

Выполним план девяти месяцев по запасным частям к 20 сентября!

Поддержим инициативу моторщиков!

Механизаторы сельского хозяйства ведут деятельную подготовку техники к уборке урожая. Эта большая и ответственная кампания может быть успешно завершена в том случае, если работники сельскохозяйственного машиностроения дадут достаточное количество высококачественных запасных частей.

Коллектив Алтайского моторного завода выступил инициатором соревнования за досрочное выполнение плана запасных частей. Ценная инициатива моторостроителей одобрена бюро промышленного крайкома КПСС.

На нашем заводе тоже есть резервы для досрочного выполнения плана запчастей для сельского хозяйства. Об этом говорит опыт передовых коллективов автоматного, метизного, второго механического, второго термического цехов, которые досрочно выполнили полугодовой план выпуска запасных частей.

2 июля на собрании руководителей цехов и отделов, партийных, комсомольских и профсоюзных организаций нашего завода приняты повышенные социалистические обязательства.

Алтайские тракторостроители оказали дружескую деловую поддержку коллективу моторного завода. В ответ на призыв инициаторов соревнования решено ПЛАН ТРЕТЬЕГО КВАРТАЛА ПО ВЫПУСКУ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ТРАКТОРОВ ВЫПОЛНИТЬ ДОСРОЧНО: СЕМИМЕСЯЧНЫЙ ПЛАН—24 ИЮЛЯ, ВОСЬМИМЕСЯЧНЫЙ—23 АВГУСТА И ДЕВЯТИМЕСЯЧНЫЙ—К 20 СЕНТЯБРЯ.

Главное внимание должно быть уделено производству запасных

На трудовой вахте

У нас стало традицией—отмечать знаменательные даты трудовыми подарками. Комсомольцы первого механического цеха, готовя достойную встречу 40-летию со дня присвоения комсомолу имени В. И. Ленина, стали на трудовую вахту.

В ряды членов ВЛКСМ будут приняты пять человек. В субботу и воскресенье комсомольцы выйдут на воскресник и отгрузят запасные части со склада сбыта.

А. МИСЮЛИН,
комсорг механического цеха № 1.

частей особоучитываемой номенклатуры. ПЛАН ДЕВЯТИ МЕСЯЦЕВ ПО ПЯТИ НАИМЕНОВАНИЯМ ДЕТАЛЕЙ РЕШЕНО ВЫПОЛНИТЬ 15 СЕНТЯБРЯ, ПО ТРЕМ НАИМЕНОВАНИЯМ—К 20 СЕНТЯБРЯ, ПО СЕМИ НАИМЕНОВАНИЯМ—25 СЕНТЯБРЯ И ПО ЧЕТЫРНАДЦАТИ НАИМЕНОВАНИЯМ—К 28 СЕНТЯБРЯ.

ЗА ТРИ КВАРТАЛА ДАТЬ СВЕРХПЛАНОВЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ НА 180 ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ.

Задача партийных, профсоюзных и комсомольских организаций, ру-

ководителей цехов, отделов и служб, начальников участков, мастеров и старших мастеров состоит в том, чтобы мобилизовать коллектив на выполнение принятых обязательств.

Твой долг, агитатор, широко разъяснить трудящимся значение инициативы моторостроителей, ее глубокий смысл довести до каждого рабочего. Чтобы на всех участках, в каждой бригаде и смене ярче разгорались огни соревнования за досрочное выполнение заказов сельского хозяйства.

Пролетарии всех стран, соединитесь!

Ленин

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

22-й год издания
№ 53 (2576)

Суббота, 4 июля 1964 г.

Цена
2 коп.

Поиск резервов на рабочем месте

В борьбе за решение задач, выдвинутых XXII съездом партии, за быстрое претворение в жизнь намеченной программы, большую роль играет поиск резервов на каждом рабочем месте и постановка их на производство. Систематический анализ и постоянное обобщение итогов, достигнутых в коллективе, дают возможность изыскивать необходимые пути для дальнейшего улучшения всех технико-экономических показателей. В этом деле главным фактором является повышение производительности труда. Там, где руководители цеха направляют свое внимание и усилия на этот важнейший участок работы, непременно достигается успех.

На всех участках чугунолитейного цеха № 3 в настоящее время растет трудовая активность. Коллектив добился в этом году хороших результатов по важнейшим технико-экономическим показателям. В частности, следует отметить, что по сравнению с тем

же периодом 1959 года за пять месяцев этого года рост товарной продукции увеличился в два раза, а выработка на одного работающего в рублях повысилась на 54,5 процента.

Работа с перспективой, заглядывание в будущее, умение правильно применять хозяйственный расчет на участках цеха—вот что, пожалуй, сегодня определяет главное направление в деятельности руководителей третьего литейного цеха.

Какой бы производственной стороны дело не касалось, все сводится к одному: как наиболее эффективно использовать резервы производства. В результате успешно завершено выполнение полугодового задания, достигнута большая экономия государственных средств.

Важным резервом повышения производительности в цехе является обмен передовыми методами труда. Многие производственники охотно рассказывают и на

конкретных примерах показывают, за счет каких дополнительных резервов они добились высокой выработки. Например, заливщик Андрей Федорович Чехленок сложную форму заливает за 17,5 секунды, а заливщики тт. Винников и Ткаченко—за 22,4 секунды. Обмен опытом позволил отстающим подтянуться до уровня передовых.

Такие новаторы производства как формовщица стержней тов. Липатова, заливщик первого конвейера тов. Кудрявцев и другие имеют личные планы повышения производительности. Это придало соревнованию более деловой, конкретный характер и явилось как бы движущей силой в достижении новаторами новых рубежей.

