

# Слава советским космонавтам!

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

## Дзержинский

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

22-й год издания  
№ 82 (2605)

Среда, 14 октября 1964 г.

Цена  
2 коп.

## «Достоин», — говорят рабочие

Когда в третьем чугунолитейном цехе встал вопрос: чью кандидатуру выдвинуть на присвоение звания «Лучший мастер края», коллектив единогласно решил — Павла Дмитриевича Гладких. Выбор пал не случайно. В цехе Гладких знают, как хорошего организатора, рачительного хозяина и чуткого, отзывчивого человека. «Достоин», — говорят о нем рабочие смены первого литейного конвейера. И не зря. Павел Дмитриевич заслужил такую оценку.

Его биография — биография многих, кто отдаст всего себя любимому делу. Девять лет назад, окончив пятое Ставропольское ремесленное училище, Павел Дмитриевич получил направление на Алтайский тракторный завод. Ни разу не пожалел парень, что выбрал нелегкую профессию формовщика.

Вместе с Павлом тогда прибыли на завод 28 выпускников. Не все выдержали проверку жизнью. Некоторые, испугавшись трудностей, уехали или переменили профессию на более легкую. А Павел остался, сроднился с коллективом, заводом. Жадный до работы, любознательный, он не только быстро освоил специальность, но и выучился на крановщика, тракториста. Трудовую школу Павел проходил в коллективе мастера Ивана Васильевича

Непахова и многим ему объяснил.

В 1957 году Гладких уходит в армию. После службы он мог бы выбрать себе любое местожительство, но снова возвращается на свой родной завод. Как опытного формовщика его сразу назначают инструктором на первый конвейер, а через два года Гладких принимает смену.

Хорошо идут дела на участке. План третьего квартала участок выполнил на 110 процентов, задание по росту производительности труда — на 103,2 процента. Одной из важнейших задач коллектив считает улучшение качества. Брак в третьем квартале по сравнению со вторым снижен на 5 процентов.

«Производство должно быть дешевой», — таким правилом руководствуется коллектив. Вот почему снижение себестоимости продукции против 1963 года составило 2,3 процента.

Предметом забот мастера и рабочих является поддержание оборудования в образцовом порядке. Оно всегда соответствует правилам техники безопасности. На участке Гладких никогда не бывает перерасхода сырья и материалов.

В коллективе, которым руководит мастер П. Д. Гладких, все соревнуются за звание «Ударник коммунистического

## В космосе — трехместный корабль «Восход»

Радио вновь принесло нам радостную, волнующую весть: сразу три советских космонавта бороздят просторы Вселенной на космическом корабле «Восход». Отныне имена летчика Владимира Комарова, инженера Константина Феоктистова и врача Бориса Егорова войдут в историю, как имена самых славных сынов нашего народа, отважных покорителей пространства, бесстрашных разведчиков глубин космоса.

Труженики нашего завода, как и весь советский народ,

восхищены новой величайшей победой советской науки и техники, победой советского человека.

Новые успехи в освоении космоса еще раз убедительно показывают, какой неиссякаемой созидательной силой располагает социалистическое общество, какие великие свершения доступны советским людям, вдохновленным Коммунистической пар-

тией и под ее руководством достигшим невиданных успехов. Уверенность, с которой советский человек штурмует Вселенную, кроется в преимуществах социалистического строя. Самый справедливый на земле общественный строй и есть тот могучий двигатель, который ведет нашу страну от победы к победе на земле и в космосе.

## Собрано 793 тонны металлолома

11 октября на нашем заводе был организован массовый воскресник по сбору металлолома.

Коллектив транспортного цеха отгрузил на металлургические комбинаты страны 370 тонн металлолома.

В сиропоразделочный цех за день поступило от цехов и отделов завода 793 тонны металлолома.

Дружно, организованно вышли на воскресник коллективы кузнечного цеха, сдавшие 101 тонну, транспортного цеха — 68 тонн, ТЭЦ — 44 тонны. Хорошо потрудились работники отдела главного конструктора. Активное участие в сборе металла приняли работники детских учреждений. От них было направлено более 250 человек.

Однако руководители, партийные организации отдельных цехов не сумели организовать и обеспечить явку на воскресник своих коллективов.

Ни одного грамма металлолома не сдали третий механический, термический второй, ремонтно-механический, ремонтно-литейный и деревообделочный цехи. Между тем в этих цехах далеко не благополучно обстоят дела с выполнением девятимесячного плана по сдаче лома. Так, ремонтно-литейный цех недодал 80 тонн, а второй термический — 24 тонны.

И. РУСАНОВ, начальник сиропоразделочного цеха.

## ТРАКТОРОСТРОИТЕЛЯМ

Общественные организации и руководство завода объявляют благодарность всем рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим, принявшим участие в воскреснике 11 октября по сбору металлолома.

В этот день было собрано 793 тонны металлолома, который в ближайшие дни будет отгружен на переплавку.

Директор завода В. КРЕЧ.

Секретарь парткома Д. МЕРКУРЬЕВ.

Председатель ЗК профсоюза П. ИВАНОВ.

Секретарь ЗК ВЛКСМ Л. МЕДВЕДЕВА.

труда». Пять человек уже завоевали это почетное звание. И среди них П. Д. Гладких. На участке организовано бригадное и индивидуальное обучение рабочих смежным профессиям, нередко проводится обмен передовым опытом.

На участке хорошо поставлена рационализаторская деятельность. В 1964 году подано три предложения. Одно из них внедрено и дало экономии 1,5 тысячи рублей. В 30 российских миллиардов вложено 1,2 тысячи рублей. Для такого небольшого коллектива это хорошие показатели.

Мастер проводит большую воспитательную работу с людьми. Вот почему здесь нет ни прогулов, ни опозданий.

Выдвинув кандидатуру Павла Дмитриевича Гладких на звание «Лучший мастер края» коллектив третьего чугунолитейного цеха верит, что он оправдает его.

