Отечественной войны Александра Михайловича Гурьянова и Михаила Акимовича Артемова.

Представители старшего поко-

ления повели душевный разговор с молодежью о днях своей юности, полной лишений и забот, о том, в каких трудных условиях им приходилось работать.

—Мы завоевали вам свободу, спокойную и счастливую жизнь. Построили социализм и уверенно шагаем по пути в прекрасное коммунистическое будущее. Вы, молодые, должны перенять у нас эстафету добрых дел. Для этого надо трудиться не покладая рук, словом и делом откликнуться на призыв партии и правительства, зажигать огнем беспокойной юности окружающих, быть честными, стойкими борцами.

Ветераны труда говорили о том, что наша молодежь живет в пре-

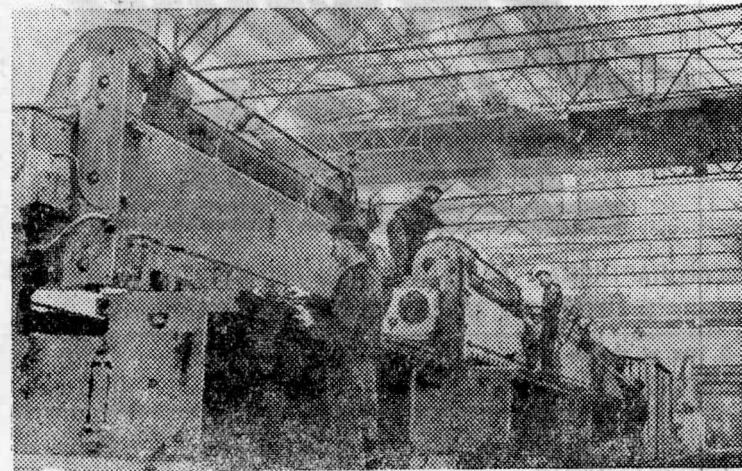
красных условиях, ее окружают хорошие люди. Надо со всем пылом молодых сердец бороться с недостатками, со всякого рода проявлениями хулиганства и недостойного поведения.

Дорожить честью советского рабочего, высоко нести это гордое и прекрасное звание — вот к чему призвали молодых тружеников кадры.

Рабочие единодушно высказались за предложение тт. Гурьянова и Артемова о наложении строгого взыскания на Филиппова и переводе слесаря Паршукова, тоже совершившего прогул, на подсобную работу сроком на один месяц.

М. БУШМАНСКИЙ,

Механический цех № 2.



Доброй славой пользуется в нашей стране и за рубежом продукция Чимкентского завода прессов-автоматов. Высококачественные многотонные прессы с маркой «ЧЗПА» экспортируются из Южно-Казахстанского края в десятки стран мира. На снимке вы видите подготовляемые к отправке прессы.

Пленум крайсовпрофа

24 июля в Барнауле проходил второй пленум работников краевого совета профессиональных союзов машиностроения. С докладом «Об очередных задачах в идеологической работе» выступил председатель крайсовпрофа тов. Василенко.

В работе пленума приняли участие политвоспитатели общежитий, заведующие клубами и библиотеками, председатели завкомов профсоюза и директора ряда промышленных предприятий края.

От нашего завода на пленуме выступили заместитель председателя завкома профсоюза тов. Степаненко, старший мастер механического цеха № 1 тов. Чикалов и другие. Товарищ Чикалов рассказал о новых формах и методах воспитания рабочих.

О большой культурно-просветительской работе, проводимой клубом машиностроительного завода г. Барнаула, рассказал директор клуба. Там проводят тематические вечера. Так, недавно прошел вечер под названием «марш коммунистических бригад», на котором распорядителем была одна из первых бригад коммунистического труда на заводе.

В. ВИЛЬКИН.

Коллектив отдела приспособлений механического цеха № 1 сравнительно небольшой, но выполняет ответственное и очень важное дело. Кроме своей повседневной работы по ремонту оснастки станков, он дает путевку в жизнь рационализаторским предложениям. Именно здесь рождается и превращается в реальность то, что запроектировано на бумаге. Поэтому и трудятся в отделе люди, хорошо знающие свое дело, с высокой квалификацией, такие

как шлифовщик Михаил Побежимов, слесарь Федор Зазулин, токарь Василий Громькин.

По предложению мастера отдела приспособлений Валентина Петрушина на пятом участке внедрена новая система обработки деталей. Раньше сверление отверстий диаметром 30 миллиметров на глубину 16 миллиметров про-

наши люди, тогда другое дело.

