

# Боевой тема

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

22-й год издания  
№ 61 (2584)

Суббота, 1 августа 1964 г.

Цена  
2 коп.

## Оснастка для Т-4 будет в срок!

В начале июля этого года в инструментально-производственном корпусе на участке старшего мастера И. Е. Лавриненко прошло рабочее собрание. Коллектив взял обязательство: выполнить в срок все заказы по новому трактору Т-4.

Крепко держат слово рабочие участка. В июле они должны были изготовить оснастку для трактора Т-4 по 50 индексам. На 30 июля сдано по 42 наименованиям. Оставшиеся восемь наименований решили завершить к 1 августа.

Участок крепежно-зажимного

инструмента уже в течение пяти месяцев удерживает переходящее Красное знамя корпуса. Коллектив борется за право называться коммунистическим.

С высоким сознанием важности задания трудятся над изготовлением оснастки для трактора Т-4 токари Николай Рубцов, Анатолий Теслин. Их выработка, как правило, 120—130 процентов. Честь изготовления оснастки для Т-4 выпала на долю Николая Рубцова. Он выполняет заказы с 28 июня. Хорошо работают на участке

шлифовщица Майя Коржова, фрезеровщицы Галина Куренкова, Любовь Шелепова, слесарь Иван Ситюков.

На участке И. Е. Лавриненко на самом видном месте висят обязательства: изготовить в августе оснастку для Т-4 по 55 индексам, а в сентябре—по 50.

Перед коллективом поставлены ясные цели. Хочется верить, что рабочие участка крепежно-зажимного инструмента внесут достойный вклад в освоение трактора Т-4.

А. ФИЛИПОВ.

### Общественный смотр резервов производства

## Экономика—главное направление

27 июля в конференц-зале заводоуправления состоялось совещание комиссии по смотру резервов роста производительности труда и организации производства. На совещание был приглашен широкий актив: предцехкомы, председатели смотровых комиссий цехов, заведующие БТЗ, председатели общественно-нормировочных бюро.

С докладом выступил заместитель директора завода по экономическим вопросам, председатель смотровой комиссии завода тов. Солодов А. И. Докладчик отметил, что за шесть месяцев со дня объявления на нашем заводе смотра в цехах, отделах и на участках организовано 136 комиссий, в которых принимают участие 757 человек, в том числе 382 человека рабочих и 375 инженерно-технических работников.

Цеховыми комиссиями рассмотрено и принято к внедрению 1312 предложений с условно-годовой экономией в 510 тысяч рублей. За период смотра уже внедрено в производство 606 предложений с экономией 285 тысяч рублей. При этом высвобождено 62 вспомогательных рабочих.

Наиболее ощутимых результатов в ходе смотра добился коллектив сталелитейного цеха (председатель комиссии заместитель начальника цеха тов. Зотов). Здесь из 113 принятых предложений внедрено в производство 45 с экономическим эффектом в 84,6 тысячи рублей. Смотровая комиссия регулярно подводит итоги смотра, имеет конкретный план мероприятий и

добивается своевременной реализации предложений.

Определенных успехов добились смотровые комиссии термического цеха № 2 (председатель тов. Фадеев), термического цеха № 4/5 (председатель комиссии начальник цеха тов. Покас) и ряда других цехов.

Заводская смотровая комиссия рекомендовала смотровой комиссии края ряд ценных предложений для внедрения на других предприятиях. Среди них—предложение газосварщика чугунолитейного цеха № 1 тов. Энгель и мастера этого же цеха тов. Лоштинского по технологии исправления отливки блока цилиндров, забракованных на испытательной станции. От внедрения этого предложения на нашем заводе получена экономия 3800 рублей.

Рекомендованы для внедрения также предложения заточника механического цеха № 2 М. Н. Кутузова по изменению конструкции сверла, электрика сталелитейного цеха о конструкции устройства, контролирующего движение пальца в индукторе на станке закалки пальцев, и др. Много ценных предложений находится в стадии внедрения, на рассмотрении комиссий, что говорит о растущей активности рабочих, принимающих участие в смотре.

Однако у нас имеется ряд серьезных недостатков. На заводе еще слабо организована пропаганда хода смотра. В цехах отсутствует наглядная агитация по смотру, слабо ведется разъяснительная работа среди рабочих о путях повышения производительности труда и ликвидации

«узких» мест на участках. Недостаточно привлекаются к участию в смотре ударники и бригады коммунистического труда.

В ряде цехов завода, таких как механический № 6 (председатель комиссии тов. Селезнева), прессовый (председатель тов. Чернов) и других смотр не стал массовым, а проводится кампанейски. Такое положение не может быть дальше терпимо. Причин для беспокойства о дальнейшем ходе смотра больше чем достаточно. Слабо работают смотровые комиссии в цехе безрельсового транспорта (председатель тов. Мишурун), в тракторосборочном № 1 (председатель тов. Шерстобитов), цехе консервации и т. д.

Постоянно действующие производственные совещания в цехах еще не включились в смотр. Достаточно сказать, что ни одно ПДПС цеха не проявило инициативы, чтобы послушать в широком кругу рабочих председателя смотровой комиссии о проделанной работе. К сожалению, не проявляют инициативы в работе смотровых комиссий и председатели цеховых комитетов, поэтому в ряде цехов комиссии работают без плана.

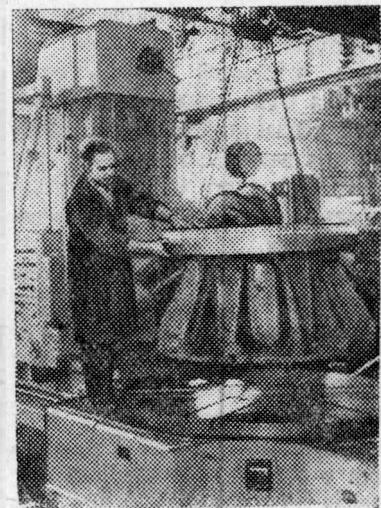
На совещании говорилось также о слабом участии в смотре общественных бюро экономического анализа, общественно-нормировочных бюро, общественных бюро технической информации, цеховых ячеек НТО машпром.