**А. ЧЕНЦОВА,**  
инженер - экономист по  
труду чугунолитейного  
цеха № 3.

Вот и минуло четыре года с того памятного вечера, когда на табло римского «Форо-италико» мы увидели надпись: «А ривелери, а Токио!» — «До свидания, до Токио!». Сегодня, на исходе первой декады октября, все спортсмены мира могут сказать по-японски: «Коннитива, Токио!» — «Здравствуй, Токио!». Дает старт дружеским состязаниям

атлетов 94 государств, состязаниям, которые продолжаются всего 14 дней, но к которым готовились годы.

Вот оно, долгожданное ласковое солнце! Светило не пожелало испортить празднества, и с утра улицы города, примыкающие к Национальному стадиону, расцвелись пестрой, празднично одетой толпой. Разноязыкий

сменяет другую. По трибунам перекатывается вал аплодисментов как в адрес мощных команд, вроде венгерской, английской, германской (ГДР и ФРГ), индийской, так и в адрес команды Болливии, которую представляет один участник, несущий знамя своей родной земли.

В большинстве команд флаги несут известные спортсмены.

На марше колонна спортсменов революционной Кубы. И вдруг сюрприз — в руках у кубинцев маленькие японские флажки. Задорно разманивает им коренастый крепкий, один из претендентов на золотую медаль в спринте Эприке Фигарола. На трибунах гул: многие узнают великого бегуна двух Олимпиад Эмиля Затонекка, шагающего в рядах чехословацкой делегации.

Наступает волнующая минута. В процессе, на стыке трибун появляется родное красное знамя. Его в одной руке несет самый сильный на земле человек московский инженер Юрий Власов. Приятный мягкий тон парадных костюмов, четкий шаг, плотные ряды советской команды. В руках у наших парней и девушек алые косынки. Они приветственно машут ими зрителям. Замыкает парад большая колонна Японии.

На стадион вбегает 19-летний студент Иосипори Сакан с олимпийским факелом в руке. На минуту он застывает на виду у всех у огромной конической чаши с высоко поднятым факелом. И вот уже вспыхивает олимпийский огонь!

## Здравствуй, Большая Олимпиада!



На снимке (слева направо) — в верхнем ряду:  
1. Власов Юрий (тяжелая атлетика)  
2. Новиков Игорь (пятиборье)  
3. Иванов Вячеслав (гребля)  
4. Бабанина Светлана (плавание)  
в нижнем ряду:  
5. Болотников Петр (легкая атлетика)  
6. Прокопенко Георгий (плавание)  
7. Иваницкий Александр (борьба)  
8. Лагутин Борис (бокс)



На снимке (слева направо) — в верхнем ряду:  
1. Астахова Полина (гимнастика)  
2. Пресс Ирина (легкая атлетика)  
3. Щелканова Татьяна (легкая атлетика)  
4. Прозуменщикова Галина (плавание)  
в нижнем ряду:  
5. Шахлин Борис (гимнастика)  
6. Титов Юрий (гимнастика)  
7. Брумел Валерий (легкая атлетика)  
8. Тер-Ованесян Игорь (легкая атлетика).

голор, калейдоскоп различных эмблем, значков, ярких сумок. Щелканье фотоаппаратов, стрекотание любительских кинокамер, суэта и волнение перед большим событием.

Да, наступает именно та самая минута, когда начнется XVIII Олимпиада в Токио. На матчах над огромным табло взмывают вверх три флага — японский, олимпийский и города Токио. В то же мгновение на вершины 94 белоснежных флагштоков поднимаются государственные флаги стран-участниц. Они огромным полукругом как бы объединяют трибуны.

Начинается торжественный марш участников. Его по традиции открывает Греция — родина Олимпийских игр. В обычной зеленой спортивной форме шагают австралийцы. И тут на память приходит далекий Мельбурн, триумф Владимира Куца, успех наших футболистов, замечательная победа всей советской команды.

Звучит сводный оркестр из 700 музыкантов. Одна делегация

## Каково ваше мнение?

В канун 47-й годовщины Великого Октября большой группе передовиков производства завода будет присвоено звание «Ударник коммунистического труда». В заводской комитет профсоюза уже представлены списки кандидатур на присвоение почетного звания.

### МОДЕЛЬНЫЙ ЦЕХ:

СТОПИЧЕВ Иван Степанович— модельщик по дереву; ЯКОВЛЕВА Лариса Ивановна— контролер; ШАТИЛОВ Михаил Андреевич— модельщик по дереву; БЕСЕДИН Николай Михайлович— слесарь-модельщик; ДЕДЮХИН Владимир Васильевич— модельщик по дереву; КУШКО Валентина Алексеевна— токарь; СИДЕЛЬНИКОВА Зоя Ивановна— контролер; ГРИГОРЕНКО Василий Иванович— модельщик по дереву; ИЛЬЕНКО Юрий Иванович— фрезеровщик; МОТЕНКО Борис Сергеевич— слесарь-модельщик; КАДОШНИКОВ Владимир Семенович— фрезеровщик; БОЧЕРИКОВ Павел Михайлович— модельщик по дереву; САМОДУРОВ Павел Николаевич— контролер; ЛАЗУРИН Виктор Иванович— наладчик; БЕРЕЗИНОВ Юрий Георгиевич— мастер; ОРЛОВ Александр Акимович— инженер-конструктор; ДАНЧЕНКО Василий Филиппович— диспетчер; ФЕДУЛОВА Маргарита Борисовна— инженер-экономист; ЗГОНИК Тимофей Феоктистович— модельщик по дереву; СЛЕСАРИНКО Эдуард Александрович— разметчик; ЗАНОЗИН Александр Петрович— модельщик по дереву; МАРКИН Виктор Федорович— модельщик по дереву; БУРЛАНОВ Юрий Александрович— слесарь-модельщик; АМПЛЕЕВ Лев Михайлович, МАТЫЦИН Александр Иванович, САВИЦКИЙ Николай Григорьевич, РОПАНОВ Николай Петрович, ПИЛЬНОВ Борис Павлович— модельщики по дереву; АКИМОВ Алексей Павлович— инженер-нормировщик.