И все-таки, несмотря на трудности, бригада Анны Ивановны Зарвы за смену выдает на 100—150 форм больше плана.

Три года назад в первом чугунолитейном цехе на втором конвейере были созданы комплексные бригады. Их возглавили кадровые рабочие Анна Пантелеевна Кабаненко и Анна Ивановна Зарва. Коллективы единодушно решили работать по одному наряду, а месячный заработок делить поровну между всеми членами бригад.

Конечно, нашлись в цехе люди, которые с недоверием встретили новшество, сомневались в успехе. «Ничего из этой затеи не выйдет», — говорили они.

Понимали трудности и бригадир тт. Кабаненко, Зарва. Они высказали свои соображения коллективу:

—Теперь все зависит от сознательности каждого. В общем, девчата, сами понимаете, мы должны работать по принципу: «один за всех, все за одного». Иначе можем опозориться. Так что не под-

ведите коллектив.

И девчата не подвели. Дружно взялись за освоение всех операций, которые приходится выполнять на формовке. А их немало. На втором конвейере самая наибольшая номенклатура — до 40 деталей разной формы и конфигурации.

Упорная каждодневная учеба дала хорошие плоды. Теперь на конвейере нет ни одной девушки, которая не знала бы всех операций. Если какая-либо из машин выходит из строя по неисправности, девушки переключаются на другие работы, помогая снимать больше форм.

Когда приходит новичок, ему сразу напоминают о законе бригады: «У нас работают по совести». Только в течение трех дней он является учеником. За это время бригада передает новичку свой опыт, учит навыкам в труде. Затем он становится равноправным членом коллектива и получает заработную плату из «общего котла».

В том, чтобы поступивший рабочий трудился с полной отдачей сил, быстрее освоил

за то же самое время обрабатывается четыре детали.

Михаил Побежимов внес предложение изготовить пневматический зажим на круглошлифовальный станок. Однако это дельное предложение из-за нерасторопности работников техотдела все еще не внедряется.

Обеспечение всех станков пневматикой поможет рабочим цеха резко увеличить производительность труда и улучшить культуру производства.

Передовой опыт — всем

Нет, он не лодырь, фрезеровщик Суркин, что работает на участке блоков. Казалось бы, все делает парень, чтобы уложиться в норму, а вот не получается у него, как у Николая Урманова из первой смены. Тот выполняет операции сразу на двух станках, а он не может. Обязательно один станок простаивает. В чем причина?

Очень своевременным и нужным оказался тот большой разговор, который состоялся на участке 23 июля. Передовой рабочий Николай Урманов поделился с товарищами своим опытом. Николай обслуживает два станка, выполняя первую операцию по фрезеровке верхней и нижней плоскостей блока. Его сменная выработка, как правило, — 120—125 процентов. Для крупногабаритных деталей это немало.

Николай Урманов освоил несколько смежных профессий. Он может обслуживать несколько рабочих мест. Если на его станках случаются какие-нибудь неисправности, Николай не ждет наладчика, принимается сам за дело и быстро устраняет поломку.

Николай Урманов не сделал никакого открытия: просто он знает цену каждой минуте.

—Бесполезная суета, — говорит он, — только помеха в труде.

Большое внимание Николай уделяет подготовительным работам. Прежде чем приступить к выполнению операций, он внимательно осматривает станки, проверит, в каком состоянии находится оснастка, режущий инструмент, никогда не забудет смазать тот или иной узел.

Пропустив первую партию из пяти блоков, фрезеровщик проверяет мерительным инструментом точность обработки. Самоконтроль, строгая требовательность к самому себе помогают Николаю выдавать продукцию только высокого качества.

Бывают случаи, когда на участок нерегулярно подаются заготовки. Некоторые рабочие в таких случаях стараются отсидеться в холодке. Но не таков Николай. Он обязательно помогает тем, у кого станки загружены. Не любит Николай сидеть без дела. Фрезеровщик Урманов помогает своему сменщику т. Суркину овладеть «секретами» работы на двух станках.

Коллектив нашего участка решил провести обмен опытом на всех рабочих местах.

В. ДИКАРЕВ,

технолог моторного цеха.

По одному наряду

Ни одного лишнего движения. Все точно рассчитано, выверено. Коллектив действует дружно, слаженно, словно единое целое.