Поиск резервов на каждом рабочем месте особенно активизировался в ходе общественного смотра повышения производительности труда. В этом деле свое веское слово сказали рационализаторы цеха. Достаточно сказать, что в результате усилий борцов за техпрогресс брак в плавильном отделении снизился по сравнению с апрелем этого года на две тонны, а среднесуточный выпуск литья в 1964 году в цехе возрос на 46 процентов.

Все это результат кропотливой работы хозяйственных, партийных и профсоюзных руководителей, сумевших поставить на должную высоту важнейший рычаг улучшения производства—поиск резервов на каждом рабочем месте.



УКРАИНСКАЯ ССР. Выполнять норму за 6 часов стало законом для слесаря-сборщика аппаратного цеха Хмельницкого завода трансформаторных подстанций Галины Тарадай. Фото В. Степаненко. Фотохроника ТАСС.

Отрадные итоги

С большим напряжением трудятся в шестом году семилетки инструментальщики. Дать Родине как можно больше продукции сверх плана—таким стремлением охвачен каждый рабочий.

Коллектив участка сложно-режущего инструмента, руководимый мастерами тт. Золотаревым и Дохловым, добился хороших пока-

зателей. Производственный план июня им выполнен на 103 процента. Значительно улучшены все технико-экономические показатели.

Передовыми рабочими на участке по праву считаются шлифовщики тт. Дьяконов и Дмитриев, токарь тов. Лисавцев, токарь-затыловщик тов. Остапенко. Они не только систематически перевыполняют сменные задания, но и борются за качество выпускаемой продукции. Они постоянно помнят о том, что от них в большой мере зависит выполнение социалистических обязательств всем заводом.

Активный агитатор

На участках №№ 1, 2, 3 пятого механического цеха знают слесаря отдела приспособлений Николая Тарасовича Харлапанова. Он—активный агитатор и пропагандист. С начала года Николай Тарасович провел на участках четыре беседы-лекции. Основные темы—исторические решения XXII съезда КПСС, обзор важнейших событий внутри страны и за рубежом. Последнюю беседу Н. Т. Харлапанов посвятил поездке Н. С. Хрущева с дружественным визитом по скандинавским странам.

Н. Т. Харлапанов каждый месяц проводит беседы об итогах социалистического соревнования, рассказывает о задачах на будущее. Большое место в беседах занимают вопросы рационализаторской работы в цехе.

Если на участках задерживается подача заготовок, агитатор Харлапанов обязательно найдет виновного. Он пишет заметки в стенную газету, в сатирические листки.

Коммунист тов. Харлапанов является профгруппоргом отдела приспособлений, членом цехового комитета. Ни одного дежурства в штате дружины не обходится без его участия. Харлапанов—командир дружины цеха.

А. ФИЛИПОВ.

В цехе, напоминающем исследовательскую лабораторию, изготавливают «сердце» люминесцентных ламп—электроды и спирали. Создан этот цех на переносе светотехнической промышленности Азербайджана—заводе «Азербэлектросвет» совсем недавно. За короткое время молодежный коллектив в совершенстве освоил производство этих деталей. За первые два месяца этого года выпущено сверх плана около полумиллиона спиралей.

На снимке: операторы комсомолки Светлана Кислова и Лидия Павленко. По 3 тысячи спиралей в смену изготавливают они сверх задания.

Фото Н. Игнатъева. Фотохроника ТАСС.



ЗАКАЗЫ СЕЛА—ДОСРОЧНО

Сто неурядиц на крюке

Этот трактор с нетерпением ждет село. Ждет так, как только можно ждать очень нужную, умную машину.

Позарез нужны селу его 110 лошадиных сил, все восемь его скоростей. Нужна мощность трактора— «4 тонны на крюке», его завидная производительность и экономичность.

Новый трактор сможет дать выработку в два с половиной раза большую, чем ДТ-54, на треть, наполовину лучшую, чем ДТ-75 и Т-74. Как раз этому богатью по плечу задачи интенсификации.

Речь идет о тракторе Т-4—новинке алтайских машиностроителей.

Этот год—год рождения Т-4. Алтайский тракторный завод должен дать нынче первую партию машин.

Как же далеко мы сейчас находимся с момента пуска первой линии конвейера?

— Подождите, вот будет постановление, тогда...—частенько говорят командиры завода, цехов, участков.

В самом деле, с этим постановлением решится целый ряд основных проблем: производственные площади, оборудование, обеспеченность металлом, наконец, штаты.

Но ведь вопрос— быть новому трактору или не быть—не стоит. Он уже решен—быть! Ожидаемое же постановление будет касаться детального решения конкретных вопросов. Не в принципе, а в частности. Поэтому сейчас на заводе должна быть предельная готовность к пуску конвейера.

Что можно сделать уже сегодня?

Прежде всего полностью подготовить оснастку, инструмент. Или, например, на тех участках, где есть оборудование, начать выпуск деталей, узлов.

Руководители завода исходят из нехитрой логики хозяйственников: производственный план, программа требуются сегодня, а новый трактор будет лишь завтра.

Характерный пример. Начальник тракторосборочного цеха № 1 т. Жгут в конце каждого месяца снимает людей с участков, где идет освоение Т-4, и посылает их «штурмовать» на другие участки. Так в ущерб новому трактору выполняется производственная программа.

Но ведь и завтра будут планы и программа. И завтра потребуются, не сокращая производства, осваивать новую продукцию. Будет еще напряженнее. Тем более, что из плана первого полугодия совнархоз перенес в план второго сто тракторов. Их ведь придется выпускать, а это еще увеличит нагрузку.

Уже сегодня, сейчас можно и должно очень многое сделать для нового трактора.