На совещании выступили начальник прессового цеха тов. Побежимов, заместитель начальника музечного цеха тов. Андреев, председатель смотровой комиссии жилищно-коммунального отдела тов. Куликов.

В заключение совещания было принято постановление, направленное на улучшение хода смотра. Заводской комитет профсоюза со своей стороны решил заслушать о ходе смотра ряд председателей цеховых комитетов в августе этого года.

Пропаганда смотра и улучшение его проведения помогут нам в значительной мере сократить непроизводительные затраты, получить больше продукции с единицы оборудования, улучшить экономические показатели во всей деятельности предприятия.

В. ВИЛЬКИН,  
заместитель председателя  
завкома профсоюза.



МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ. Работники Коломенского завода тяжелого станкостроения изготовили новый зубофрезерный станок модели 5А 342 для обработки деталей диаметром до двух метров. На новом универсальном станке можно производить нарезку любой шестерни. Станок имеет большую жесткость, гидравлическое устройство. Управление им автоматизировано.

На снимке: слесарь-сборщик В. В. Федоров устанавливает деталь на новом зубофрезерном станке.

Фото В. Янкова.

Фотохроника ТАСС.

## Комсомольский магазин

В вестибюле общежития № 5 каждый день после пяти часов становится шумно. Ребята идут с работы. А на большом столе разложена техническая, политическая и художественная литература. Это работает комсомольский

книжный магазин на общественных началах.

Молодые тракторостроители не проходят мимо. Они интересуются новинками, покупают книги для личных библиотек.

За два последних месяца этого

года магазин распространил среди жильцов пятого общежития книг на сумму три тысячи рублей. Руководит общественным книжным магазином воспитатель общежития Александра Карасева.

## Слышен ли твой голос, «прожекторист»?

Огни «Комсомольского прожектора». Как светят они в цехах? Может быть, ярко вспыхнув вначале, они постепенно угасают?

Нет. Жгучи лучи его в тех коллективах, где комсомольские активисты берутся за это дело по-настоящему.

Умеет беспокоиться о судьбах производства комсомолец третьего и первого чугунолитейных цехов, тракторосборочного № 1 и других. Есть же отдельные цехи, где лучи «прожектора» начали утрачивать свою силу.

Поинтересуемся, как действует «Комсомольский прожектор» в одном из ведущих цехов завода—сталелитейном. Нельзя сказать, чтобы здесь забыли о таком важном участке комсомольской работы. Сигналы «прожектора» дают о себе знать, когда появляется такая необходимость. Не раз за плохое качество продукции, простои оборудования, нарушения трудовой и производственной дисциплины «прожектор» обрушивался на виновников. Вот и последний сигнал строго предупреждал, обвинял нарушителя: «Позор дежурному слесарю Бакланову, по вине которого 24 июля в третьей смене простояла печь № 6. На вызов явиться Бакланов отказался: был пьян. Пропал смену».

Еще не было таких, кто остался бы равнодушным к выступлению «прожектора». Никто не хотел попасть вторично под его лучи.

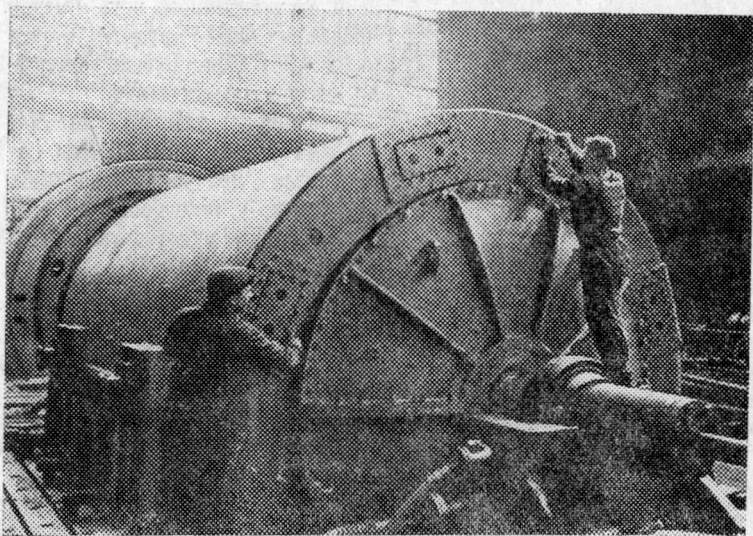
«Комсомольский прожектор» своим примером обязан показать силу, во все вмешиваться. А главное—не давать спуску виновникам, быть до конца принципиальным.

Так чего же не хватает «прожектору» сталелитейного? Здесь, во-первых, не утвержден состав «прожектористов», а это значит не распределены четко обязанности комсомольцев, никто ни за что не отвечает, кроме единственного комсомольца—руководителя «прожектора» Леонида Бусалаева. Недостаточно руководит и направляет этот участок работы член партийного бюро цеха Виктор Кондратенко.

Сигналы «прожектора» должны появляться не вдруг, не случайно, а в результате постоянных наблюдений комсомольцев за жизнью коллектива, в результате организации рейдов. А молодые сталелитейщики уже забыли, как проводить рейды.

Так долгой же инертность и бесконтрольность, больше инициативы. Только тогда будет четко слышен твой голос, «прожекторист»!

Ф. ДЕМЬЯНОВ.



ЛЕНИНГРАД. Заказы индийских энергетиков занимают значительное место в производственной программе электромашинно-строительного объединения «Электросила». Здесь изготавливаются мощные генераторы для тепловых и гидроэлектростанций. Сейчас успешно проходит испытание турбогенератор мощностью 60 тысяч киловатт для электростанции Корба. Это уже третья мощная машина, изготовленная в этом году для энергетиков Индии.

На снимке: на стенде турбогенератор мощностью 60 тысяч киловатт, изготовленный для Индии.

## Почину саратовцев — широкую дорогу

# Что нам мешает

Почин саратовцев — сдавать продукцию с первого предъявления — заставил многих рабочих второго тракторосборочного цеха пересмотреть свое отношение к производству. И в самом деле. Это же здорово — работать без контролера! Это значит, что за качество продукции в ответе прежде всего совесть рабочего.