Мимо бригады Анны Ивановны Зарвы нельзя пройти равнодушно — невольно остановишься и залюбуешься на задорных девчат-комсомолок в красных косынках. Среди грохочущей вокруг техники они кажутся хрупкими подростками, но их ловкие руки заставляют повиноваться любой механизму.

Ни на минуту не прекращается движение транспортера: только снимешь одну опоку — на очереди другая, третья, сотая. Тут уж не зевай — гляди в оба. Каждая пропущенная опока — минус в работе. К сожалению, бывает и такое, но редко когда по вине бригады.

—Сегодня, например, сломался конвейер, пока наладили — час потеряли. А за это время можно заформовать 100 опок, не меньше, — рассказывает Анна Ивановна Зарва. — Часто бывают перерывы с подачей формовочной земли. Вот если бы на ее подготовке были

наши люди, тогда другое дело.

И все-таки, несмотря на трудности, бригада Анны Ивановны Зарвы за смену выдает на 100—150 форм больше плана.

Три года назад в первом чугунолитейном цехе на втором конвейере были созданы комплексные бригады. Их возглавили кадровые рабочие Анна Пантелеевна Кабаненко и Анна Ивановна Зарва. Коллективы единодушно решили работать по одному наряду, а месячный заработок делить поровну между всеми членами бригад.

Конечно, нашлись в цехе люди, которые с недоверием встретили новшество, сомневались в успехе. «Ничего из этой затеи не выйдет», — говорили они.

Понимали трудности и бригадир тт. Кабаненко, Зарва. Они высказали свои соображения коллективу:

—Теперь все зависит от сознательности каждого. В общем, девчата, сами понимаете, мы должны работать по принципу: «один за всех, все за одного». Иначе можем опозориться. Так что не под-

ведите коллектив.

И девчата не подвели. Дружно взялись за освоение всех операций, которые приходится выполнять на формовке. А их немало. На втором конвейере самая наибольшая номенклатура — до 40 деталей разной формы и конфигурации.

Упорная каждодневная учеба дала хорошие плоды. Теперь на конвейере нет ни одной девушки, которая не знала бы всех операций. Если какая-либо из машин выходит из строя по неисправности, девушки переключаются на другие работы, помогая снимать больше форм.

Когда приходит новичок, ему сразу напоминают о законе бригады: «У нас работают по совести». Только в течение трех дней он является учеником. За это время бригада передает новичку свой опыт, учит навыкам в труде. Затем он становится равноправным членом коллектива и получает заработную плату из «общего котла».

В том, чтобы поступивший рабочий трудился с полной отдачей сил, быстрее освоил

все операции, заинтересован каждый в бригаде. Оно и понятно — от этого зависит выполнение плана, общий заработок.

С огоньком трудится комсомолка из бригады Анны Ивановны Зарвы сборщица форм Гаяля Ким. Она завоевала почетное звание ударника коммунистического труда. В цех Гаяля пришла после десятилетки, мечтает поступить в экономический институт.

Прошло почти три года с тех пор, как бригада стала работать по-новому. Второй конвейер по праву считается в цехе самым передовым. Производительность труда здесь в полтора—два раза выше, чем на других.

Я. ВАРШАВСКИЙ,
заведующий БТЗ чугунолитейного цеха № 1.

Высокое звание

Когда рабочие участка блока моторного цеха стали обсуждать кандидатуру свердловщика Андрея Котлякова, чтобы присвоить ему звание ударника коммунистического труда, все сошлись на одном мнении: достоин.

Своим самоотверженным трудом он заслужил уважение всей смены. В совершенстве овладев своей профессией, Андрей выполняет сменные нормы на 110 процентов.

Передовой рабочий изучил работу наладчика. Он может устранить в оборудовании любую неполадку.

На состоявшемся недавно заседании цехкома профсоюза Андрею Котлякову присвоено звание ударника коммунистического труда.

Г. РАДАЕВ,

Пневматику — на станки

как шлифовщик Михаил Побежимов, слесарь Федор Зазулин, токарь Василий Громькин.

По предложению мастера отдела приспособлений Валентина Петрушина на пятом участке внедрена новая система обработки деталей. Раньше сверление отверстий диаметром 30 миллиметров на глубину 16 миллиметров про-

извонилось на токарно-револьверном станке. Производительность труда была низкой. Обработка каждой детали отнимала 15—20 минут.