То, о чем ниже пойдет речь, каждое в отдельности не представляет серьезной опасности для выпуска Т-4. Каждый такой организационный недостаток сам по себе может быть быстро и легко устранен. Они страшны лишь в своей сумме, в совокупности.

В первом механическом уже закончена установка поточных линий. Силами электроцеха завершено подключение станков к сети. Но все еще не опробован ни один станок. Загвоздка в электро-и пневмоподъемниках, а вернее всего в оторванности отдела капитального строительства от дел цеха. Деталь: цеху нужно 120 погонных метров рольгангов. ОКС оформляет заказ на 70. Почему же на 50 метров меньше?

И совсем худо с нестандартным оборудованием. Пишутся графики, распоряжения, а когда дело коснется оформления заказа, вы-

ходит, что изготовление станка или станда не включено в график. Вот и приходится руководителям цеха отмерять километры из отдела главного технолога в ОКС, затем к главному инженеру, к бухгалтеру и обратно.

Несогласованность тормозит очень сильно. Справедливо обижаются модельщики. Частые остановки происходят из-за того, что людям неизвестно—принята ли модель детали, устраивает ли она производство. Вот и лежат бесполезной горой готовые модели. Подолгу тянут с заключением отдел главного технолога, механический и моторный цехи. Там ссылаются на инструментальщиков— для проверки не готов нужный инструмент. Тут-то и требуется координация усилий. Понятны трудности завода в обеспеченности металлом. Поэтому нужно строго следить, какой инструмент сделать в первую очередь, какой во вторую.

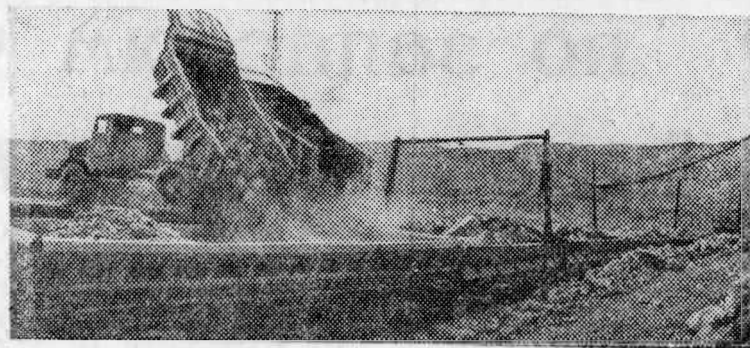
Много недостатков и в конструкторском отделе. Когда осваивается новая продукция, конструктивные изменения неизбежны. Но не в таких же порциях! Модельщикам приходится переделывать по несколько раз почти каждую модель детали. Причем иногда в «творчество» ввязываются цехи даже без согласования с конструкторами.

Перечень неурядиц можно продолжать бесконечно. Опасность не в них. Опасность в выжидательной позиции, которую заняли многие руководители на нашем заводе.

Да, Т-4—мощный трактор. Выражаясь техническим языком, его мощность четыре тонны на крюке. Но всех неурядиц в сумме может оказаться значительно больше, чем на четыре тонны. И тогда богатый Т-4 будет буксовать.

М. ГЛАДНИХ,
инженер отдела технической информации.

(«Алтайская правда»
за 2 июля 1964 г.)



БАШКИРСКАЯ АССР. В прошлом году горняки медно-серных рудников Сибая применили новый метод перевозки руды и породы. Большегрузные, 25-тонные самосвалы стали доставлять руду или породу от экскаватора, работающего в карьере, к находящимся поблизости специальным площадкам и здесь ссыпали груз в саморазгружающиеся вагоны-думпкары. Вместо многих километров в каждом рейсе автомашины получили возможность делать всего лишь сотни метров. Новый метод оправдал себя на практике. В минувшем году он позволил сэкономить 155 тысяч рублей. В этом году такие перевозки получили еще более широкое распространение. В результате за четыре с половиной месяца медно-серный комбинат получил такую же экономию, какую имел за весь прошлый год.

На снимке: перегрузка руды из автомашины в думпкары.
Фото Ю. Каплуна. Фотохроника ТАСС.

Накануне пуска

В сталелитейном цехе завершена реконструкция первого конвейера. С целью увеличения его мощности и улучшения культуры производства внедрено много нового. Одним из существенных является замена ручной выбивки на полуавтоматическую, увеличена скорость движения конвейера.

Если раньше с конвейера снимали за смену по 600 опок, то сейчас будут 800 опок.

В настоящее время ведутся пробные работы по устранению недоделок и налаживанию узлов. Пуск конвейера намечается на 5 июля этого года.

За экономию в большом и малом

Электрик сталелитейного цеха Иван Иванович Милованов предложил конструкцию устройства, контролирующего движение пальца в индукторе на станке закалки пальцев. Внедрение предложения позволило высвободить трех вспомогательных рабочих. Экономический эффект составил 3340 рублей.

По предложению инженерно-технических работников в Степана Кирилловича Кудрика, Михаила Павловича Медведенко и других модернизирован барабанно-фрезерный станок. Это дало возможность снизить простои и затраты на ремонт

станка. Экономический эффект составил 1541 рубль.

Заточник механического цеха № 2 Максим Никандрович Кутузов изменил конструкцию сверла на операции сверления деталей 54-25-446-2, в результате чего снижена норма расхода сверл на 256 рублей.

Снижены затраты на изготовление дробемеров с внедрением предложения токаря ремонтно-механического цеха Михаила Васильевича Жукова, которое предусматривало изменить конструкцию привода дробемеров.

Наладчик автоматного цеха Петр Павлович Вергелес решил изменить технологию изготовления колец детали 54-31-463, 60-33-320 и других. Творческая мысль рационализатора дала заводу экономию по зарплате и режущему инструменту. Экономическая эффективность предложения составила 1220 рублей.