Однако одного одобрения мало. Вот мы и решили на своем рабочем месте последовать этому почину. Мы трудимся на участке сборки узлов, где старшим мастером В. П. Косолапов, собираем раму. От того, как собрана рама и ходовая часть, в основном зависит вся работоспособность трактора. После сборки рамы (на раме и ходовой части стоят клейма ОТК), подаем ее на главный конвейер. Здесь то и начинаются наши мытарства — ведь раму надо сдать ОТК с первого предъявления, а это не всегда получается.

Мы не ошибемся, если скажем, что 90 процентов собираемых рам на участке приходится переделывать два-три раза, а некоторые вообще разбирать. В чем же дело? Недобросовестно отнеслись сборщики к своей работе? Нет, здесь все в порядке. Может быть, неверна технология? Тоже нет. Ведь цех выпускает тракторы уже семь лет и период освоения давно прошел.

Основной дефект при сборке рам — это непараллельность опорных катков.

Это значит, что одно колесо выступает по отношению другого на 15—20 миллиметров, вместо 12 по техпроцессу. При работе трактора гусеничная лента цепляется за выступающее колесо и соскакивает. Ясно, что такой трактор выпускать нельзя. Чтобы уложиться в увеличенный допуск,

приходится два-три раза менять рычаги, а когда это не дает результатов — разбирать раму. Какая же может быть в данном случае производительность труда?

Основной виновник, по нашему мнению, — начальник пролета сварки рам тов. Степашкин, который не руководит по-настоящему своим коллективом.

Рабочие халатно относятся к своим обязанностям, не следят за стандом, на котором собирается и «прихватывается» сваркой рама. За семь лет работы здесь заменили несколько сборочных стандов, которые стоят очень дорого. И все станды буквально через несколько дней работы выводились из строя. При сборке допускается небрежность и недобросовестность, многие рамы не выставляются на скалки, что ведет к браку при дальнейшей сборке трактора.

Между тем на подобные безобразия спокойно смотрят тт. Луговских — заместитель начальника цеха по техчасти, Ожередов — заведующий техническим бюро, Артюх — старший мастер отдела приспособлений, Татарчук — начальник ОТК цеха, Бессонов — старший контрольный мастер ОТК, Дубров и Богданов — мастера ОТК. Из-за их бездеятельности срывается график сборки тракторов, лихорадитесь вся работа сборщиков.

В цехе не раз были случаи, когда готовые тракторы разбирали полностью из-за невозможности исправить непараллельность. Несмотря на явные факты брака, т. Степашкин с серьезным видом пытается убедить рабочих, что рама хорошая, а всему виной рычаги. Рычаги поставяет нам механический цех № 6 (участок старшего мастера тов. Кузьмина). Здесь работают под девизом: «Давай больше, а там разберутся,

что годное, а что негодное».

Бывает и так, что весь наш участок завален рычагами, снятыми с рам, а Кузьмин, переняв у Степашкина стиль руководства, хладнокровно заявляет: «Рычаги хорошие, виновата рама». На горы бракованных рычагов спокойно смотрят руководители механического цеха № 6 тт. Устименко и Павлюченко и вместе с ними начальник ОТК корпуса тов. Чертков.

Очень часто эти руководители становятся в тупик: «Что делать, кто виноват? Рычаги или рама бракованные?» Но поскольку рам обычно не хватает, а рычагов много — приходят к решению: «Менять рычаги». Вот мы и меняем их до тех пор, пока не исправим дефект. А в это время сборщики главного конвейера простаивают.

Напрашивается вопрос: что будут делать в леспромхозе, если рычаги выйдут из строя и их заменят другими, которые вы, тов. Кузьмин, отправляете в отдел сбыта? Будет ли рама параллельной с новым рычагом? Возможна ли взаимозаменяемость рычагов? Нет, тов. Кузьмин, невозможно.

Знают ли о подобных фактах тт. Сумбаев и Ладыжанский — ру-

ководители специального бюро по трелевочному трактору? Вполне возможно. Ведь вопрос о непараллельности опорных катков возникает каждый день на совещаниях у начальника нашего цеха тов. Светлова. А действенных мер не принимают.

Большая неразбериха получается и при оплате нарядов по замене рычагов. Виновника брака почти невозможно установить. Были случаи, когда наряды по замене рычагов подписывал... директор завода, а ведь на наряде нет графы для директора. Этот факт лишний раз говорит об уверенности руководителей механического цеха № 6 в том, что рычаги все же хорошие, а все мы неправы.

Вот в такой обстановке рабочие нашего участка хотели последовать почину саратовцев. Об успехе этого начинания нечего и говорить, если за него не возьмутся дружно и рабочие и руководители.

**Н. ЧАЛЫХ, Г. СТАРКОВ, Ф. МОРОЗИКОВ, В. ЗАГУТА, С. ГОРШКОВ, И. БЕХЕР, Т. ГЛУЩЕНКО, ВЕЙМЕР, В. КАЛУЖИН, В. НАШИРИН, В. ЛЫСЕНКО, Н. ЖИЛИН,**  
рабочие участка узлов тракторосборочного цеха № 2.

## По-коммунистически

С января по июнь этого года в связи с производственной необходимостью и по поручению руководства завода и отдела главного конструктора необходимо было очень срочно изготовить альбомы и проспекты по новой технике. Работники заводской типографии Николай Григорьевич Гермогенов, Антонина Федоровна Ломатко и Валентина Андреевна Чепрасова, а также работницы переплетной мастерской АХО Надежда Захаровна Лутаева, Елизавета Ивановна Киселева и другие, не считаясь со временем и трудностями, связанными со срочностью и сложностью наших заказов, осуществили эти работы в самый короткий срок и с отличным качеством.

За такое выполнение заказов они достойны всяческого поощрения и благодарности. Эти люди к своей работе относятся всегда творчески, с большой любовью, можно сказать по-коммунистически. Они видят в своей работе красоту и смысл всей своей жизни.

**З. ОКТЯБРЬ,**  
инженер отдела главного конструктора.

## Соперник стали

Институт литейной технологии Академии наук УССР разработал способы получения чугунов, которые отличаются большой пластичностью и выносливостью и по своим свойствам приближаются к легированным сталям.