Валентин Петрушин предложил эту операцию выполнять на четырехшпиндельном горизонтально-сверлильном станке с пневматическим зажимом. Теперь

ГОРЕНИЕ

Эти люди уже не молоды. Недалеко то время, когда Виктор Алексеевич Блошкин и Елизар Яковлевич Алтурмесов уйдут на заслуженный отдых. Но это несколько не скрывает душевной молодости и горения их сердец.

Виктор Алексеевич и Елизар Яковлевич работают кузнецами-бульдозеристами в кузнечном цехе. Много лет отдали они заводу, давно ставшему для них вторым домом, много учеников вырастили. Спроси у любого кузнеца, кто научил его работать, и он укажет на одного из них.

Хорошая слава идет в цехе о двух кузнецах, не один год проработавших бок о бок. Казалось бы, чего еще нужно

людям — заработки хорошие, почет и уважение товарищей и руководителей есть, можно и сбавить темпы, выполнять свои обязанности и спокойно ждать пенсии.

Но не о пенсионной книжке мечтают кузнецы. Труд стал неразрывной частью их жизни.

Давно присматривались Виктор Алексеевич и Елизар Яковлевич к распределению своего рабочего времени и, подчитав возможности, в мае этого года внесли предложение: повысить им норму выработки на 10 процентов.

Многих это удивило. «Не много ли? А если сорвется—

опозоритесь на весь цех!».

Но кузнецы знали, что делали. Сведя до минимума простой, они добились такого уплотнения рабочего времени, что ни одна минута не пропадала даром. А сработанность и высокая квалификация помогли делу. С того момента не прошло ни одного дня, когда бы кузнецы сделали меньше нормы. Наоборот, производительность труда повысилась, а задания всегда перевыполняются.

Случился однажды непредвиденный простой: вышла из строя установка. Отремонтировали ее лишь через полтора часа. И в оставшееся время Ал-

турмесов и Блошкин сумели не только выполнить, но и перевыполнить дневную норму!

— Можно бы и лучше работать, — говорит Елизар Яковлевич, если бы не было задержек в подаче металла и заготовок.

Так в постоянных поисках, борьбе за новое, полезное идут по жизни два человека. Народ благодарен им за честный, хороший труд. Ведь у нас в стране главной оценкой человека является труд. Он убедительнее всех рекомендаций показывает, то перед вами: кусок ржавого железа или никогда не меркнущий золотой слиток.

А. ПУГАЕВ.

Мировой рекорд

Малыар Алма-Атинского домостроительного комбината Павел Дмитриенко в комбинированном прыжке с высоты 1.500 метров дважды приземлялся точно в центре круга мишени. Это лучшее достижение в мире.

Парашютным спортом двадцативосьмилетний Павел Дмитриенко занимается десятый год. На его счету — пятьсот сорок прыжков.

УЗБЕКСКАЯ ССР. Андижанский завод ирригационного машиностроения «Андижанирмаш» изготовил первую партию горизонтальных пропеллерных насосов «ПГ-35х2» для Кубы. Предприятие отправит на остров Свободы 35 таких насосов.

На снимке: насосы для Кубы.

В борьбе за качество выпускаемой продукции

«Советское — значит отличное!» — под таким лозунгом трудятся тракторостроители. Они используют неиспользованные резервы производства, улучшают технико-экономические показатели. Коллектив ведет неустанную борьбу за качество выпускаемой продукции.

По сравнению с 1962 годом брак снизился на 0,1 процента. Но несмотря на это потери от брака еще очень велики, они являются большой помехой в производстве. Особенно велик процент брака в заготовительных цехах. Если в целом завод снизил брак за первое полугодие, то горячие цехи, наоборот, повысили его. В чем же причина этого зла, что создает благоприятную почву для выпуска некачественной продукции?

Одна из важных причин — текучесть кадров. Для того, чтобы оборудование работало ритмично, давало качественную продукцию, нужны высококвалифицированные кадры рабочих и ИТР. Опыт же, как известно, накапливается со временем.

В литейных цехах качество продукции в основном зависит от формовки. Но формовщики-то и дают самый большой брак. Очень страдают формовочные участки от

плохого качества смесителей. Серьезным препятствием в работе является плохая подача сжатого воздуха. По технологии воздух, обеспечивающий работу формовочных машин, должен быть давлением 7—8 атмосфер. Наша компрессорная установка нагнетает не более 3,5 атмосфер. Вина в этом ложится на компрессорщиков.

Сильно отражается на качестве литья отсутствие дублеров модельной оснастки. Бывает, изнашивается модель, а заменить ее нечем. Продолжают работать на старой. Вполне понятно, что хорошего качества формовки от такой модели ждать нельзя.