Сердечное спасибо

Почти месяц провели мы в заводской здравнице. И все это время постоянно ощущали заботу и большое человеческое внимание со стороны медицинского и обслуживающего персонала.

Прекрасное медицинское оборудование плюс чуткость окружающих людей принесли хорошие плоды—мы замечательно отдохнули и поправили свое здоровье.

Мы говорим сердечное спасибо всему коллективу ночного санатория во главе с главным врачом С. Г. Бартель.

**РЮШКИН, ШИПУНОВА,
ЛЕБЕДЕВА,**
работники завода.

Больших тебе дорог!

Когда заходишь в автоматный цех, бросается в глаза большое объявление: «Внимание молодежи! С первого по десятое июня комсомольское бюро цеха объявляет ударную ленинскую вахту. Каждый должен работать с полным напряжением, с огоньком!»

Да, в автоматном цехе идет ленинская трудовая вахта. Объявлен прием в комсомол в честь 40-летия со дня присвоения ВЛКСМ имени Ленина.

Мне хочется рассказать об одном парне, который... Впрочем, все по порядку.

Рабочий день еще не окончился, до конца смены остался час, а наладчик автоматов Петр Руденко выполнил про-

изводственное задание на 150 процентов. Сегодня он трудится по-ударному. Да и иначе нельзя: ведь вечером комсомольское бюро будет принимать его в комсомол. Петр волнуется. Волнуется законно. Ведь он второй раз вступает... Первый раз... и Устав выучил, заявление написал, да комсомольское бюро ОКСа, где он работал плотником, тянуло дело до тех пор, пока участок не расформировали.

Пришел Петр в автоматный цех, освоил специальность наладчика, через полгода вошел в число лучших работников цеха, норма выработки—выше ста постоянно, детали идут без брака.

А мысль о комсомоле не покидала Петра. С комсомолом он связан давно. Демобилизовавшись из армии, он приехал на Алтайский тракторный по комсомольской путевке.

И наконец-то давнишняя мечта Петра сбывается: сегодня его будут принимать в комсомол. Рекомендующие наладчики Виктор Еремин и Анатолий Ходылев также волнуются за своего коллегу. Но волнение это хорошее—за плечами Петра много добрых дел, у него ясная, прямая дорога. И хочется пожелать ему: больших тебе в жизни дорог, Петр!

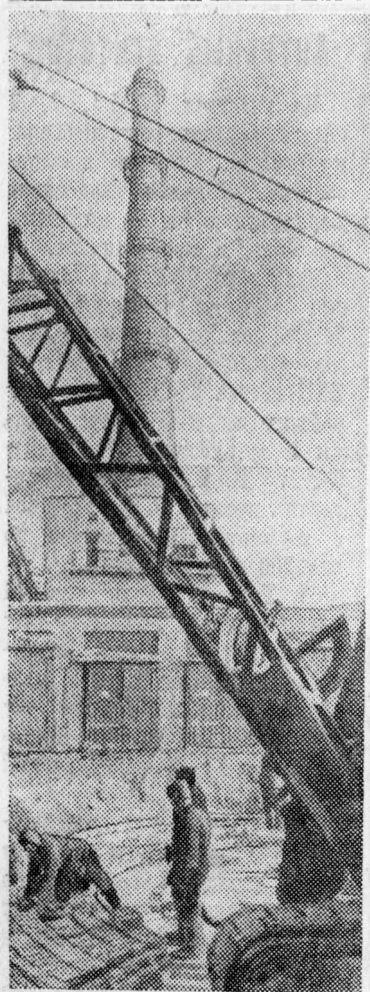
А. БАТАЛОВ,
комсорг автоматного цеха.

Из отходов металла

Конструктор отдела главного технолога Герасим Николаевич Нартов предложил конструкцию штампа для отштампованных де-

талей 761-21-128 из отхода детали 60-21-003/4. Рационализатору оказали большое содействие технолог метизного цеха тов. Скорых и руководитель ВОИР тов.

Аллилуев. Внедрение предложения дало экономию металла 17,7 тонны. Экономический эффект составил 1688 рублей.



ОРЕНБУРГСКАЯ ОБЛАСТЬ, Орско-Халиловский металлургический комбинат производит чугуны, сталь и стальной лист, использующийся для изготовления газопроводных труб большого диаметра.

На снимке: началось сооружение стометровой трубы одной из новых мартеновских печей.

Фото В. Клиппинцера. Фотохроника ТАСС.

Мастер заболел равнодушием...

Как часто еще сухие цифры отчетов заслоняют лицо живого человека. Выполнил, к примеру, участок программу, и мастер может быть спокойным. Ему почет и слава. В верхах простят все его слабости и недостатки: отсутствие воспитательной работы с людьми, организацию соревнования, с него не спросят за плохую культуру производства. Многие прощаются мастеру потому, что программа—это нередко своеобразная стена, за которой и мастер, и вышестоящие руководители ничего не хотят видеть.

Но жизнь вносит свои коррективы. «Второстепенные», на первый взгляд, обстоятельства в своей совокупности однажды оказываются решающими. Если мастер продолжает работать по старым методам, не хочет или не желает перестроить стиль руководства, трухлявая стена неизбежно рухнет.

Именно такая история случилась в механическом цехе № 5. Руководители оказались лицом к лицу с неприятным фактом. Участок № 3, которым руководит старший мастер Федор Васильевич Семенов, считался раньше одним из лучших в цехе. Было время, когда коллектив завоевывал переходящее знамя. Неплохие показатели на участке и за прошедшие пять месяцев этого года. В июне положение катастрофически ухудшилось. Участок задержало. На 29 число коллектив отстал от графика на 13,5 процента.