Одна из новых марок чугуна — «ВЧ-60-2» — уже нашла широкое применение на харьковском заводе «Серп и молот». Здесь из такого чугуна отливают коленчатые валы для моторов сельскохозяйственных машин.



Курский завод тракторных запасных частей начал выпуск головок блока СМД-14 к трактору Т-74 и самоходным комбайнам. В нынешнем году предприятие подготовит для нужд сельского хозяйства 35 тысяч комплектов головок блока, а в 1965 году их будет произведено вдвое больше.

На снимке: поточная линия по обработке головок блока СМД-14. На переднем плане сверловщик Юрий Бартев.

Фото О. Сизова.  
Фотохроника ТАСС.

## Двухшаговый последовательный штамп

Детали типа планки с отверстиями изготовлялись из полосы на компаундах за один удар. На Кишиневском тракторосборочном заводе заготовки такого типа изготовляются на двухшаговых последовательных штампах, разработанных конструкторами предприятия.

Использование нового штампа позволяет экономить металл, который ранее выбрасывали в шихту. Производительность труда повысилась в два раза. На этом штампе можно также изготавливать непрямолинейные детали.

## Человек огненной профессии

**М**НЕ ПОВЕЗЛО. Я подошел к пятой электропечи, когда закончилась плавка. Человек в черной кепке и защитных очках пристально смотрел на желоб, по которому огненным ручьем лилась сталь в подставленный ковш. Это сталевар Виктор Иосифович Файто.

Ковш, направляемый руками крановщицы, легко пошел по цеху на конвейер, где уже хозяйничали заливишки. Красные искры веером рассыпались в разные стороны. За каскадом огненных звездочек виднелись лица рабочих с крупными каплями пота на лбу и блестящими глазами.

В сталелитейном цехе мало разговаривают. Шум печей заглушает все. Рабочие и без разговоров хорошо знают, что им делать, движения их точны и уверенны. Если посмотреть со стороны, то кажется, что невидимый дирижер руководит этим стройным, сыгранным коллективом, который образно можно назвать рабочим

### О черк

оркестром, исполняющим величественную симфонию труда. Только не дирижер руководит им, а знания, богатый производственный опыт.

Пятую печь загрузили шихтой. Виктор Иосифович подал знак пультщице. Та включила ток и через минуту печь содрогнулась, затрещала. Началась плавка. Стачевар провел рукавом по лбу: на рукаве остался мокрый след, а на лице протянулась неровная темная полоса.

Я подошел к Виктору Иосифовичу.

Наклонившись к нему, кричу, чтоб он меня мог услышать. Он кивает головой, берет меня за плечо и мы отходим в дальний угол, где шум несколько меньше.

Закуриваем. Сделав по несколько затяжек, начинаем беседовать. В открытые двери приятно дует холодноватый ветерок.

— До 1956 года работал на

железной дороге. Сначала помощником машиниста, а потом машинистом. Сказать, что не нравилась работа, нельзя. Но ведь человек — очень сложная натура. Порой его поступки трудно объяснить. Короче, в 1956 году пришел на

завод. Стал работать подручным сталевара. Прошло уже восемь лет. И вот этот жар, наверное, и приварил меня, притянул к стали. Люблю смотреть через синие стекла очков, как она кипит раскаленным морем. Отрадно сознавать, что это дело рук простого рабочего.

Учил меня мудрой профессии литейщика сталевар Василий Григорьевич Мельник. Сейчас он работает мастером, заканчивает институт. Отзывчивый, душевный человек. Вот он и сделал из меня сталевара. Какого — хорошего или плохого, мне самому трудно судить, — Виктор Иосифович закуривает новую папиросу и глубоко затягивается.

— Важно, что я научился варить сталь, — продолжает он. — А теперь и сам кое-кого учу. Вот работал у меня подручным Сашка Карташов. Учил его, подсказывал, помогал разобраться в премудростях сталеварения. Парень был смекалистый, все схватывал на

ходу, запоминал. А сейчас сам работает сталеваром на второй печи, по четвертому разряду трудится. Молодец, парень!

Новый подручный — Андрей Кривошеев. Мы с ним, как говорили, сработались, рекорды ставим. Время на загрузку печи отводится 25 минут, мы загружаем за десять. Положено делать за смену три плавки, а мы делаем четыре. Понимает он меня с полуслова. Думаю, что хороший сталевар из Андрея получится. Видно сразу, неравнодушен он к своей профессии. Когда идет плавка, у него глаза загораются...

Я слушаю Виктора Иосифовича. Слушаю внимательно. Мой карандаш быстро бежит, заполняя листки блокнота.

Виктор Иосифович Файто считается одним из лучших сталеваров в цехе. Коллектив стал для него родной семьей. Здесь он в совершенстве овладел своей профессией, здесь стал ударником коммунистического труда.

Только не сразу пришли умение, опыт, признание. Сколько вечеров просидел он за толстыми книгами, сколько разговоров вел с опытными сталеварами цеха.

Вместе со своими сменщиками по пятой печи Виктор Иосифович за шесть месяцев этого года произвел 1519 плавков. Коллектив участка, где он работает, только за июнь сэкономил за счет марганцови-

стых и шихтовых материалов 6300 рублей. Выплавлено на пятой печи за шесть месяцев этого года рекордное количество сверхплавки новой стали.

Ежемесячно бригада тов. Файто выполняет производственное задание на 130—150 процентов. Систематическое перевыполнение сменной нормы стало уже законом в коллективе.

Уже сегодня сталевар пятой печи сталелитейного цеха Виктор Иосифович Файто трудится в счет июня 1966 года. Рубеж семилетки он перешагнул давно.

За отличную работу Виктор Иосифович Файто неоднократно награждался ценными подарками, грамотами, у него более 20 благодарностей от руководства цеха и завода.

Наша беседа подходит к концу. Приближается время окончания плавки. Пятая печь натруженно гудит. В отверстие видна кипящая сталь. Виктор Иосифович наклоняется и смотрит в него. На лбу его выступают крупные капли пота.