Связано это с большой загруженностью модельщиков, которые, кроме своего завода, поставляют модели на Алтайский моторный завод и к тому же готовят к выпуску новый трактор.

Руководство завода наметило и проводит в жизнь ряд мер по устранению недостатков, ведущих к выпуску недоброкачественной продукции.

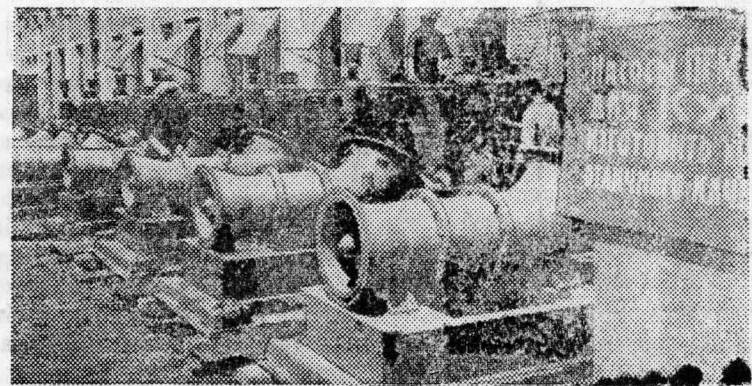
В литейных цехах проходят испытания карасорские пески, которые по зернистости значительно мельче применяемых до сего времени песков кичигинского месторождения. Но в связи с тем, что на

карасорском месторождении ведутся вскрышные работы и песок засоряется, качество формовки пока еще повысилось незначительно.

В настоящее время внедряется окраска форм цирконом, предохраняющим формы от пригаров. Вводится покрытие моделей теллуровой краской. Она дает получение гладких поверхностей, предохраняет от раковин. Находит применение изготовление смесей на бентонитовой основе. В текущем году будет сдано в строй новое формовочное отделение в чугунолитейном цехе № 3. Много внимания уделяется замене устаревших конструкций литейного оборудования, что должно значительно повысить производительность труда, снизить себестоимость продукции.

Наш завод выполняет заказы села. Тракторы с алтайской маркой можно увидеть во многих странах мира. Поэтому хорошее качество, безотказная работа машин показывают лицо нашего коллектива перед всем миром. Борьба за отличное качество наших тракторов — долг каждого рабочего, техника и инженера.

А. ШУВАЕВ,
начальник отдела технического контроля завода.



Нельзя ли построже?

Нет ничего удивительного в том, что парень 22-х лет неожиданно влюбился в девушку, а та ответила ему взаимностью. Действительно, что здесь особенного? Но когда Михаил Сутормин вонзает в свою любимую нож, становится совершенно ясно, что перед нами не просто хулиган, а преступник.

За совершенное преступление ему грозило тюремное заключение. Но Сутормина это мало беспокоило. Он преклонил колени перед любимой и та простила его. Но впереди суд. Что скажет правосудие? Ведь его не так просто разжалобить.

«Граждане судьи, простите, я больше не буду», — со страдальческой миной взмолился перед су-

дейской коллегией хулиган. «Я хороший, возьмите меня на поруки. Поверьте мне», — просит он коллектив моторного цеха.

И ему поверили. Коллегия вынесла мягкосердечный приговор, осудив Сутормина на один год условно, а коллектив взял его на перевоспитание.

Через неделю слесарь Сутормин вновь пьянствовал, а 11 июня не вышел на работу.

И вот прогульщик перед лицом своих товарищей.

..Изюм всех сил старается ответить приняты гордый, независимый вид. Но это ему мало удается. Хлесткие, как пощечины, вопросы заставляют его растерянно озираться по сторонам.

— Сутормин, сколько ты украл денег у государства?

— Я кражами не занимаюсь.

— А ты подумай.

Парень морщит лоб.

— Совершив прогул, ты украл 18 рублей, а вместе с подобными тебе ограбил страну на миллионы. На эти деньги можно построить тысячи жилых домов, школ, детских садов.

С каких пор Сутормин пристрастился к спиртному, теперь он затрудняется сказать. Только не дает ему покоя «зеленый змий». Через него и всякие происшествия, огорчения.

И, как видно, не хочет прогульщик стать на правильный путь, коль не считается ни с мнением коллектива, ни с его доверием.