Для руководства цеха—это удар грома среди ясного дня. Начальник цеха тов. Василевский и парторг тов. Вершинин в явную растерянность. Положение усугубляется и тем, что третий участок—не единственный в числе отстающих.

Знали или нет руководители цеха об этом?

Даже если они редко бывают на участках, среди рабочих, их должны бы насторожить тревожные цифры сводок. Но только в конце месяца начались мучительные поиски причин отставания. Срочно создали комиссию на предмет определения виновного.

Где же все-таки проглядели руководители цеха?

Прошу высказать свое мнение секретаря партийной организации тов. Вершинина.

—Комиссия вырабатывает общую точку зрения. Пока ничего не ясно,—говорит он.

Ответы парторга осторожны, расплывчаты. Начальник цеха тов. Василевский хотя и с большими сомнениями, неуверенно, но приоткрывает завесу:

—Семенов, старший мастер, кажется, не на месте. Говорят, на участке редко бывает, на работу опаздывает. Комсомольцы его в «крокодиле» нарисовали за это. Вроде человек исправился, а сейчас снова за старое взялся.

Руководители цеха мучительно раздумывают: «как дошли до жизни такой на третьем участке?».

Серьезное отставание коллектива в июне—вовсе не случайность. Да, участок держал переходящее знамя, получал почетную грамоту завкома, на один-два процента перевыполнял месячные планы. Но какой ценой? В конце месяца, как правило, начиналась штурмовщина.

—Были случаи, когда рабочие второй смены оставались в цехе до утра,—рассказывает и. о. предцехкома тов. Афонин.

Если программа закрывалась даже ценой таких усилий, считалось, что старший мастер выполнил свой долг. Руководители цеха ради программы тоже закрывали глаза на подобные факты.

Штурмовщина—не выход. Рано или поздно программа должна сорваться. Так и произошло в июне.

Член комиссии тов. Афонин, который занимался разбором причин отставания, говорит:

—Третий участок был обеспечен заготовками лучше, чем другие. Все дело в организации труда, в стиле руководства старшего мастера тов. Семенова. Завалил программу в первой декаде. Попросил добавить людей. Мы выделили, однако положение не улучшилось.

Старшим мастером тов. Семенов работает давно. Есть и опыт и знания.

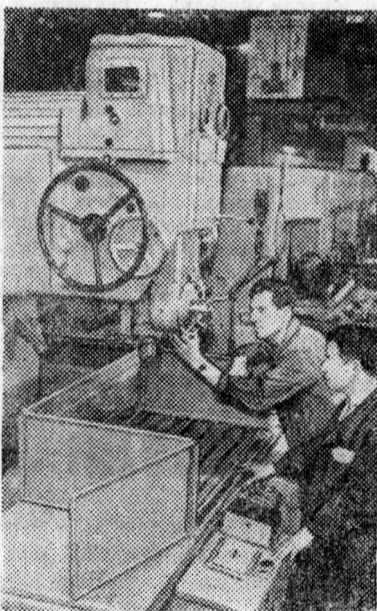
—Он может хорошо справляться со своими обязанностями, но не желает,—говорят в цехе.

Семенов заболел равнодушием

к делам участка, пустив их на самотек. По роду своей работы он должен приходить на участок раньше всех: давать задания сменным мастерам, а затем требовать отчета о проделанном. Старший мастер обязан быть в курсе всех событий на участке, оперативно решать возникающие вопросы.

Пятиминутки, как правило, проводятся без него. Старший мастер систематически опаздывает, а если приходит, то стоит в стороне и слушает, как будто его не касается. Если сменному мастеру или наладчику нужно обратиться по какому-либо делу к старшему мастеру, его приходится разыскивать по всему цеху. Что он делает в это время, чего ищет—неизвестно. Рабочие не чувствуют конкретной, повседневной помощи от своего руководителя. Коллектив осиротел при живом мастере.

Я побывал на участке. Он почти в самом конце полета. С первого взгляда бросается в глаза неряшливость, неуютность на рабочих местах. Между станками застоявшаяся вода, грязь. Захламленность на участке—первая черта бесхозяйственности. Казалось бы, не такое уж и сложное дело—устранить проникновение воды на участок, а вопрос уже несколько месяцев утрясают в вер-



МОСКВА. «План шести лет по объему производства выполнен»—об этом рапортовали недавно труженники завода координатно-расточных станков.

На снимке: заместитель начальника отдела технического контроля завода А. А. Гжимало (слева) и старший мастер сборочного цеха Ф. С. Зотов проверяют координатно-расточный станок модели 2А-450.

Фото В. Янкова.

Фотохроника ТАСС.

тах. Тем временем уборщица после каждого дождя ведрами осушает участок, а ведь ей еще приходится убирать стружку и другие отходы.

В коридорах учреждений обычно вывешивают призывы: «Уважайте труд уборщицы!» В механическом цехе № 5 я их не видел. Зато в приемной начальника попался на глаза плакатик с благодарственной надписью: «Спасибо, что не курите». В шутку или всерьез его повесили, неизвестно. На третьем участке, учитывая злободневность темы, по примеру конторских работников, видимо, следует написать: «Спасибо, что не идет дождь». Этим будет заполнен, вероятно, последний пробел в наглядной агитации.

Одной из главных причин отставания участка является неритмичность. В первую декаду ежедневные задания выполнялись на 55—90 процентов, а 8 июня, например, только на 30 процентов.

В апреле и мае простой оборудования составили около 80 часов. В июне—113 часов.

