

Трудовой Терм

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

17-й год издания
№ 65 (2047)

Вторник, 9 июня 1959 г.

Цена
10 коп.

Общественный смотр культуры производства

Непрерывное улучшение условий труда на производстве является постоянной заботой Коммунистической партии и Советского правительства. Намеченные в контрольных цифрах семилетнего плана мероприятия предусматривают дальнейшее улучшение охраны труда и техники безопасности путем широкого внедрения новой техники, механизации и автоматизации производства.

В целях всемерного улучшения условий труда и быта, повышения культуры на предприятиях, в цехах, на рабочих местах, в общезначимых Совет народного хозяйства Алтайского экономического района и президиум краевого совета профессиональных союзов постановили: провести в мае—декабре 1959 года смотр по улучшению санитарного состояния и повышению культуры производства на предприятиях и стройках совнархоза. Утверждено положение о проведении смотра. На руководителей предприятий возложена обязанность обеспечить широкое участие в смотре рабочих, инженерно-технических работников и служащих.

Завком профсоюза нашего завода обсудил постановление совнархоза и принял решение объявить на заводе общественный смотр повышения культуры производства.

ПОЛОЖЕНИЕ

о проведении общественного смотра культуры производства на предприятиях и стройках Алтайского совнархоза

1. В целях поднятия производственной культуры и улучшения санитарно-гигиенических условий труда работающих на предприятиях и стройках Совет народного хозяйства и президиум краевого совета профсоюзов проводят с 15 мая 1959 года по 1 января 1960 года общественный смотр культуры производства.

2. В общественном смотре принимают участие все предприятия и стройки, цехи, производственные и строительные участки.

3. Общественному смотру подлежат все производственные, служебные и санитарно-бытовые помещения (производственные помещения цехов и участков, конторы, душевые, санузлы, раздевалки и гардеробы, медицинские пункты, буфеты и столовые, красные уголки и т. п.), а также благоустройство и озеленение территории предприятий истроек.

4. В процессе общественного смотра внимание коллективов предприятий и строек направляется на выполнение следующих основных задач:

- рациональная организация рабочего места;
- наведение чистоты и порядка на рабочих местах, в цехах, конторах;
- хорошее устройство и содержание санузлов, санитарно-бытовых помещений, предприятий общественного питания, красных уголков, общежитий рабочих и др. объектов;
- улучшение санитарно-гигиенических условий труда и техники безопасности работающих, снижение производственного травматизма;
- обеспечение благоустройства и озеленения внутризаводских и прилегающих территорий предприятий и строек.

5. Перед началом смотра на предприятиях, в цехах и стройучастках проводятся общие собрания рабочих, ИТР и служащих и широкая разъяснительная работа о целях и задачах общественного смотра.

6. В период смотра по каждому цеху и стройучастку разрабатываются организационные, технические и хозяйственные мероприятия по повышению культуры производства с широким привлечением к этому делу рабочих, мастеров, инженеров, техников и служащих, а также постоянно действующих на предприятиях производ-

ственных совещаний. В разработке планов мероприятий привлекаются работники медико-санитарных частей предприятий.

7. Разработанные планы мероприятий утверждаются руководителями предприятий (цехов).

8. Коллективам предприятий и цехов, добившимся лучших результатов в проведении смотра и общего повышения культуры производства, вручаются Почетные грамоты совнархоза и крайсовпрофа и присваиваются почетные звания «Лучшее предприятие по культуре производства», «Лучший цех по культуре производства».

Подведение итогов смотра и присвоение почетных званий «Лучшее предприятие по культуре производства» и «Лучший цех по культуре производства» проводятся на совместном заседании Совета народного хозяйства и президиума крайсовпрофа по материалам, представленным отраслевыми управлениями и крайкомами профсоюзов.

9. Для проведения общественного смотра создания культуры производства на предприятиях и в цехах создаются смотровые комиссии из представителей администрации и профсоюзной организации, утверждаемые директором предприятия (начальником цеха) и фабзавкомом. Комиссии организуют сбор предложений рабочих и служащих по улучшению культуры производства и общественный контроль за выполнением утвержденных мероприятий по содержанию производственных и санитарно-бытовых помещений в цехах и участках, благоустройству и озеленению территории предприятия и стройки.