Когда председатель товарищеского суда огласил решение, предусматривающее прогульщику общественное порицание с последним предупреждением, многие присутствующие недоумевали. И действительно, не слишком ли это мягко? Коллектив не должен превращаться в няньку для пьяницы и прогульщика, а обязан быть строгим, взыскательным судьей.

А. АНТОНОВ.

К 60-летию КПСС

Партия указала нам верный путь

(Из воспоминаний старого коммуниста)

Приближается историческая дата — 60 лет со дня созыва Второго съезда РСДРП, на котором фактически возникла партия нового типа — Ленинская большевистская партия. Это история жизни и борьбы огромного количества коммунистов, составляющих ныне боевой авангард советского народа, это история поколений бесстрашных революционеров.

Длительный и тернистый путь прошел рабочий класс России, пока создал свою самостоятельную политическую марксистскую партию. Своей самоотверженной борьбой за интересы трудящихся партия коммунистов снискала безграничную любовь и доверие всех людей на земле.

Последовательно выполняя заветы Маркса—Энгельса—Ленина, наша партия неустанно борется за укрепление единства, сплоченности братских коммунистических и рабочих партий, показывает образец верности принципам пролетарского интернационализма.

Осуществляя ленинский принцип мирного сосуществования государств с различным соци-

альным строем, партия настойчиво добивается сохранения мира во всем мире, борется за прекращение гонки вооружений и за запрещение термоядерного оружия, за полное и всеобщее разоружение. КПСС оказывает всемерную поддержку народам, борющимся за свое освобождение от колониального гнета.

Будучи подростком, я был посвящен в тайны революционной борьбы, потому что мой старший брат состоял в партии большевиков с 1910 года, а второй брат — с марта 1917 года. Помню, как подпольщики собирались то на одной квартире, то на другой. Также и у нас на квартире часто собирались, говорили, что для того, чтобы свободно жить и чтобы не было эксплуататоров, нужно объединиться рабочему классу вместе с крестьянством и сбросить ненавистное царское правительство.

Первого мая собирались за городом, в лесу, где проводили собрания.

Нашу семью часто тревожила жандармерия, производила обыски и издевалась. Хозяева квартиры часто выгоняли нас, боялись держать семью большевиков.

Когда свершилась Октябрьская социалистическая революция, советская страна недолго пользовалась мирной передышкой. Империалисты не могли примириться с существованием нашей страны.

Особенно мне запомнился 1919 год, когда страна была окружена интервентами, контрреволюционеры организовывали заговоры. В это тревожное время Центральный Комитет большевистской партии обращается с воззванием к населению России.

Все сознательные рабочие и крестьяне призывались вступить в ряды большевистской партии и стать грудью на защиту Советской власти. Тысячи людей отозвались на этот призыв. Поскольку я вырос в революцион-

ной семье и был знаком с большевистской программой, то без промедления откликнулся тоже. Меня приняли в большевистскую партию.

1919 год памятен еще и тем, что в годы гражданской войны, в период разрухи и голода я внес свой посильный вклад в борьбу с врагами Советской власти.

Партия посылала большевиков на самые важные и трудные участки. Меня вместе с другими послали на работу в органы чрезвычайной комиссии, которая в то время вела ожесточенную борьбу как с внешними, так и внутренними врагами молодой Советской республики.

Работники ЧК выполнили с честью возложенные на них обязанности. В ЧК я работал до 1922 года. В 1922 году по партийной мобилизации Черниговского губкома КП(б) меня как чекиста направили в войска ГПУ по борьбе с бандитизмом на Украине, где я проработал много лет.

Д. ТИЛИС,
член КПСС с 1919 года, персональный пенсионер.

В РЕДАКЦИЮ ПРИШЛО ПИСЬМО

Когда механизация не в почете

Рабочие стержневого отделения сталелитейного цеха сообщили о том, что изготовленное приспособление для резки арматуры в цехе не применяется, а трудоемкая операция по-прежнему выполняется вручную.

По просьбе рабочих редакция провела проверку. Наш сотрудник заинтересовался судьбой этого приспособления. Начальник конструкторского бюро сталелитейного цеха, один из авторов приспособления, пояснил:

— Вначале приспособление было поставлено в стержневом отделении, а затем оно исчезло в неизвестном для меня направлении.

Рассказ о дальнейшей судьбе приспособления продолжила инженер по БРИЗу Р. К. Липатова.