Мы прощаемся. От пожатия его горячей и твердой руки становится приятно. Я ухожу, а там остался человек огненной профессии. Он варит сталь и является знатным представителем его величества рабочего класса.

**Ю. РУШЕНЦОВ.**

## ПРОФСОЮЗНАЯ ЖИЗНЬ

## В центре внимания — человек

Месяцев восемь тому назад в смене мастера тов. Яговитина в термическом отделении кузнечного цеха все шло как обычно. В профсоюзной группе собирались взносы, брались социалистические обязательства, иногда даже подводились итоги. Однако делалось это как-то спустя рукава, с неохотой, с лендой.

В смене — 26 рабочих, разных по характеру и по возрасту. Им нужен был профсоюзный вождь, организатор. Кого избрать? Над этим думали все члены профсоюза на своем отчетном собрании. Кто-то подал предложение: «Давайте выберем травильщика Олега Захарова. Парень он хороший».

Вот с этого все и началось. У Олега обыкновенная биография. Она похожа на биографию ребят, которые родились незадолго до Отечественной войны. Романтик. По комсомольской путевке поехал на целину. Армия. Потом опять комсомольская путевка, теперь уже Алтайский тракторный. Вот так все время. Непокойный характер у этого парня с веселыми глазами.

Но самое главное, за что его стали уважать рабочие, — это непримиримость к недостаткам, отличная работа, честность. Так и стал Олег Захаров профгруппоргом смены Яговитина.

Внешне ничего не изменилось. Читались лекции, брались ежемесячно социалистические обязательства. Но во всей работе появилась конкретность. 15 числа каждого месяца подводились итоги социалистического соревнования. Определяли победителей, награждали, организовывали обмен опытом. Уже каждый знал, за что борется, каждый был нацелен конкретно. И как результат — термисты ежемесячно стали справляться с производственным заданием.

18 рабочих включились в соревнование за звание ударника коммунистического труда, двоим это звание присвоено.

Чтобы организовать интересную профсоюзную работу, Олегу самому пришлось много потрудиться. Он понимал, что и без помощи людей одному не справиться с ответственным поручением. Нужно, чтобы каждый проявлял активность, что-то предлагал.

В первый месяц своей общественной деятельности ему пришлось провести 12 собраний. Может быть, кто-нибудь подумает: «Собрания. Нужно ли это скучное занятие так часто?» Да, нужно. Олег хотел столкнуть людей с мертвой точки, заставить их смотреть на работу профсоюзной группы по-другому. Сколько было споров! И все-таки Олег добился своего. Дела в группе стали более интересными. Главным направлением в работе стала борьба за человека, человека будущего.

Пример, который мне хочется привести, убедительно показывает, что группа под руководством Олега Захарова серьезно, по-настоящему занимается воспитанием людей.

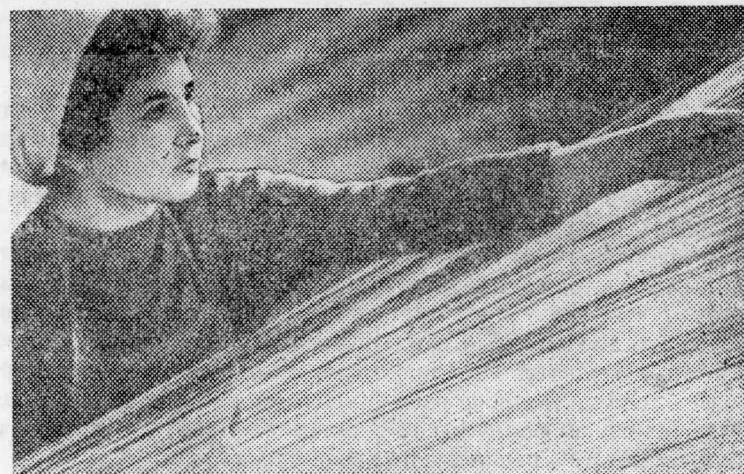
С 1948 года в цехе работает Александр Красноусов. Работает, лишь бы семь часов отбыть. Совершил кражу. Коллектив взял его на поруки. Стал пить, делать прогулы. Члены группы с ним серьезно разговаривали, убеждали. Не понял. Хотели уволить, но что-то удержало. Поверили человеку еще раз. Вскоре у Александра случилась беда: разрушился дом. Рабочие решили в нерабочее время построить ему новый. Часто ходили на усадьбу, залили фундамент... И после этого Александр опять пришел на работу пьяным.

Я не знаю, правы ли рабочие, что так долго возятся с

человеком, который нарушает трудовую дисциплину... Одно скажу: верят в свои силы профсоюзные активисты, верят в людей. Я знаю, когда-нибудь Александр поймет, как плохо то, что он не оценил помощи товарищей, их заботы. Он, конечно, пожалеет об этом...

Отдача у профсоюзной группы от работы большая. В течение семи месяцев этого года у них не было ни одного прогула и всего один человек уволился. Это лучше всяких аргументов говорит о хорошей работе коллектива, которым руководит Олег Захаров.

Ю. ЮРЬЕВ.



РОСТОВСКАЯ ОБЛАСТЬ. Людмила Кравцова (на снимке) окончила техническое училище № 46 города Каменск-Шахтинского и получила специальность ткачихи. Работает она на Каменском комбинате искусственного волокна и обслуживает одновременно два станка.

Молодых работников на предприятии очень много. Большинство из них, как и Людмила Кравцова, пришли сюда после учебы в специальных технических училищах. Деловая квалификация молодежи благоприятно сказывается на работе комбината. Фото В. Турбина. Фотохроника ТАСС.

## Приклеенные подшпипники

Любая машина работает хорошо лишь тогда, когда правильно установлены все шарикоподшипники. Надо, чтобы подшпипник не «болтался» и не был посажен слишком туго. И то и другое вредно.

Обычно подшпипники в гнезда и на валы сажают на так называемой «прессовой посадке» — с некоторым усилием. Поэтому и отверстия и валы должны быть очень точно обработаны — иначе не обеспечить требуемое усилие

посадки. Вытащить подшпипник из гнезда или снять его с вала тоже не просто. Как же облегчить монтаж шарикоподшпипников, упростить его?