### ЭЛЕКТРОРЕМОНТНЫЙ ЦЕХ:

ВДОВИНА Александра Ивановна— обмотчица; ШЛЯХОВСКИЙ Иван Егорович, ВАВИЛОВА Таисья Степановна, ДАВЫДЧЕНКО Лидия Мартыновна, ВАЩЕНКО Екатерина Кирилловна, САФОНОВА Анна Андреевна— обмотчицы; ЗАВАРЫКИН

Анатолий Афанасьевич— мастер монтажного участка; ЛЮТЫЙ Александр Петрович— электромонтажник; ХОЛОД Василий Антонович— слесарь-электромонтажник; ДЕМЧЕНКО Василий Васильевич— начальник измерительной лаборатории; ИСАЕВ Василий Дмитриевич, ШИНУНОВ Юрий Федотович, ТЕЛЕЛЯЕВ Анатолий Николаевич— слесари-электромонтажники; ТКАЧЕВА Лидия Иосифовна— слесарь по ремонту; ВОЛКОВ Николай Георгиевич— старший инженер измерительной лаборатории; ВОРОПАЕВА Надежда Захаровна— обмотчица; БРОДСКИЙ Марк Семенович— изоляторщик; ТАРАСОВ Александр Егорович, ФЕДОСОВ Василий Григорьевич, МАРТЫНОВ Петр Алексеевич, ПЛЕШКОВ Вениамин Иванович, САКОВЕЦ Александр Романович— слесари-электромонтажники.



Завод «Таджиктекстильмаш» в Душанбе— шпигер таджикского машиностроения. Он производит ткацкие станки, которые поступают на предприятия Российской Федерации, Украины, Белоруссии, прибалтийских республик, отправляются за рубеж.

На снимке: наладчик Нагим Султанов готовит партию ткацких станков для Пакистана. Фото В. Кунова. Фотохроника ТАСС.

### Идут отчеты и выборы

## Если тебе комсомолец имя...

В комнате бюро ВЛКСМ стальной цеха, где собралась одна из комсомольских групп, должно было состояться отчетно-выборное собрание. Но отчета, как такового, не было.

В надежде на поддержку комсомольцев начала было говорить группкомсорг Валентина Тупикова, но тут послышалось недовольное:

— Да что мы много разговариваем? Хватит время терять. Давайте заканчивать. Экономист Людмила Князева нетерпеливо ждала, когда все кончится.

С таким же нетерпением ждали развязки и остальные. Торопилась уйти с собрания плановик Валентина Антон. Остальные сидели молча. Лишь одна Валя Чернова серьезно тревожилась, что опоздала на собрание, так как выполняла срочную работу.

В комсомольской группе ИТР одиннадцать человек. В нее входят технолог Иван Жиганов, конструктор Евгений Любинский, учетчик Зоя Богданова, планировщик Нина Анисимова, нарядчица Вера Райх.

— Как же случилось, что собравшись на отчетное собрание, комсомольцы не нашли о чем говорить? А говорить действительно не о чем. Потому что ничего не делали: на собрания не ходили, участия в воскресниках не принимали. Зато сегодня пришли с задолженностью по взносам: сторонам всех интересных дел.

Какие же вы комсомольцы? Позвольте вас спросить? Идет ли речь о воскресниках, о сверхплановой продукции, о фонде химии

— все это проходит мимо вас. А стоять от жизни в стороне в наше время никто не вправе.

Есть чему поучиться у комсомольцев группы, которую возглавляет Галя Кривошеева. Комсомольцы, работая на формовочных конвейерах, находят время для решения любых проблем. От них вы не услышите «скорей бы домой», «что поручено— лишь бы не мне». Они не боятся никакой работы. И личный труд каждого из таких, как Галя Кривошеева, Лида Перескопова и других— это составная часть общего труда.

Как о самом важном говорят молодые формовщики о трудовых обязательствах: о повышении об-

разования, о шефстве над младшими, помощи товарищу в повышении квалификации. В этой внутренней потребности к идейному росту, ставшей сегодня одной из характерных черт комсомолецки, видится не только хороший результат воспитательной работы в прошлом, но и главный резерв работы в будущем.

Надо ли говорить, что в настоящий момент, когда комсомольцы всего завода готовят подарки Октябрю, когда наступил напряженный момент в ее жизни— отчеты и выборы индивидуальный вклад каждого комсомольца приобретает особое значение.

Где же ваш вклад, комсомольцы группы Вали Тупиковой?

Б. ГАЛИЧ.

## Горите ярче, маяки!

Все ярче разгораются огни соревнования в честь 47-й годовщины Великого Октября.

Хороший трудовой накал царит в эти предпраздничные дни на первом литейном конвейере в смене мастера Павла Дмитриевича Гладких. План третьего квартала здесь выполнен на 110 процентов.

Дружно, слаженно работает бригада формовщиков Валентина Высоцкого. Образцы в труде показывают Петр Иванников, Александр Абдуразаков. Они формуруют ответственные и трудоемкие детали: корпус муфты сцепления,

маховик, брус, рамку на трелевочный трактор. Каждую смену бригада перевыполняет задание в среднем на пять опок.

Хорошо идут дела и в бригаде Василия Демешева. При бесперебойной загрузке конвейера коллектив, как правило, намного перевыполняет нормы выработки. С честью несут трудовую вахту формовщики Владимир Коршунов, Владимир Потрашев, крановщица Мария Косолапова и Валентина Болдырева.

Формовщики наращивают темпы.

А. ФИЛИППОВ.

## Повышается производительность

Группа товарищей из термического цеха № 4/5 и термического бюро отдела металлургии подала рационализаторское предложение— производить нагрев детали 54-30-416 под закалку в толкательной печи вместо применяемой шахтной печи.

Работники печного бюро предложили конструкцию агрегата с автоматическим циклом работы. Принцип деятельности агрегата следующий: детали в количестве 50 и более штук укладываются на стелд дискового питателя-толкателя, который захватывает одну деталь, подает ее в печь и проталкивает все детали в печи на расстояние, равное диаметру детали. Из печи детали выдаются автоматически в закалочный бак, а из него через определенное время также автоматически выбрасываются в специальную тару.