— При опробовании оказалось, что в приспособление нужно внести конструктивные изменения, и его передали в кузницу отдела механика. Там решили приспособить его для резки скобы, предназначенной для шивания транспортерных лент. Но приспособление не нашло применения и здесь. Тогда его задвинули в угол и постарались забыть, а скобы продолжа-

ли изготовлять испытанным дедовским способом — с помощью молота и наковальни. На этом круг замкнулся.

А начало этой истории было таким. 1 июня 1963 года БРИЗом завода был подписан акт о внедрении рационализаторского предложения, поданного заведующим конструкторским бюро сталелитейного цеха Г. Г. Агаповым и слесарем того же цеха И. М. Бритининым, предусматривающее механизацию рубки скобы для шивания транспортерных лент. В предложении указывалось, что приспособление можно использовать и для резки арматуры в стержневом отделении.

Предложение приняли, внедрили, авторам выдали вознаграждение. Но на деле оказалось, что приспособление это требует серьезной доработки. Однако никто из технических и производственных руководителей цеха — старший мастер П. М. Нельзин, механик В. Н. Чикалов, заместитель начальника по технической части В. К. Зотов палец о палец не ударили, чтобы устранить недостатки. Никто и не сообщил авторам, что приспособление нужно доработать.

— Дайте срок, — говорит исполняющий обязанности механика цеха В. В. Мирленко. — Придет зима и мы не только приспособление, а целый станок сконструируем. А сейчас время летних отпусков, ничего поделывать нельзя.

Странный ответ. Тем более, что прошла не одна зима, а многие

трудоемкие операции до сих пор ведутся вручную.

А рядом, в чугунолитейном цехе № 1, проблема рубки арматуры давно решена, и притом очень просто. Механизирована там и другая операция — выпрямление проволоки. А в сталелитейном цехе проволоку выпрямляют при помощи молотка. Правда, начальник технического бюро цеха тов. Шведунев как-то внес предложение, направленное на улучшение труда рабочих. Но изготовленный образец приспособления вскоре разрезали на куски и выбросили. Почему? Сослались на несовершенство конструкции.

Да, очень странное мнение о малой механизации сложилось у руководителей сталелитейного цеха. Получается, что они сознательно не хотят видеть вопиющих фактов кустарщины.

А жаль!

На городошных площадках стадиона АТЗ

23 июля встретились городошники стыковых подгрупп. В первой подгруппе цехов первенство завоевала команда чугунолитейного цеха № 3 (12 очков). Второе место — городошники кузнечного цеха (10 очков) и третье — команда отдела главного конструктора (8 очков).

Во второй подгруппе первое место заняла команда ремонтно-механического цеха, второе — городошники механического цеха № 6. Они набрали шесть очков.

Посмотреть результат встреч этих коллективов пришло много болельщиков городошного спорта. Первыми встречаются давнишние соперники — городошники чугунолитейного третьего и ремонтно-механического цехов.

Игра продолжалась недолго. Через 25—30 минут закончилась первая партия. Победила команда ремонтно-механического цеха с рекордным счетом затраченных бит (на 10 фигур затрачено 26 бит.) Это рекорд площадки завода. Вторая партия также продолжалась бурными атаками городошников обеих команд. Ее выиграла команда чугунолитейного цеха № 3. По правилам соревнования разыгрывается третья партия. Результат третьей встречи приносит победу городошникам ремонтно-механического цеха. Общий счет становится 2:1 в пользу команды РМЦ. Таким образом, первое место, кубок и грамота присуждаются команде городошников ремонтно-механического цеха. Второе место и грамота — городошникам чугунолитейного цеха № 3. Третье место заняла команда кузнечного цеха, четвертое — механического № 6.

Хорошие индивидуальные результаты в соревновании показали городошники тт. Акимов, Голонских, Захаренков, которые в играх с командами выбивали по 12—20 городков. Выбивщик ЧЛЦ № 3 т. Чех, например, выбил 26 городков, такой же результат имеет старший мастер плавки этого же цеха т. Лазарев. Хорошо играют металлург Лункин и слесарь Комаров (РМЦ). Соревнования по городкам на первенство завода закончились, составлены две команды для игр на первенство города по городкам, которые начнутся 13 августа на стадионе АТЗ.

До новых встреч, товарищи болельщики!

Т. ВОЛКОВ,
главный судья соревнований по городкам.

И. о. редактора В. КУБЫШКИН

ТЕЛЕВИДЕНИЕ

27 июля, суббота

19.00 — Для детей мультфильм «Двенадцать месяцев».

20.00 — Телевизионные известия.

20.15 — Передача «Уважайте друг друга».

20.30 — Киноочерк «Уборка хлопка».