—Каждый день на нашем участке простаивало 3—6 станков,—признается старший мас-

тер тов. Семенов. —Почему? Да потому, что в цехе укоренилась неправильная привычка: ради выполнения программы станки эксплуатируются чуть ли не до полного износа. График ремонта их не соблюдается. Вот почему рабочим третьего участка часто приходится вызывать слесарей из отдела механика, чтобы исправить повреждения в станках.

Старший мастер тов. Семенов в свое оправдание приводит немало причин: чугунолитейный цех № 3 подавал некачественные заготовки шкива, при обработке которых часто ломаются резцы и рабочие не могут выполнять норму, инструментальщики изготовили плохие метчики, ссылаются на текучесть кадров и т. д.

Конечно, подобные недостатки могут серьезно влиять на выполнение программы. Проблемы, которые требуют ежедневного вмешательства самого мастера, возникают не в первый раз. Вот здесь и требуется от вас, тов. Семенов, инициатива, деловитость, настойчивость. А вы их, эти ценные качества руководителя, растеряли.

Коллектив на третьем участке не хуже других в цехе. Он может и должен перестроить свою работу.

А. ФЕДИН.

Техпрогресс на заводе

Снижена трудоемкость

Технолог инструментально-производственного корпуса Кузьма Алексеевич Карась предложил конструкцию фрезы для одновременной фрезеровки пазов и сколов на корпусах сборных червячных фрез в один проход. Результатом внедрения данного предложения явилось снижение трудоемкости на 22 минуты.

Слесарь механического цеха № 6 Вениамин Иванович Юферов предложил изменить конструкцию механизма отвода и подвода револьверной головки на токарно-

револьверном станке. Внедрение предложения дало снижение трудоемкости детали 60-31-002.

По предложению мастера тракторосборочного цеха № 2 Николая Трофимовича Артюх и технологов отдела главного технолога Марии Дмитриевны Вороновой и Николая Петровича Санникова изменена технология сборки узлов 60-17-сб100, 60-17-сб101, 60-17-сб186 и других. В результате внедрения предложения снижена трудоемкость трелевочного трактора на 5 минут.

Брак уменьшился

Комплексно-творческая бригада рационализаторов отдела главного металлурга и чугунолитейного цеха № 3 в составе тт. Авдонина, Чубаровой и Котова предложила изменить конструкцию детали 54-37-401. Результатом внедрения предложения явилось снижение брака по трещинам на 1,3 процента.

Технологию направления отливок блока цилиндров, забракованных на испытательной станции, предложили газосварщик чугунолитейного цеха № 1 Яков Иванович Энгель вместе с мастером Алексеем Игнатьевичем Лошинским. С внедрением предложения уменьшились затраты на исправление брака. Экономический эффект составил 3800 рублей.

В завкоме профсоюза и дирекции завода

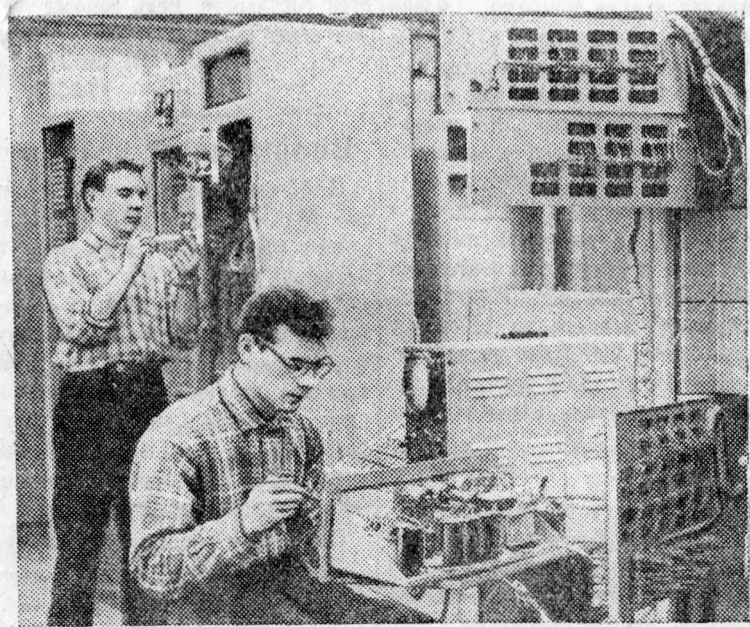
Завком профсоюза и дирекция завода подвели итоги социалистического соревнования в мае 1964 года среди рабочих.

ЛУЧШИЕ РАБОЧИЕ СВОЕЙ ПРОФЕССИИ

Звание «Лучший рабочий своей профессии» присуждено победителям в социалистическом соревновании в мае следующим рабочим: шихтовщице Норовяшиной М. С., электродчице Васильевой Е. А.—скрапоразделочный цех; фрезеровщику Русину В. И., наладчику Кошелеву Н. А., калильщику Кузьно И. Н., электросварщику Минину А. С., токарю Доманину

Б. А.—механический цех № 6; токарю Излеву И. С., старшей кладовщице Бабенновой Н. Л., рабочей Петецкой П. Д.—моторный цех; термистам Бескороваеву Г. И., Селезеву А. В., Лопухову И. В.—термический цех № 4/5; заточнице Горбульню А. Е.—автоматный цех; фрезеровщику Киселеву И. Е.—тракторосборочный цех № 1; шлифовщику Липину А. А., токарем Чулно М. Н., Спиденко Н. А., слесарю Сивоха М. Д., подсобной

рабочей Бановиной К. Д., грузчицам Абрамовичу Н. П., Петухову В. Ю.—механический цех № 5; стерженщицам Воротниковой В. И., Лейман Л. Я., Мягких Н. И., Грибковой Р. С., Капустиной М. Е.—сталелитейный цех; машинисту Василевичу И. В., стрелочницам Юриной А. Е., Знахаренно А. П., оператору Пилицной А. Е., гужевой рабочей Старцевой О. А., грузчику Аленса П. Л.—транспортный цех; слесарю Горбоцу В. С.—механический цех № 2.