Такой агрегат был построен силами цеха. В результате термобработки детали 54-30-416 на специальном агрегате экономится электроэнергия 49750 квт в год на сумму 447 рублей: жароупорной и углеродистой стали на 1161 рубль, снижена трудоемкость на 4,4 минуты и вывешен один рабочий. Общая экономия составила 3836 рублей.

В настоящее время коллектив печного бюро заканчивает проектирование толкательной печи к ковочному прессу 1500 тонн и двухкамерной печи к бульдозеру. Толкательная печь будет установлена вместо камерной. Преимущества толкательной печи состоят в том, что почти полностью исключено действие лучистого тепла на нагревательщика, так как заготовки выдаются на конвейер, расположенный под печью, через щель в подине печи. Уменьшено время нахождения заготовок в печи, в результате чего сокращается окалина.

По сравнению с действующими толкательными на этой печи не требуется рабочей для укладки заготовок на толкатель. Заготовки укладываются заранее в кассеты, которые краном устанавливаются на толкатель. Трех—четыре кассеты достаточно для работы в течение семи часов.

В двухкамерной печи к бульдозеру будут нагреваться заготовки венцов маховиков и рамки капота. Эта печь по сравнению с существующей дает увеличение производительности в полтора—два раза, а также значительно снижает брак.

П. ЯЗОВСКИХ.

## Наладить работу в красном уголке

В механосборочном корпусе № 4 размещаются три цеха— пятый и шестой механические и второй тракторосборочный. Между этими тремя цехами поделены обязанности по содержанию культурно-бытовых помещений. Механический № 5 отвечает за столовую, тракторосборочный № 2— за душевые, механический № 6— за красный уголок.

Если столовая и душевые находятся в хорошем состоянии, отремонтированы и приведены в полный порядок, то нельзя сказать этого о красном уголке. Он сейчас находится в запустении. Стены голые, половицы в некоторых местах поломаны, диваны не отремонтированы.

Летом и осенью помещение красного уголка было занято под раздевалку, так как душевые стояли на ремонте. Но теперь уже больше двух недель оно свободно, однако цеховой комитет и общественность М-6 не заботятся о наведении там должного порядка.

По опыту прошлых лет мы знаем, что в красном уголке цеха можно проводить большую культурно-массовую работу. Имеется киноаппарат, проигрыватель, теннисный стол, шахматы, шашки и другие настольные игры и, конечно, газеты и журналы. Значит, можно демонстрировать кинофильмы, научно-популярные фильмы, ставить концерты, танцевать. Если бы зал был в порядке, можно бы проводить беседы, слушать лекции, доклады. Кроме того, по инициативе комсомольцев сборочного мы начали комплектовать библиотечку—передвижку. Вся работа с читателями библиотечки следует сосредоточить также в красном уголке.

Мы неоднократно обращались в цеховой комитет шестого механи-

ческого, но нам ничего толком не ответили. Порядок в красном уголке по-прежнему не наведен.

Предлагаем такой выход из положения: передать красный уголок в ведение сборочного цеха, возложив на механический заботу о душевых. Надеемся, что цеховой комитет и вся общественность сборочного быстрее наведут там порядок и организуют культурно-массовую работу.

Группа молодежи тракторосборочного цеха № 2.



ЧЕЛЯБИНСКАЯ ОБЛАСТЬ.

Копейский машиностроительный завод имени Кирова выпускает горношахтное оборудование для проходческих и очистных работ: врубочных машин, проходческих комбайнов, углепогрузочных машин.

Недавно на предприятии выпущен комбайн «К-56» для очистных работ. На этой машине в шахте «42-капитальная» в Копейске был установлен рекорд добычи—за месяц выдано на-гора 36 тысяч тонн угля. Сейчас этот комбайн модернизирован и назван «К-56М».

На снимке: слесарь-сборщик Юрий Царев готовит к отправке комбайн «К-56М».

# Мастер—это воспитатель

## Душа коллектива

У каждого человека в жизни есть своя большая мечта. Была она и у Алексея Холодилова. Поступая на завод, он уже твердо решил, что будет работать на станках. Алексею повезло—в отделе кадров его оформили в качестве ученика наладчика автоматов. Случилось это шесть лет назад.

Теперь Алексей — мастер смены на третьем участке автоматного цеха. Коллектив, которым руководит Алексей Ефимович Холодилов, считается одним из лучших. Мастер проводит большую организаторскую и воспитательную работу. Вот почему в коллективе смены нет ни одного прогугла или опоздания на работу.

Замечательных успехов добился коллектив за последнее время. Задание по выпуску валовой продукции девяти месяцев смена

выполнила на 111,1 процента. Непременным условием для коллектива стала забота о качестве выпускаемой продукции. Брак по сравнению с началом года снижен на 48 процентов. Это очень крупная победа коллектива. А как же иначе? Ведь смена взяла обязательства к 47-й годовщине Октября перейти на работу по методу саратовцев, сдавая продукцию с первого предъявления.

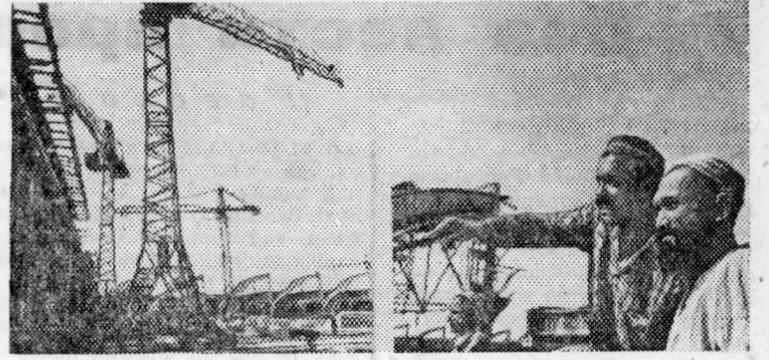
Роль мастера в настоящее время неизмеримо возросла. Он должен заниматься не только вопросами трудовой дисциплины, выполнении программы, но и повседневно уделять внимание качественной стороне производства—улучшению экономических показателей. В смене мастера тов. Холодилова добились полной ликвидации перерасхода инструмен-

та, сырья и материалов, из месяца в месяц снижается себестоимость продукции. Смена внесла в 30 российских миллиардов на 16,5 тысячи рублей сверхплановой продукции.