Французский журнал «Юингнувель» сообщает, что химики предложили для этого особый синтетический клей. Он, в отличие от обыкновенных клеев, затвердевает в отсутствие кислорода воздуха. И если подшпипник (вернее, ту его поверхность, которая садится в отверстие или на вал) смазать тонким слоем клея, то

примерно через шесть часов он затвердеет. Подшпипник окажется намертво связанным со своим посадочным местом. Прочность клея на сдвиг можно сделать различной — от 5 до 105 кг на квадратный сантиметр. Значит, можно устанавливать определенное усилие демонтажа подшпипника.

Применение клея дает возможность увеличить допуски на изготовление деталей, сопрягаемых с подшпипниками, что в конечном итоге удешевляет продукцию.

## Растратчица

Профсоюзная группа участка сложно-режущего инструмента, возглавляемая Екатериной Спиридоновой Герман, считалась одной из лучших в инструментально-производственном корпусе. Вот почему заседание цехового комитета по персональному делу Е. С. Герман явилось неожиданностью для многих.

И вот решение — суровое, но справедливое:

1. Просить администрацию корпуса освободить Герман от должности контролера, как не заслуживающую доверия.

2. Обязать Герман погасить в месячный срок растратченные членские взносы в сумме 1100 рублей.

3. Дело о растрате профсоюзных денег и подделке квитанций на газеты передать в следственные органы. Материал о преступлении Герман опубликовать в газете.

Как же дошла до такой жизни Герман? Может, она допустила растрату профсоюзных денег из-за неопытности или легкомыслия? Трудно поверить, потому что проффоргом на участке Герман была более десяти лет. Объяснение простое — страсть к деньгам, к наживе.

Мошеннические махинации она начала проводить со времени обмена профсоюзных билетов, т. е. с 4 марта 1960 года. Первое, что она сделала, — это переправила в своем билете 1960 год на 1961, в результате чего в билете нет уплаты взносов за 1960 год. Соответственно переправила 1961 год на 1962, а 1962 — на 1963 г. В профсоюзном билете за 1961 год наклеены марки купюрами в старом исчислении. В ноябре и декабре 1961 года марки совершенно отсутствуют, их

заменяли собственноручные пометки проффорга об уплате взносов. В стоимости марок в билете и корешков в карточке по месяцам последних четырех лет — большие расхождения.

Продлав подобные манипуляции в своем профсоюзном билете и учетной карточке, Е. С. Герман перенесла свое поле деятельности на другие. В профбилете заточницы А. П. Андрищенко за 1961 год наклеены марки нового образца, а в карточке — корешки купюр в старом исчислении. Аналогичная картина и в билетах шлифовщика Ф. И. Панина, распада А. А. Зыбиной, старшего мастера тов. Шаброва, токаря Г. Ф. Федотова и других.

Пользуясь доверием коллектива, профгруппорг Герман на протяжении многих лет хранила билеты членов профсоюза у себя. Проверкой специальной комиссии было установлено, что у шлифовщика В. Г. Дмитриева, заточника М. И. Пустогова в профбилетах нет марок, начиная с января 1962 года, хотя они заявляют, что аккуратно платили взносы. У фрезеровщицы Н. П. Кустовой в профбилете отсутствуют марки с 1961 года, а карточки совсем не оказалось. Комиссия установила, что Кустова регулярно платила взносы и не является должником.

У токаря Л. В. Дьяконова в профсоюзном билете нет марок с сентября 1962 года, а карточка предъявлена с января 1964 года, заполненная лично Е. С. Герман. В карточке наклеены корешки марок с января 1964 года по апрель, а в билете за эти четыре месяца марок нет.

Такие факты не единичны. Все они говорят о том, что проффорг Герман, пользуясь бесконтрольностью, присваивала членские

взносы, а чтобы скрыть свои действия, не возвращала билеты членам профсоюза. Герман, злоупотребляя доверием коллектива участка, поставила рабочих в такое положение, что многие из них могут быть лишены прав, предоставленных членам профсоюза. Кроме того, проверкой уровня фонда заработной платы по участку за последние четыре года и четыре месяца примерная сумма взносов должна составить более 1700 рублей. Однако проффорг Герман сдала казначею всего лишь 606 рублей.

Герман довела профсоюзное хозяйство до такого положения, что недоплату по каждому рабочему фактически невозможно установить, так как часть карточек за многие годы отсутствует по неизвестной причине. Очень большие расхождения между суммами стоимости профмарок и корешков, наклеенных в билетах и карточках.

В 1963 году Е. С. Герман была назначена ответственным уполномоченным по подписке газет и журналов по инструментальному цеху. Сейчас все чаще поступают сигналы о подложных квитанциях, которые удалось обнаружить только во втором полугодии. Партбюро цеха вынуждено выделить человека для расследования дел по подписке.

Герман опозорила высокое звание профсоюзного активиста. Ей нет места в коллективе.

М. БОЛДЫРЕВ,  
предцехнома.

М. КОКОРИН,  
секретарь партбюро инструментально-производственного корпуса.

## Новости техники

## Кубометр древесины стал дешевле

В леспромпхозах нашей страны в настоящее время при валке леса работает бригада, состоящая из трех человек: вальщика, тракториста и чокеровщика. Самая тяжелая работа выпадает на долю чокеровщика.

Центральный научно-исследовательский институт механизации и электрификации на базе трактора ТДТ-75 разработал чертежи трелевочной машины.

Нашим заводом было изготовлено пять опытных образцов, четыре из которых были направлены на испытания в условиях рядовой эксплуатации.

На данную машину установлены гидромеханизмы направленного повала, погрузки и зажима хлыстов. Работа чокеровщика выполняется гидромеханизмами, которыми управляет тракторист из кабины трактора. Кабина имеет прочное защитное ограждение. Предварительные испытания показали, что производитель-

ность труда бригады из двух человек (тракториста и вальщика) не снизилась, а стоимость кубометра древесины стала дешевле.

Коллектив опытного цеха в июле закончил сборку еще пяти таких же машин. Но и это не является пределом механизации при валке леса.

Уже имеются чертежи валочно-трелевочной машины на базе трактора ТТ-4. На ней будет установлен режущий механизм. Таким образом, с работой по валке, погрузке и транспортировке леса будет справляться один тракторист.