ЛЕНИНГРАД. Коллектив завода «Электропульт», успешно выполнив план 1963 года, отправил на энергетические и химические новостройки страны большое количество приборных щитов, аппаратуры дистанционного управления и другого оборудования. Хорошо работают электропульты и в шестом году семилетки.

На снимке: настройщики—студент третьего курса Северо-Западного заочного политехнического института В. С. Ильин (справа) и член комитета комсомола завода А. И. Морозов налаживают бесконтактные телемеханические устройства для Новобаклинского нефтеперерабатывающего завода.

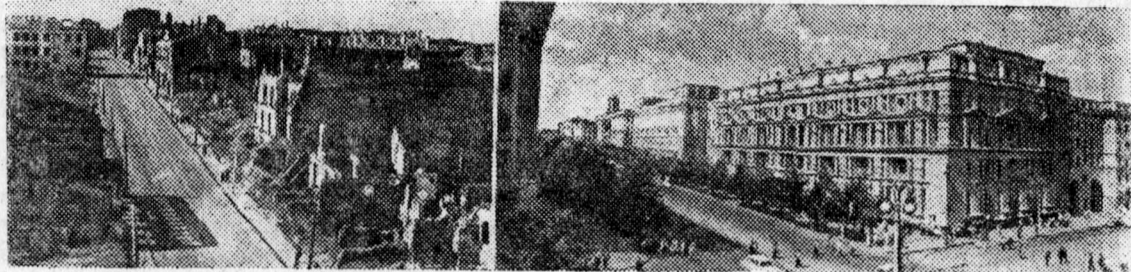
Фото И. Баранова.

Фотохроника ТАСС.

К 20-летию освобождения Минска



Памятник-obelisk воинам Советской Армии и партизанам Белоруссии, погибшим в боях за освобождение Родины от немецко-фашистских захватчиков, на площади Победы.



БЕЛОРУССКАЯ ССР. 3 июля 1944 года Советская Армия освободила Минск от немецко-фашистских оккупантов. Казалось, потребуются многие десятилетия, чтобы восстановить, возродить город из развалин и пепелищ. Было разрушено 80 процентов жилого фонда. Восстановление Минска началось сразу же после его освобождения. За 20 лет город не только поднялся из руин, но и стал красивее, благоустроеннее, широко раздвинул свои границы. Новые улицы, широкие проспекты, зеленые бульвары и парки появились за эти годы в столице Белоруссии. Посмотрите на эти снимки, они сделаны с одной и той же точки. Так выглядела центральная улица города в 1944 году (снимок слева). На снимке справа — Ленинский проспект теперь. Фото В. Лупейко.

В мире интересного

© 24 миллиона туристов прошли в прошлом году по дорогам нашей страны: более трехсот туристских баз, почти три с половиной тысячи оздоровительных лагерей, домов охотника и рыбака, две тысячи прокатных пунктов туристского снаряжения обслуживали их всем необходимым. **Нынешний год туристы выйдут в поход по 500 маршрутам. Армия путешественников вырастет до 30 миллионов человек.**

© За 70 лет жизни человек выпивает и получает с пищей свыше 60 тыс. литров воды, съедает больше 11 тыс. кг углеводов, около 2,5 тыс. кг жиров.

© Ежегодно на земле рождается около 2 млн. слонов и приблизительно столько же умирает. Долгое время ученые не могли обнаружить скелеты животных. Оказывается, стоит только слону почувствовать приближение смерти, как он идет к реке или болоту и тонет. (ТАСС).

Малый рыболовный сейнер «МРС-115» камчатского рыболовецкого колхоза «Вперед к коммунизму» 13 июня вышел из поселка Рекинники к острову Зубчатому, расположенному в Пенжинской губе Охотского моря. Кроме четырех членов экипажа, на борту судна было 13 жителей поселка. Через сутки сейнер должен был вернуться обратно. Но прошел день, второй, третий...

Морской катер «Буревестник», подошедший к острову 19 июня, нашел там группу людей, которые высадились с «МРС-115». Они рассказали, как 14 июня сейнер стало относить от острова на юго-запад. На судне, попавшем в дрейф, оставались семь

человек — четыре члена экипажа и жители поселка Рекинники. Двигатель сейнера не работал.

На поиски вышли спасательный буксир «Бесстрашный», средние рыболовные траулеры «Декабрист» и «Беломорск», транспортно-холодильное судно «Юптер», морской катер «Боец» и «Буревестник». Но никаких следов пропавшего без вести судна обнаружить не удалось. На помощь морякам пришла авиация. Но как трудно найти в безбрежном море маленькое суденышко!

Люди спасены
15 дней на дрейфующем судне

Шли дни, казалось, сделано уже все для розыска сейнера и людей. Может быть, судно погибло? А люди? Ведь на сейнере был достаточный запас пресной воды и продовольствия, имелись спасательные шлюпки. Было решено продолжать поиски, пока не выяснится судьба каждого

шведского сосуществования. Оно на деле означает не просто отсутствие войны, а широкое развитие торговли и культурного обмена между обеими странами. Только за последние десять лет торговый оборот между СССР и Швецией вырос почти в четыре раза. На шведских предприятиях строятся суда для Советского Союза, производятся трубы для советских газо- и нефтепроводов. Благодаря советским заказам многие тысячи шведских рабочих обеспечены работой.