Алексей Ефимович Холодилов —сам активный рационализатор. На его счету семь рационализаторских предложений с экономическим эффектом 722 рубля. Мастер является примером для всего коллектива. Член КПСС, он принимает активное участие в общественной жизни. А. Е. Холодилов — агитатор, общественный распространитель печати, учится в школе рабочей молодежи.

С честью несет трудовую предоктябрьскую вахту коллектив смены. К 7 ноября решено внедрить бездефектную сдачу продукции с первого предъявления и начать переход на новочеркасский метод ежедневного оперативного планирования. Хочется верить, что коллектив смены тов. Холодилова успешно решит поставленные перед собой задачи.

**Н. МЕТЕЛЕЦКАЯ,**  
инженер-нормировщик  
автоматного цеха.



Легкая промышленность — быстро растущая отрасль народного хозяйства Таджикистана. В Душанбе создается первый в республике кожевенно-обувной комбинат, расширяется чудочно-носочная фабрика. Быстро поднимаются корпуса третьей очереди текстильного гиганта Средней Азии — Душанбинского хлопчатобумажного комбината.

На снимке: строительство текстильного комбината. На снимке справа—бригадир каменщиков Н. Пиров и рабочий С. Зубайдов.

Фото В. Кунова.

Фотохроника ТАСС.

## Меры приняты

«Рационализация — неиссякаемый резерв» — под таким заголовком была опубликована статья в № 76 нашей газеты. В ней отмечалась недостаточная работа пресового цеха по количеству внедренных предложений.

Как сообщил редакции начальник цеха тов. Чернов, на 1 октября 1964 года из предложений прошлых лет не внедрено 34. Внедрение 19 предложений поддерживает инструментально-производственный корпус. Прессовый цех заказал 34 индекса штампов и

приспособлений, но из них изготовлено только 8 индексов. Несмотря на то, что прессовщики неоднократно обращались по этому вопросу в инструментальный цех с просьбой ускорить изготовление штампов, положение несколько не изменилось.

По двум предложениям заказан металл, одно находится в испытательном отряде. Три предложения отклонено и семь находятся на внедрении и доделке в своем цехе.

## Принято единогласно

Замечательную трудовую победу одержал в третьем квартале коллектив формовочного участка сталелитейного цеха. Смена, возглавляемая мастером Георгием Тимофеевичем Вдовиченко, выполнила план квартала на 104,8 процента, а по производительности труда — на 102,5 процента. Успешно справился коллектив и с задачами, намеченными по снижению трудоемкости.

По результатам хозяйственной деятельности экономия по смене составила 2120 рублей. Резко улучшено качество выпускаемой продукции. Брак по основному литью против уровня второго квартала снижен на 30,6 процента. Коллектив выполнил все мероприятия, намеченные по оргтехплану.

Рабочие смены множат свой трудовой вклад в 30 российских миллиардов. Только за третий квартал выдано сверхплановой продукции на сумму 26,5 тысячи рублей.

Умело руководит коллективом мастер смены, член КПСС Георгий Тимофеевич Вдовиченко. Достиженные успехи стали возможными благодаря организации действенного соревнования, бережливости, учебе в школе коммунистического опыта труда.

Когда в цехе стал вопрос: чью кандидатуру выдвинуть на рассмотрение для присвоения звания «Лучший мастер края», коллектив единогласно решил — Георгия Тимофеевича Вдовиченко. Будем надеяться, что ему присвоят это почетное звание.

**Г. БЕРЕЗОВ,**  
заведующий БТЗ стальной цеха.

## Браку—прочный заслон

Коллектив нашего цеха стал на предоктябрьскую вахту. Мы взяли обязательство — выполнить план октября на 103 процента. Рабочие цеха прилагают все силы, чтобы успешно справиться с намеченными задачами.

Взял свои обязательства и коллектив седьмого участка, которым руководит старший мастер Василий Иванович Петренко. Если судить по показателям, то в целом участок работает неплохо и даже идет с опережением графика. Как залась бы, оснований для беспокойства не может быть. А они есть. Дело в том, что постоянную угрозу срыва графика создает поставщик отдельных деталей — Руб-

цовский завод запасных частей. Несмотря на то, что на продукции стоят клейма ОТК этого завода, многие детали оказываются негодными.

В детали 37-437 (гнездо роликового подшипника) наиболее частые виды брака — смещение отверстий, а в детали 37-468 (коробка) при обработке плоскостей не выдерживаются размеры. Большие отклонения от нормы допускают работники механического цеха № 1 РЗЗ при обработке отверстий верхней крышки коробки скоростей.

Верхняя крышка коробки перемены передач идет в экспортно из РЗЗ по-прежнему поставля-

ют эту деталь в рядовом исполнении.

В нашем цехе находится представитель от РЗЗ, который только регистрирует бракованную продукцию. Но от этого нам не легче. Гораздо лучше бы наладить строгий контроль за качеством сдаваемых деталей у себя на РЗЗ.

Руководителям нашего цеха и механического № 1 РЗЗ пора принять самые решительные меры к улучшению качества.

**Л. ХАВОЯРОВА,**  
начальник «КП».

**Н. ДУБРОВИН,**  
член «КП» механического  
цеха № 1.

Совершенствование методов выполнения вспомогательных работ — важная задача, которая в настоящее время стоит перед каждым предприятием. Инициаторами разработки комплексной технологии явились предприятия Волгограда, в частности Волгоградский тракторный завод. Велел за ним такая же инициатива была проявлена коллективом нашего завода. С тех пор прошол год.

Разработка технологических процессов на выполнение вспомогательных работ внутри цехов тогда была вменена в обязанности цеховых технологических бюро, а для разработки технологических процессов на межцеховую транспортировку деталей и выполнение погрузочно-разгрузочных и складских операций было создано при ОГТ бюро комплексной технологии. Нами были разработаны соответствующие инструкции и формы технической документации: «Инструкция по определению комплексной трудоемкости изделий», «Инструкция о порядке разработки комплексной технологии на ЛТЗ».