Почетной задачей коллектива опытного цеха является успешное выполнение одного из пунктов плана новой техники 1965 года — изготовление в первом квартале трех опытных образцов валочно-трелевочной машины с режущим механизмом.

И. ЗАБОТИН,  
член общественной редколлегии.

# Общественный подотдел за работой

Слово «подотдел» еще, видимо, незнакомо рабочим завода, хотя многие не только знают о его работе, но и обращались туда за помощью. Расшифровывается это слово так — «подготовительный отдел».

Что это значит? Чем занимаются его члены? Они проводят консультации с рабочими завода по вопросам государственного пенсионного обеспечения, делают запросы в различные государственные и кооперативные организации с целью восстановления производственного стажа, не вписанного в трудовые книжки, лицам, уходящим на пенсию. Делают запросы тем, кто не может подтвердить производственный стаж, а также запросы в архивные органы. Подотдел заседает еженедельно по четвергам с четырех часов в помещении завкома профсоюза.

Работники подготавливают документы для оформления

пенсий с последующим утверждением их на комиссии горсобеса, освобождая тем самым пенсионеров от личных хлопот.

В работе подотдела принимают участие гг. Гребенникова, Гридчина, Тамарцев, Селецкая, Аптекарь, Фунтиков, Шапиро. Все они трудятся на общественных началах, не требуя никакого вознаграждения.

Своей деятельностью члены подотдела завоевали большой авторитет как среди рабочих завода, так и среди работников горсобеса. Общественный подотдел подготовил и передал на комиссию горсобеса по назначению пенсий за 1963 год и первое полугодие 1964 года 460 дел. Сделано запросов в разные организации по восстановлению трудового стажа на 145 человек, проконсультировано 227 человек.

Можно привести такие факты: у работника АХО тов. Андрияшевского по бы-

ло трудовой книжки с прежнего места работы, и он более шести месяцев не мог добиться положительных результатов по восстановлению трудового стажа. Тогда он обратился к нам. Мы сделали запрос в соответствующие организации и вот недавно тов. Андрияшевский получил трудовую книжку с Брянского машиностроительного завода за прошедшие 12 лет работы.

Тракторостроитель тов. Егоров по нашему ходатайству получил из Ленинграда справку за пять лет утерянного стажа.

Таких примеров можно привести много. Наш подотдел единственный пока в крае. Он получил хорошую оценку своей деятельности. Впереди у нас много работы, сложной и кропотливой. Трудящиеся завода, нуждающиеся в нашей помощи, мы с удовольствием приглашаем к нам на заседания.

**Т. СОЛДАТЕНКОВ,**  
председатель заводского подотдела.

**КЕМЕРОВСКАЯ ОБЛАСТЬ.**  
Многотысячная армия строителей Западно-Сибирского металлургического завода накануне большого праздника.

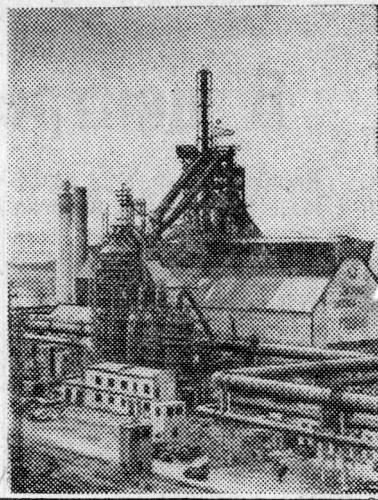
Скоро здесь вступит в строй действующих объектов первая доменная печь — одна из крупнейших в мире.

Дома оборудована новейшими агрегатами, совершенными установками. Важнейшие металлургические процессы здесь полностью автоматизированы.

На снимке: общий вид доменной печи Западно-Сибирского металлургического завода.

Фото А. Кузырина.

Фотохроника ТАСС.



КИНО

## Куба, 1958 год

РАБОЧИЙ ДЕНЬ

Рабочий день начальника полицейского участка начинается вечером. Работа не трудная — собрать дань в пользу полиции со всех увеселительных заведений. Иногда там можно развлечься самому. И так до утра.

Хуже, когда случается такое, как в это утро. Студенты вышли на демонстрацию. Тут уж и в самом деле пришлось поработать, прежде чем демонстрантов удалось разогнать.

Нескольких молодых людей они привезли с собой в участок.

ЖЕНИХ И НЕВЕСТА

Молодой кубинский патриот убил полицейского. Его преследовали, но юноше удалось скрыться. Однако в целях предосторожности подпольная группа решила переправить его в горы. Он пойдет не один. Мария станет временно его невестой. Так легко обмануть полицию.

В назначенный день уйти не удалось. Ночь юноше и девушке пришлось провести вместе. Она очень боялась, чтобы его не схватили. А утром, когда ему уже ничто не угрожало, испугалась еще больше.

Испугалась предстоящей разлуки. Быть может, вынужденная игра зародила в молодых людях настоящее искреннее чувство.

НОВЫЙ ГОД

В застенках батистовской тюрьмы трое полицейских вели допрос. Революционер молчал. Его избивали, пытали, мучили, он молчал. Рассвирепевшие, они терзали молодого человека до тех пор, пока он не умер. И тут раздался телефонный звонок.

Так эти трое узнали, что совершилась революция, что это было их последнее преступление, за которое теперь им придется расплачиваться.