20.40 — Киножурнал «Иностранная кинохроника».

20.50 — Концерт.

22.00 — Художественный фильм «Оливер Твист».

28 июля, воскресенье

17.00 — Бабушкины сказки.

17.10 — Букольный фильм «В стране Деда-мороза».

17.20 — Киножурнал «Пионерия».

17.30 — Художественный фильм «Марья-искусница».

18.50 — Киножурнал «Новости дня».

19.00 — Кинокомедия «Черемухи».

20.20 — Концерт.

21.20 — Художественный фильм «Два господина Н».



РЕСПУБЛИКА КУБА. Студентки-физкультурницы. Фото специального фотокорреспондента ТАСС В. Калмыкова. Фотохроника ТАСС.

Спорт На первенство по баскетболу

В Рубцовске продолжают игры на первенство краевого совета «Труд» по баскетболу.

25 июля бийская женская команда «Прогресс» выиграла у баскетболисток нашего завода со счетом 34:24, алтайсельмашевцы победили команду Барнаульского

завода синтетического и искусственного волокна.

У мужчин была только одна игра. Встретились команды «Мотор» и алтайсельмашевцев. Закончилась встреча победой «Мотора» со счетом 62:41.

На подводных крыльях — в шторм

Советское изобретение — суда на подводных крыльях — стало популярным сейчас во многих странах. Новый тип таких кораблей разработан одной английской фирмой.

Одно из несущих крыльев нового корабля устанавливается несколько позади центра тяжести судна. Оно является главным. Два других — носовые, при движении корабля они оказываются на поверхности воды или в непосредственной близости от нее. Такая конструкция обеспечивает устойчивое положение корабля при любом состоянии моря.

Намечено строительство пассажирских судов такого типа на девять, сорок и сто двадцать мест. Одно из них предназначается для связи через Ла-Манш.

Акулы и желтый цвет

Оказалось, что акулы не выносят желтого цвета!

В США был проведен такой эксперимент. В большой бассейн, где плавала акула, поочередно погружали окрашенные в разные цвета щиты. Голодная хищница сразу же бросалась к ним в надежде поживиться, и только ярко-желтый щит не возбуждал у нее аппетита. Более того — акула, резко отворачивалась от него, выскакивала из воды, а потом долго не хотела принимать пищу. После нескольких опытов с этим щитом акула сохла.

Это открытие имеет большое значение для спасения людей, терпящих бедствие в кишасих акулами водах тропического пояса. Принято решение окрашивать днища спасательных лодок и спасательные пояса в желтый цвет.



Утренний гуалет.

Фотоэюд В. Мартынова.

Гамлет с Алтайского тракторного

— Кто за? Так... Кто против? Кто воздержался? Принято единогласно!

Итак, рационализаторское предложение, позволяющее Алтайскому тракторному заводу грузить на каждую платформу четыре трактора вместо трех, встретило единодушное одобрение. Еще бы! Новый прогрессивный способ погрузки, как сообщил редакции инженер Е. Крутцов, может высвободить ежегодно свыше полутора тысяч вагонов, сэкономить десятки тысяч рублей. Это предложение вызвало энтузиазм и у заместителя директора завода В. Яковенко, и у главного инженера М. Воронина, и у начальника бриза И. Дегтярева, — словом,

все поднимают обе руки, радуясь появлению животворного источника дополнительной экономии государственных средств.

Все — «за», ни одного «против» и «воздержавшегося». Но вот беда: есть еще одна категория — «колеблющихся». Правда, в этой категории на заводе оказалось всего одно лицо, но такое, которое как раз и должно было дать жизнь полезному начинанию. Короче: заколебался начальник заводского транспорта Н. Шварцбург.

— Быть или не быть? — стал гадать новоявленный Гамлет с Алтайского тракторного. — С одной стороны, новый способ погрузки сулит крупные выгоды, но с дру-

гой — требует больших усилий, хлопот, треволений. А с третьей — так хочется жить спокойно, безмятежно, бесхлопотно!

В конечном счете верх взяла сторона Н. Шварцбурда. Иными словами, каждая платформа по-прежнему увозит с завода не четыре, а только три трактора. И каждый месяц вылетают в трубу многие тысячи рублей, которые так и просятся в графу «Экономия». И все лишь потому, что одно ответственное лицо на заводе никак не может выбраться из состояния колебания.

А счастье было так близко, так возможно!

(«Экономическая газета» № 29, 1963 г.)