Комиссии не реже одного раза в месяц вносят на утверждение руководства предприятия (цеха) конкретные предложения, обеспечивающие повышение культуры производства и улучшение условий труда работающих.

10. Материалы по результатам смотра по цехам представляются руководителями предприятий и фабзавместкомами в отраслевые управления, крайкомы профсоюзов и крайсовпроф к 10 августа и к 10 декабря 1959 года, по заводам и стройкам—начальниками отраслевых управлений и крайкомами профсоюзов в совнархоз и крайсовпроф к 20 августа и 20 декабря 1959 года.

Такие не подведут

Между участками тракторно-сборочного цеха № 1 широко развернулось социалистическое соревнование за достойную встречу Пленума ЦК КПСС. Каждый рабочий трудится в эти дни с большим подъемом.

Замечательно работает коллектив участка, руководимый старшим мастером коммунистом Александром Ивановичем Лисенковым. Смена мастера тов. Борисова, досрочно выполнив майскую программу, с начала этого месяца не снижает темпов в труде.

По полторы—две нормы в смену выполняют на обработке оси катка (31-402) токари Валентин Назаров, Дина Воробьева, сверловщица Надежда Поткина и шлифовщица Раиса Шубина. В результате высокой трудовой и производственной дисциплины на линии намного снижен брак. Хорошо следят за работой оборудования наладчики Михаил Лучкин и Александр Балакирев.

Хорошо трудится коллектив смены тов. Ткаченко. Рабочие прилагают все силы, чтобы не отстать от смены тов. Борисова. Слова рабочих не расходятся с делом. Пример в труде показывают протяжницы Валентина Матвиевко, Светлана Манакова, токарь Александр Ростовцев. Высокопроизводительны работают на линии кронштейнов расточник Федор Исаченко и токарь Антон Черный. Их показатели 150—175 процентов.

Такие люди не подведут. Они с честью выполняют взятые обязательства. Порукой тому—их высокопроизводительный труд.

П. ЛЕИБМАН.

Наладчик Татьяна Кириченко



Имя наладчика стальных деталей моторного цеха Татьяны Ивановны Кириченко широко известно среди моторщиков. За восемь лет работы на заводе она освоила 5 профессий и теперь может работать на протяжном, токарном, сверлильном, фрезерном и шлифовальном станках.

Большой производственный опыт, стремление каждый день совершенствовать свои знания помогли Татьяне Кириченко

стать квалифицированным наладчиком. Творческий труд тов. Кириченко направлен на постоянное использование скрытых резервов производства. Так, долгое время деталь 54-01-407 получали из заготовок проката. После этого требовалась тщательная механическая обработка. В настоящее время по предложению тов. Кириченко эта деталь отливается в цехе точного литья. Это позволило ликвидировать несколько операций обработки, в результате повысилась производительность труда.

Особенно нетерпимо относится Татьяна Кириченко к браку выпускаемой продукции. Каждый случай брака не проходит мимо ее внимания. Она обязательно выяснит причину его возникновения и добьется его ликвидации.

Наладчик Т. Кириченко помогает молодым рабочим экономить режущий инструмент. С ее помощью рабочие подбирают прогрессивные режимы резания, что помогает улучшить качество.

В дни социалистического соревнования в честь Пленума ЦК КПСС Татьяна Кириченко показывает пример в труде.

Н. КОРШУНОВ.

НА СНИМКЕ: наладчик Т. И. КИРИЧЕНКО.

Там, где срывают выполнение обязательств

Часто простаивает оборудование

Коллектив механического цеха № 1, включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу Пленума ЦК КПСС, принял на себя обязательство выполнить государственную программу первого полугодия 26 июня. Свои обязательства коллектив цеха подкрепляет хорошими практическими делами. Цех успешно выполнил задание пяти месяцев.

С первых дней июня большинство производственных участков, такие как участок № 5 (старший мастер тов. Майер), участок сборки узлов (старший мастер тов. Денисенко) и другие успешно выполняют и перевыполняют суточный график выпуска готовой продукции.

Но наряду с ними есть участки, которые отстали от графика. На два дня допустил отставание участок шестерен трелевочного трактора, где старшим мастером тов.