## Телевидение

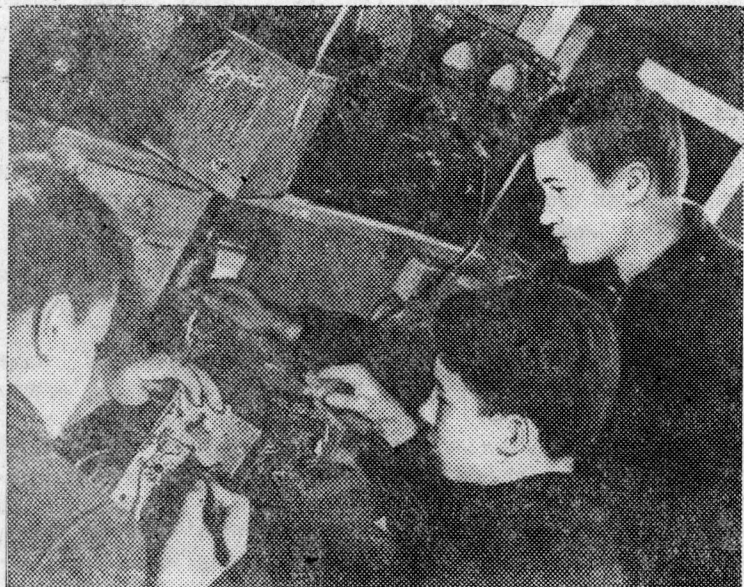
СУББОТА, 1 АВГУСТА

19-00—Киноочерк «Чудесный городок». 19-20—Мультифильм «В мире сказок». 19-30—Телевизионные известия. 19-45—Беседа «Это не должно повториться». 20-05—Передача «Летний отдых». 20-15—Киножурнал «Новости дня». 20-25—Передача «Музыканты нашего города». 21-25—Художественный фильм «Мечте навстречу». 22-30—Передача ЦСТ «Голубой огонек».

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 2 АВГУСТА

17-00—Мультифильм «Законданный мальчик». 17-45—Киножурнал «Пионерия». 18-05—Телефильм «Под землей». 19-00—Беседа на международную тему. 19-20—Документальные фильмы. 20-20—Передача, посвященная Дню железнодорожника. 21-20—Киножурнал. 21-30—Художественный фильм «Артист из Кохановки».

И. о. редактора В. Г. ДЕНЯЕВА.



Юные техники рязанского Дворца пионеров имени В. И. Ленина начали подготовку ко Дню радио. Своими силами они монтируют аппаратуру для радификации школ, готовят повивки на предстоящую городскую выставку работ радиолюбителей.

На снимке (слева направо): учащиеся Саша Кошенико, Евгений Луковников и Валерий Новичков собирают усилитель и приемник для радификации школы.

Фото В. Кунова.

Фотохроника ТАСС.

## Положение

о проведении розыгрыша на приз газеты «Боевой темп» по футболу на 1964 год

В целях популяризации футбола в цехах и отделах завода, выявления сильнейшей команды и способных футболистов, с 5 августа на стадионе «Труд» проводятся соревнования по розыгрышу кубка.

К соревнованиям допускаются команды всех цехов и отделов. Состав команды — 16 игроков. Все участники должны быть членами ДСО «Труд».

Соревнования проводятся по олимпийской системе: проигравшая команда выбывает из соревнования. Продолжительность матча 60 минут, финальная встреча — 90 минут. Если основное время не выявит победителя, дается еще 20 минут. Если и добавочное время не решит исход дела, то каждая команда, участвующая в финале, пробивает по пять одиннадцатиметровых ударов. В ходе встречи разрешается делать замену вратаря и трех игроков.

Команда-победительница награждается переходящим кубком газеты «Боевой темп» и Почетной грамотой. Каждый игрок этой команды получает Почетную грамоту и бесплатную подписку на заводскую газету «Боевой темп» на 1965 год.

Вторая команда, участвующая в финальной встрече, награждается Почетной грамотой.

## Футбол

### Очки — сильнейшим

В среду состоялся очередной матч на первенство Союза. На этот раз рубцовчане принимали кемеровский «Химик». Следует сразу сказать, что матч этот был необычным. Во-первых, он явился первой игрой второго круга для нашей команды, и по результатам матча можно было судить, как футболисты завода настроены провести игры этого футбольного первенства.

Во-вторых, болельщики помнят, что кемеровские футболисты на своем поле в первом круге сыграли с торпедовцами вничью.

«Долг платежом красен», — так говорят в народе. Но первые же минуты матча настораживают. Игра идет в быстром темпе, комбинационно, и вратари немедленно вступают в игру. В технике, скорости, обработке мяча наши футболисты не уступают кемеровчанам, и поэтому игра идет преимущественно на половине поля гостей.

Первый тайм при обоюдных атаках так и заканчивается с сухим счетом 0:0, хотя нападающие «Торпедо» Сопряков и Маев имели несколько раз возможность открыть счет.

Сейчас трудно найти команду, которая бы не пользовалась системой 4-2-4. Что ж, эта система вполне отвечает сегодняшнему футболу. Однако стоит несколько ее оговорить в смысле применения торпедовцами.

Как правило, в этой игре вратарь Маевский выбивал мяч на края, преимущественно на левый. С левого края мяч немедленно передавался в центр и уже оттуда начинался штурм ворот. И так почти регулярно действуют наши нападающие.

Однако крайние нападающие,

как обычно, не находятся на своих местах, особенно Николай Каморников, в результате чего было очень трудно пройти защиту гостей и ударить по воротам. Игра по флангам не велась.

Второй тайм начинается атакой рубцовчан. Следует несколько сильных ударов, но... мимо ворот противника. Гол назревал. Все его ждали. И гол чуть не был... правда в свои ворота. Это Сопряков на своей штрафной площадке почему-то послал мяч в собственные ворота с опасной близости, и вратарю Маевскому с трудом удалось его послать на угловой.

25-я минута второго тайма увенчалась успехом. Центральный нападающий рубцовчан Сопряков удачно перебросил мяч че-

рез вратаря гостей. Мяч в сетке ворот. 1:0. Ведут торпедовцы. Этот гол явился юбилейным для Сопрякова. В этом сезоне он забил уже десять мячей.

Счет до конца матча так и не изменился. Победили торпедовцы. Теперь у них семнадцать очков. Начало, как говорится, неплохое.

И все-таки хочется сделать небольшую реплику. За последнее время почему-то Щекотихина выпускают на поле за несколько минут до конца матча. Но когда он выходит на поле, болельщики встречают его тепло. Он отлично в большинстве случаев справляется со своими обязанностями и как нападающего, и как защитника. Это подтверждает и последний матч. Он неплохо играет все девяносто минут, вынослив, видит хорошо поле. Тренеру команды тов. Сираканяну, видимо, стоит подумать над тем, чтобы Щекотихин дольше находился в игре.

Ю. ПАВЛОВ.