На Волгоградском тракторном заводе при разработке комплексной технологии пошли по такому пути. Составляя технологические процессы, они без изменения зафиксировали все те приемы выполнения вспомогательных работ, которые существуют. За-

тем они приступили к анализу этих приемов.

Наш завод избрал другой путь. Разрабатывая технологические на вспомогательные работы, мы, где это возможно, сразу меняем сложившиеся приемы их выполнения, закладываем определенные средства механизации с таким расчетом, чтобы они были осуществлены без значительных капитальных затрат силами и средствами самих цехов, а также с привлечением ремонтных служб завода.

В настоящее время нашим коллективом уже разработано около 300 технологических процессов. Например, при подаче заготовок из заготовительного цеха в кузнечный производится поштучный пересчет их, на что затрачивается много рабочей силы и времени. Разработанные технологические процессы предусматривают взвешивание бадей с заготовками на автовесах, которые находятся на площадке заготовительного цеха. Для этого не потребовалось никаких капитальных затрат, зато высвобождаются рабочие, занятые на пересчете деталей, сокращается время транспортировки.

## На родственных заводах

# Первые шаги комплексной технологии

На заводе сейчас неудовлетворительно организована разгрузка ободов и дисков колес трактора. Все делается вручную. При этом детали получают забоины, которые в процессе сборки приводят к порче резины.

Нами разработан технологический процесс, где предусмотрена деревянная эстакада, на которую с помощью автопогрузчика подаются облегченные поддоны. На них укладываются детали и затем автопогрузчиком поддоны складываются на площадке. Складирование можно осуществлять в два яруса и более. В цех сборки тракторов обода и диски также будут подаваться в тех же поддонах.

Для осуществления подачи деталей по данным технологическим процессам требуется изготовить эстакаду и поддоны. При этом затраты окупятся в течение нескольких месяцев. Завод избавится от брака ободов и дисков, от порчи резины, которые возникают при разгрузке.

В настоящее время большие неудобства представляет подача деталей из тракторного цеха № 1 в термический и обратно. Их зачастую подают вручную и на тележках.

Разработанные технологические процессы предусматривают подачу деталей в специальной таре при помощи электропогрузчика. Тара устанавливается у рабочего места, куда рабочий после изготовления сам укладывает детали. Эта тара одновременно является и стеллажом. Следовательно, тут не требуется дополнительной погрузки деталей с пола или стационарного стеллажа на транспортные средства. Заполненный поддон берется электропогрузчиком и перевозится в термическое отделение, а обратно привозится или же порожний, или же с термически обработанными деталями.

Здесь опять при незначительных затратах уменьшается вдвое трудоемкость подачи деталей.

Сейчас большие неудобства испытывают рабочие, связанные с подачей аккумуляторов. Так, аккумуляторы вручную выгружаются из железнодорожного вагона, затем вручную грузятся на электрокары для подачи на зарядку, разгружаются с электрокаров, а затем после зарядки снова грузятся на них и опять же — вручную, что приводит к их порче. Разработанный технологический процесс предусматривает

кассетную транспортировку аккумуляторов. Погруженные в кассету, аккумуляторы из вагона автопогрузчиком подаются без перегрузки на зарядку, а затем на сборку тракторов, где хранятся также в кассетах до установки на трактор. Порожние кассеты со сборки возвращаются на склад.

Наш завод поставляет Орловскому заводу тракторных запчастей отливки гильз. В процессе их транспортировки образуется много брака. Нами разработан и освоен технологический процесс, который исключает указанные недостатки. Отливки транспортируются в специальной обменной таре.

Это наши первые шаги. Но и они говорят о том, что внедрение разработанных технологических процессов даст заводу ощутимый экономический эффект.

Сейчас коллектив нашего завода подхватил замечательный почин 45 московских предприятий, решивших производить все изделия безубыточно. И решение вопросов комплексной технологии позволит нашему коллективу добиться более рентабельной организации производства. А это, в конечном итоге, позволит удешевить выпускаемую продукцию, сделать ее более прибыльной.

**В. ЧЕРНИКОВ,**  
начальник бюро комплексной  
технологии отдела главного  
технолога.  
(Липецкий тракторный завод).

# Без вести пропавший

(Р а с с к а з)

Окончание. Начало в «Боевом темпе» за 10 октября 1964 г.

Больше Мирон Григорьевич уже ничего не спрашивал. Крупные мужские слезы одна за другой катились по его морщинистым щекам и, попридержавшись на обвисших усах, скрывались в густой, вздохмаченной бороде.

Ночевать Василий не остался, бесповоротно решив уехать в тот же день. Прощаясь, Мирониха заносчиво говорила ему:

— Может, к себе увезешь отсюда-то? Замучился я с ним никудышным. С сыном вон ругаюсь из-за него, дьявола. Хозяйство все развалилось, а он и в ус не дует, старший.

Хоть и больно кольнули ее слова сердце Василия, но он с усмешкой подумал: «Врешь ты, старая ведьма! Боишься, что и в самом деле увезу с собой».

Уже выходя, услышал ее злой шепот, относившийся к Мирону Григорьевичу:

— Возьми уж трешку, да не напейся. Некогда разгульничать, сено коню кто за тебя добывать будет?

Купив билет на поезд, зашли в ресторан. И Василий щедро стал угощать Мирона Григорьевича. Уже кончая вторую бутылку коньяка, понемногу разговорились.

— Как же так? — недоумевающе спрашивал Василий. — Мы думали, что с фронта не вернулись, а выходит, что живы.