Скворцов. Причины отставания кроются в низкой трудовой и производственной дисциплине, а также в плохой работе станочного оборудования.

Отдел механика (механик цеха тов. Елисов) не оказывает этому участку помощи в своевременном ремонте оборудования. В результате имеется большое количество простоя станков из-за неполадок.

Коллектив первого механического цеха шел в авангарде передовых цехов завода. И поэтому рабочим участка нужно бороться за честь своего коллектива, не срывать выполнения взятых цехом обязательств в честь июньского Пленума ЦК КПСС и не тянуть цех на последнее место.

Отделу механика и лично тов. Елисову надо больше уделять внимания участку шестерен трелевочного трактора и обеспечить бесперебойную работу его оборудования.

А. ЕФИМОВ.

Ждем от сталелитейщиков заготовок

Коллектив участка редуктора механического цеха № 2 взял на себя социалистические обязательства: досрочно выполнить производственный план второго квартала. Однако выполнение этих обязательств срывает коллектив сталелитейщиков, который с перебоями подает на сборку редуктора деталь 25-426.

Бригады, которыми руководят тт. Шулик и Кальченко, борются за право называться коммунистическими, но их высокопроизводительному труду мешает отсут-

ствие рычагов. На 6 мая сталелитейщики недодали 150 рычагов. Знает об этом заместитель начальника сталелитейного цеха тов. Востриков и ведущий инженер ПДО тов. Ершов, но мер к устранению этого недостатка до сих пор не принято. Коллектив участка сборки редуктора ждет от сталелитейщиков улучшения в работе.

Ф. СЕМЕНОВ,
старший мастер механического цеха № 2.

В производственно-техническом совете завода

Механизацию и автоматизацию—на службу производству

5 июня в лекционном зале Дома техники состоялось заседание производственно-технического совета завода, на котором с докладом «О работе завода в направлении механизации и автоматизации процессов труда и о ее перспективах» выступил начальник отдела механизации и автоматизации тов. Гохберг.

Тов. Гохберг рассказал членам производственно-технического совета о третьем Всесоюзном объединенном совещании по автоматизации производственных процессов в машиностроении и автоматизированному электроприводу в промышленности, которое проходило с 12 по 16 мая в городе Москве.

Затем докладчик сообщил итоги работы отдела механизации и автоматизации нашего завода за последние два года.

—Кроме большого количества мелких работ, связанных с механизацией действующего производства,—заявил тов. Гохберг,—коллектив нашего отдела совместно с цехом станкостроения, механизации и автоматизации предал целый ряд крупных работ.

В частности, были спроектированы, изготовлены и сданы в эксплуатацию участки производства жидкого стекла, участок брикетирования стружки. Проведены большие работы по окончанию строительства механизированного цеха точного литья по выплавляемым моделям.

Для организации и своевременного пуска нового термического отделения в кузнечном цехе отделом механизации и автоматизации спроектирован и изготовлен целый ряд оборудования, предназначенного для механизации работ.

Для расширения сталелитейного цеха были спроектированы и изготовлены, смонтированы и сданы в эксплуатацию электропечь на 3,5 тонны с выкатной ваной и автоматическим управлением электродами. Это позволило механизировать завалку шихты, облегчило труд обслуживающих ее рабочих и дало значительную экономию электроэнергии. Установлена также автоматическая выбивка на вновь смонтированном пятом формовочном конвейере. Кроме этого выполнен ряд других работ по основному корпусу цеха и по очистному отделению.

В третьем чугунолитейном цехе смонтирована и сдана в эксплуатацию установка для автоматического сталкивания залитых форм на шестом безопасном формовочном конвейере. Эта установка является на нашем заводе первой промышленной установкой с элементами кибернетики.

—Претворяя в жизнь исторические решения XXI съезда КПСС,—подчеркнул тов. Гохберг,—мы должны проделать большую работу по механизации и комплексной автоматизации производственных процессов в цехах завода. В настоящее время отдел механизации и автоматизации уже занимается решением этих вопросов. Проектируется автоматическая линия для сборки гусеничных лент в сталелитейном цехе и ряд комплексных работ по автоматизации формовочных машин конвейера безопасной формовки в

третьем чугунолитейном цехе. Этот конвейер предполагается превратить полностью в автоматизированный участок.