Удивительно ли, что Швеция отклоняет всякие попытки извне помешать ее торговле с СССР. Мы уже рассказывали, например, нашему читателю о том, как в свое время правительство США нажимало на западно-европейские страны, чтобы вынудить их поменьше торговать с СССР и, в частности, не продавать ему труб большого диаметра для нефтепроводов. Шведские предприниматели, руководствуясь своими деловыми интересами, не только не прекратили продажу СССР труб, а, наоборот, заключили с нами новые сделки на поставку этой продукции.

Переговоры тов. Хрущева со шведскими руководителями показали, что точки зрения СССР и Швеции по вопросам укрепления мира во многом совпадают.

Швеция и СССР уже давно живут как добрые соседи. Теперь, после визитов тов. Хрущева, открыта дорога к еще большему укреп-

Ни разу не был здесь начальник деревообделочного цеха тов. Троцкий, не заинтересовалась ремонтом и начальник административно-хозяйственного отдела тов. Мигурская. Работники отдела материально-технического снабжения не обеспечили строителей нужными материалами, а тов. Троцкий не проявил в этом вопросе достаточной требовательности.

И вот результат: уже несколько месяцев работники отдела главного технолога трудятся в отвратительных условиях. Кругом грязь, которая тянется за ногами по всем комнатам, на головы сыплется штукатурка, в помещении пыль. Ничего не скажешь, обстановка как раз не располагает к высокопроизводительному труду.

Хотелось бы знать, когда это кончится, когда, наконец, будет закончен затянувшийся ремонт. Коллектив отдела просит ответить на эти вопросы гг. Троцкого и Мигурскую через газету «Боевой темп». **М. МЕДВЕДКИН,** работник отдела главного технолога.

человека, попавшего в беду. Вчера в Госрыбфлотинспекцию, руководившую поисками, пришла радиограмма от заместителя начальника главка Дальрыба Е. П. Громова. «29 июня в точке 60 градусов 18 минут северной широты 157 градусов восточной долготы морской буксир «МБ-404» порта Нагаево обнаружил и взял на буксир «МРС-115». Все люди живы».

В. СОРОКИН.

СССР и Швеция — добрые соседи

Завершен второй этап поездки главы нашего правительства Н. С. Хрущева в скандинавские страны, поездки, которую по всей справедливости можно назвать маршрутом мира.

В прошлую субботу закончился пятнадцатидневный визит тов. Хрущева в Швецию, и сейчас его тепло и сердечно принимает народ Норвегии.

Швеция — самая большая скандинавская страна — не имеет общей границы с Советским Союзом, но она — сосед нашей страны. Сосед не только в географическом смысле. История политических, торговых и культурных шведско-русских связей охватывает целое тысячелетие. Были в ней и хорошие и плохие страницы, но за последние 150 лет отношения между обеими странами не были ни разу омрачены войной. Шведские трудящиеся, используя блага мирного труда, добились в упорной борьбе за свои права более высокого, чем в других капиталистических странах, уровня жизни.

Когда в нашей стране победила социалистическая революция, стремление шведского народа к миру получило особенно большую

поддержку. Советский Союз не только стремился жить в мире со Швецией, но и активно поддерживал ее политику нейтралитета, отстаивал ее независимость. В 1940 году гитлеровская Германия, захватив Данию и Норвегию, задумала напасть и на Швецию. Был даже разработан специальный план оккупации Швеции, который

БЕСЕДА С ЧИТАТЕЛЕМ

му гитлеровцы дали название «Голубой пикет». Плохо пришлось бы Швеции, если бы не решительное вмешательство Советского правительства. Фашистам пришлось убраться подальше свой «Голубой пикет». Они, конечно, вернулись бы к своему плану, но разгром гитлеровской Германии окончательно спас Швецию от угрозы оккупации.

Шведские трудящиеся всегда платили добром за добро советскому народу. В годы интервенции против молодой Советской республики они активно участвовали в кампании «Руки прочь от Совет-

ской России», помогали ей в годы разрухи после гражданской войны. Швеция уже в мае 1920 года заключила с Советской Россией первое крупное торговое соглашение, хотя в этот период другие буржуазные страны даже не помышляли о торговле с нами. После второй мировой войны Швеция отвергла попытки крупных империалистических держав втянуть ее в Атлантический блок, созданный для борьбы против СССР, осталась верна своей политике нейтралитета.

Советское правительство высоко ценит эту политику Швеции, а империалистические державы истолковывают ее по-своему. Коль скоро, рассуждают они, невозможно сделать Швецию активной соучастницей всяких антисоветских планов, то хорошо было бы, по крайней мере, удержать ее от развития экономического и культурного сотрудничества с Советским Союзом. В этом они находят поддержку и со стороны некоторых шведских реакционных кругов.

Однако жизненные интересы Швеции берут верх над расчетами противников мирного советско-

лению до броска с детства. Друзей мира это радует, а противникам великой идеи мирного сосуществования (а такие находятся и в самой Швеции) приходится прикусить язык. Любопытно вот что: некоторые реакционные шведские газеты, которые вели кампанию против приезда Н. С. Хрущева или пытались замолчать его пребывание в стране, в субботу, когда визит закончился, посвятили его итогам по несколько страниц. Видно, не так просто в наше время выступать открыто против идеи мирного сотрудничества государств. Ведь народы горой стоят за эту идею.

Я. МАЗОР. (ТАСС).

Винные наказаны

В 43-ем номере газеты «Боевой темп» была опубликована статья «Дело будет слушаться в народном суде». Авторы статьи гг. Гаврилова и Путрин по некоторым фактам неправильно информировали редакцию. В результате допущены неточности и необоснованные критические высказывания в адрес Нелли Лобовой и руководителей завода транторного электрооборудования.

Партийный комитет завода обсудил на своем заседании статью и наказал виновных. Редакция сделала из этого соответствующие выводы.

Редактор В. А. КУБЫШКИН.