Мирон Григорьевич с горечью вздохнул, допил из стакана остатки и, не поднимая головы, заговорил:

— Житья прожить, Вася, не поде черейт — всяко бывает. Случается, что и в сурочьей норке ногу поломаешь. Вот и ты уже взрослый стал, своим утлом, говорашь, обзавелся, учишься. Смолоду и я такую думку имел, а вышло вот по-другому. Мирон Григорьевич потянулся в карман за кيسетом, но Василий предупредительно подал папиросу. — Похоронили меня в тот день, когда и в плен попал. Жесток был бой, много погибло. Меня раненого фаншеты подобрали и отвезли в лагерь для пленных. Сначала ничего было, а потом, когда чуток поправился, пошло... Выкопал траншею, сядешь на дно и грызешь со зло-

бой от бессилия матушку-землицу. Уж больно глумились пемцы над нашим братом. «Москва капут! Руссия капут! Облизывай, Иван, подметки». Сговорились однажды бежать. Хотя и рана незажившая еще была, но и я решился. Останешься — все одно убьют... Убежали мы удачно. Уже не доходя фронта, напоролсь в одной деревушке на икнюю заставу. Оружия у нас почти не было, пришлось бежать. А далеко ли убежишь не жрамши. Тут-то меня и ранило второй раз. Кое-как добрался до чьего-то огорода, свалился в канаву. И знаешь, Вася, так жутко и больно стало, даже заплакал... Мирон Григорьевич раскурив потухшую папиросу и зачем-то пощупал свой нос.

В мыслях Василия вертелись, неизвестно откуда взявшиеся, поэтические строки:

...Родина без нас живет,  
А мы без Родины не можем!

Мирон Григорьевич глубоко затянулся и, тяжело вздохнув, продолжал:

— Тогда-то и встретилась мне эта бабенка. Хотя и злющая, а жалость поимела. Спрятала в погребке за огородами, рану перевязала, скудными харчишками завсегда делилась. Когда ослобонили наши, то меня забраковали. Да и куда уж мне было с перебитой костью. Вот так я и остался.

— А ты о семье думаешь? Сердце у Василия медленно и тоскливо сжималось в маленький комочек. Но то была не жалость к отцовским переживаниям, нет! Ему вспомнилась плачущая по ночам мать, замызганный кусочек сахара, которому он был когда-то беспредельно рад, горькие вздыхания соседей, говорящих ему вслед «сиротинушка». Вспомнились скитания по райсобесам, где мать, чуть не плача, хлопотала о помощи. А сколько он перенес насмешек из-за деревянных палочек, пришитых вместо пуговиц к рваному полупубку. С детских лет стремился поскорее стать взрослым, чтобы заменить погибшего отца, которому он обязан своим счастьем жить. А он живой и здоровый живет с какой-то женщиной, забыл про дом, семью... Нет!

Грудь у Василия расправилась,

словно приготовившись к стремительному полету, и он с непомятой злобой сказал:

— А ты обо мне думал? Думаешь или нет?

Если бы Мирон Григорьевич проявил сейчас какую-нибудь твердую решительность или сурово закричал, то Василий, может быть, и смолк. Но тот, как от удара, погуще опустил голову все ниже и ниже, пока она не коснулась краешка стола.

Сзади на плечо Василия мягко легла чья-то посторонняя рука.

— Молодой человек! Василий обернулся и увидел некогда, видимо, добродушное, но сейчас серьезное лицо уже немолодого мужчины.

— Я давно наблюдаю за вами и меня заинтересовал ваш разговор. Скажите, это ваш отец?

У Василия от душевного напряжения на широкое лбу появились капельки пота, на висках четко выделались вступившие, иссиня-черные вены. Чувствовалось, что в нем происходит какая-то внутренняя борьба, борьба двух чистых, глубоких, от сердца идущих чувств. Наконец он собрался с мыслями и резко произнес:

— Нет!

Тело Мирона Григорьевича продрогнуло, как от удара. Голова медленно начала подниматься. Взгляд его помутневших глаз сначала скользнул по ногам и, приостановившись на окрестных рабочих руках Василия, попола вылез.

— Васенька... сынок... Если бы Мирон Григорьевич зло крикнул: «Вася, поганец, сядь! — то он бы сел. Но это заносчивое «Васенька... сынок...». Нет!

Лицо Василия стало твердым. В зале на мгновение установилась тишина. Ясно был слышен тормозной скрип подходящего пассажирского состава и жепский голос из репродуктора...

«Объявляется посадка...».

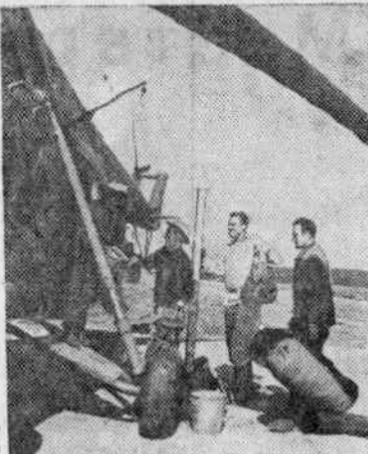
Люди горлоливо дождали остатки пицци и спешили к выходу.

— Нет, не сын я тебе, — проговорил Василий, берясь за ручку чемодана. — Прощай! Больше мы, пожалуй, не встретимся. Если доведется бывать на родине, то заходи — кружки чая не жалко. А мать не трожь — не нужен ты ей. Понял?

\*\*\*

Уже лежа на верхней полке вагона Василий, тяжело вздыхая, вспомнил жалкую, сгорбленную фигуру отца, одиноко стоящего на опустевшем перроне.

Н. ПУСТЫННИКОВ.



640 километров заполярной лесо-тундры — таков путь будущего самого северного в мире газопровода Тазовское—Норильск. На трассе уже идут изыскательские работы.

По предварительным подсчетам перевод Норильского горно-металлургического комбината с угля на газ даст ежегодно экономии в 50 миллионов рублей.

На снимке: изыскатели готовятся к отлету в тундру. Фото Ю. Бармина.

Фотохроника ТАСС.

## Зарубежный калейдоскоп

● Если вы найдете пуговицу, сохраните ее. Сегодня одну, завтра две. Возможно, когда-нибудь вы сможете конкурировать со шведом Йаном Эдвалем, который собрал коллекцию из 125.000 различных пуговиц. Многочисленные посетители приходят теперь посмотреть этот настоящий музей.

● В Буэнос-Айресе проходила продажа трамваев. Трамваи покупали для того, чтобы их в дальнейшем использо-

вать как магазины, склады для товаров, дома отдыха, 4 трамвая станут школьными классами.