Начнется ряд работ по комплексной автоматизации участков сталелитейного цеха. Предполагается провести в нынешнем году полную механизацию на третьем формовочном конвейере с установкой на нем автоматической выбивки. Первый и второй конвейеры, где изготавливаются траки гусеничной ленты, также будут автоматизированы.

В своем докладе тов. Гохберг подробно остановился на недостатках в работе отдела механизации и автоматизации, на тех причинах, которые мешают отделу сосредоточить все внимание на вопросах комплексной автоматизации производственных процессов.

—Дело в том,—заявил он,—что наш отдел занят повседневно выполнением большого количества мелких работ по модернизации оборудования, как-то: превращением станка из одного типа в другой, изготовлением новых шпиндельных головок для металлорежущих станков.

В прениях по докладу тов. Гохберга выступил начальник центральной заводской лаборатории тов. Харитонов, который заявил, что отдел механизации и автоматизации завода, руководимый таким опытным работником как тов. Гохберг, отошел в сторону от решения вопросов комплексной автоматизации производственных процессов. Произошло это потому, что тов. Гохберг не сумел дать правильное направление в работе отдела.

Далее тов. Харитонов говорил о том, что отделу механизации и автоматизации надо заниматься созданием автоматических линий для обработки отдельных деталей, о необходимости создать лабораторию электроники и смелее внедрять в производство все новейшие достижения в области автоматизации производства.

—Отделу механизации и авто-

матизации надо поддерживать тесную связь с передовыми промышленными предприятиями нашей страны,—высказал свое замечание начальник метизного цеха тов. Розин.—Это позволит перенимать у них все новое, передовое.

Тов. Розин поднял также вопрос о механизации удаления стружки из механических цехов, который ОМА не может положительно решить в течение двух лет. Об этом же говорил в своем выступлении начальник производства завода тов. Креч.

Главный технолог завода тов. Жежер, говоря о работе отдела механизации и автоматизации, заметил, что в отделе необходимо создать группу, работники которой занимались бы решением текущих вопросов, связанных с мелкой механизацией и автоматизацией производства. Это даст возможность основным силам отдела направить на комплексную автоматизацию, на создание автоматических поточных линий.

Отдел механизации и автоматизации выполняет много работ, но зачастую не доводит их до конца. В качестве примера можно назвать цех точного литья, в котором вот уже более полугода не сдана в эксплуатацию полуавтоматическая линия по изготовлению легкоплавких моделей. Кроме проектировки, руководители ОМА должны нести ответственность и за своевременную сдачу объектов для их эксплуатации. Об этом рассказал начальник ремонтнолитейного цеха тов. Чернобыльский.

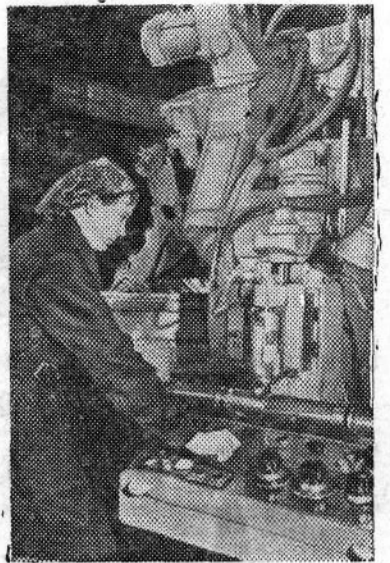
На заводе непочатый край работ для ОМА. Надо разрабатывать комплексную механизацию, создавать автоматические поточные линии для механической обработки деталей, усиленно заниматься механизацией и автоматизацией производства в литейных цехах.

Производственно-технический совет завода предложил отделу механизации и автоматизации особое внимание уделить вопросам комплексной автоматизации про-

изводства, для чего расширить отдел, укомплектовать его квалифицированными кадрами, а также организовать отдельное бюро по проектированию работ для нужд текущего производства. Кроме этого, начальнику ОМА тов. Гохбергу предложено разработать мероприятия по увеличению производственной мощности цеха станкостроения, механизации и автоматизации.

В дальнейшей работе отдел механизации и автоматизации должен уделять особое внимание механизации и автоматизации литейных цехов, таким участкам как выбивка, обрубка и очистка литья, погрузо-разгрузочные работы.