● Женщины появились и на футбольных полях. Но не как игроки, а как судьи. В Чехословакии успешно выдержала экзамен 17-летняя Сильва Грегора, первая и пока единственная женщина в мире, которая судит футбольные матчи.

● Австралийский инженер в Канберре сконструировал

работа-игрока в теннис. Он отбивает мячи в разном направлении и, кажется, с большим успехом, так как используется как партнер при тренировках австралийских игроков, которые считаются одними из сильнейших в мире.

● Жители одного из нью-йоркских домов, доведенные до отчаяния тем, что за последние 16 месяцев их обворовывали четыре раза, решили повесить у входа объявление: «Внимание воров. Другие вас опередили. Все фотоаппараты, транзисторные приемники, бриллиантовые кольца, жемчуга, ожерелья, так же, как и ничего не стоящие ювелирные изделия, были украдены на этих помешениях. Взять здесь больше нечего».

Через несколько дней объявление исчезло. Его украли.

## Товарищи тракторостроители!

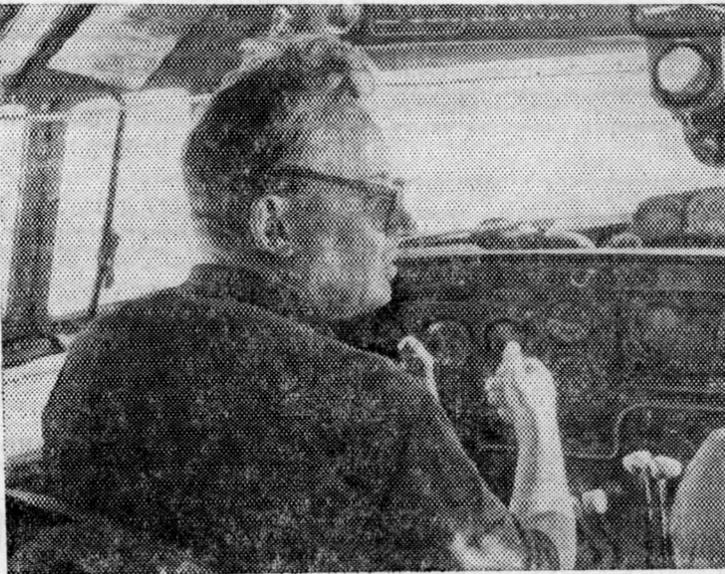
Начиная с 15 октября 1964 года по 15 июня 1965 года аэрофлот предоставляет скидки для приобретения билетов на самолеты «ТУ-104», «ТУ-114», «ТУ-124», «ТУ-134», «ИЛ-18», «АН-10» и «АН-24» в размере 50 процентов студентам дневных, вечерних и заочных учебных заведений, учащимся техникумов и специальных учебных заведений, слушателям совпартшкол, учащимся школ профтехобразования, средних школ не моложе 12 лет.

Для получения льгот студент или учащийся должен иметь студенческий или ученический билет и заявку учебного заведения.

Во время зимних каникул для сдачи зачетов и прохождения практики вы можете, с целью экономии времени, обращаться к услугам аэрофлота.

Агентство аэрофлота.

Редактор В. А. КУБЫШКИН.



ВОСТОЧНЫЙ СЕКТОР АРКТИКИ. Несколько часов пропеллер режет холодный воздух. Под крылом — море. Летчики и гидрологи ведут ледовую разведку, чтобы наметить маршруты движения судов. Много выдержки, находчивости, мастерства требуется от экипажа каждый такой полет!

За штурвалом Владимир Васильевич Мальков. С 1935 года ведет он ледовую разведку. Вместе со знаменитыми полярными летчиками Черевичным, Мазуруком, Масленниковым осваивал он голубые трассы Арктики. На побережье Чукотки ему знаком каждый островок, каждый утес.

## Приходите к нам учиться!

Алтайский политехнический институт открывает при Рубцовском филиале подготовительные курсы для поступления в институт. Курсы будут работать с 20 октября по 1 июля 1965 года. На курсах будет изучаться алгебра, геометрия, тригонометрия, физика, химия, русский язык с литературой по программе для поступающих в вузы.

Требуются документы: заявление на имя декана Рубцовского филиала АПИ, документ о среднем образовании, справка с места работы, справка о состоянии здоровья.

Обращаться по адресу: ул. Тракторная, дом № 4, комната № 20 в часы работы с 11 до 1 часа дня и вечером с 6 до 10 часов.

Директор РФ АПИ.

## Подписывайтесь на журнал «МАШИНОСТРОИТЕЛЬ»

«Машиностроитель» — журнал для работников массовых профессий машиностроительных предприятий. Много интересного и полезного найдет здесь и рабочий, и мастер участка, и инженер. В нем обобщается передовой опыт новаторов производства, даются конкретные описания новинок техники. На страницах журнала систематически выступают передовики производства, рассказывающие в своих статьях о новом оборудовании, приспособлениях, инструменте. Так, в 8-м номере журнала за 1964 г. В. К. Семинский, киевский новатор, рассказывает о новой конструкции фрезы с механическим креплением многогранных пластин. Об универсальном приспособлении для доводки профильных деталей слесаря ленинградского завода «Автоарматура» Н. В. Владимирова можно прочитать в 5-м номере журнала.

Постоянно освещаются на страницах «Машиностроителя» вопросы прогрессивной технологии. Первые номера журнала за 1964 г. многосторонне рассказывают, например, о групповом методе обработки. «Дорогу алмазной заточке» — так называется статья А. С. Лернера, помещенная в 6-м номере. Актуальной проблеме внедрения алмазов в производство посвящены и многие другие статьи журнала.

Ревнители качества тоже найдут для себя много полезного: о статистическом контроле, о системе бездефектного изготовления продукции, о новом мерительном инструменте.

Очень популярен раздел «Машиностроителя»: «Это можно применить на вашем предприятии». В нем даются краткие иллюстрированные описания приспособлений, устройств, инструментов. По этому разделу редакция получает тысячи откликов и запросов читателей.

Товарищи машиностроители! Активнее участвуйте в работе журнала, обменивайтесь на его страницах своим опытом, выписывайте и читайте журнал «Машиностроитель».