По механообрабатывающим цехам производственно-технический совет рекомендовал ОМА проводить работы по комплексной автоматизации отдельных поточных линий с большим выпуском деталей, бункерной загрузке станков вторых операций автоматного цеха и обратить особое внимание на механизацию стружкоудаления.



На Ярославском заводе химического машиностроения установлены станки с электронной следящей системой, изготовленные на Ленинградском станкостроительном заводе. Они полностью механизировали трудоемкую операцию по обработке пресс-форм для вулканизации шин и нанесению на них протекторных рисунков.

Обслуживают электронные станки девушки, окончившие в этом году десятилетку. Многие из них быстро освоили сложную технику и значительно перевыполняют сменные задания.

На снимке: бывшая десятиклассница Лидия Левина обрабатывает на электронном станке пресс-форму.

Фотохроника ТАСС.

Вступают в Общество Красного Креста

Большую разъяснительную работу по вовлечению рабочих в Общество Красного Креста и Красного Полумесяца проводят члены первичной организации цеха безрельсового транспорта. Систематически рассказывают о значении и задачах этого общества Мария Лавриненко и Ульяна Костюкова.

Недавно председатель организации техники Мария Власенкова рассказала собравшимся на беседе рабочим о том, что в таких странах как Индия, Индонезия, Иран и многих других работают советские врачи, лечащие народ бесплатно. Взносы, поступающие от членов Общества Красного Креста, идут на оказание помощи

населению стран земного шара, которые пострадали от стихийного бедствия. Кроме взносов, наше государство выделяет большие суммы Обществу.

В 1958 году жители Краснощевского района нашего края пострадали от наводнения. Общество Красного Креста выделило безвозмездное пособие в сумме 150 тысяч рублей. 70 тысяч получили жители Быстроистокского района, пострадавшие от пожара.

Благодаря хорошо поставленной разъяснительной работе в члены Общества Красного Креста и Красного Полумесяца в нашем цехе вступило свыше 200 человек.

С. ЛИХОВЕНКО.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Вести решительную борьбу за качество

В чугунолитейном цехе № 1 состоялось открытое партийное собрание, обсудившее вопрос «О мерах снижения брака выпускаемой продукции». Докладчик—заместитель начальника цеха по технической части тов. Тюленев охарактеризовал работу цеха за период с февраля по май.

Со времени партийного собрания, на котором ранее слушался этот вопрос, прошло несколько месяцев. Однако должных результатов по снижению брака не достигнуто. В феврале брак составлял 9,42 процента, в апреле он снизился только на 1,8 процента. Цех несет от брака большой убыток.

Все еще значительную долю брака дает бой отливок при обкатке, транспортировке и т. п. Основными причинами, порождающими брак в чугунолитейном цехе № 1, являются отсутствие должного контроля за соблюдени-

ем технологического процесса и низкая производственная дисциплина. Так, имеется много случаев, когда оплошки зачекываются прямо на площадке конвейера, а подопочные доски не соответствуют техническим требованиям. Плохо обделываются стойки и выноры, в стержневом и землеприготовительном отделениях наблюдаются случаи технических отклонений.

В цехе недостаточно ведется борьба с браком, бракоделы не наказываются.

Докладчик подчеркнул, что нужно вести решительную борьбу за качество выпускаемой продукции, четко выполнять технические условия, содержать в исправном состоянии модельную оснастку и оборудование.

Выступившие в прениях коммунисты подвергли резкой критике работу технического отдела.

Старший мастер шихтарного двора тов. Тередейко сказал о том, что технологи слабо занимаются вопросом борьбы с браком, редко бывают на участке формовки и не принимают должных мер к лицам, допускающим брак. Технологи непосредственно за брак не отвечают. Стержни изготавливаются порой некачественные из-за плохого качества угля, применяемого для сушки, а также связующих и формовочных песков, которые подаются с примесями, без анализа. Несмотря на то, что о решении партсобрания, состоявшегося по этому вопросу в феврале, известно главному металлургу тов. Багину, мер по улучшению качества формовочного песка не принято до сих пор.

О плохом техническом состоянии очистных барабанов, что приводит к выпаданию звездочки и бою отливок, рассказал начальник южного пролета тов.

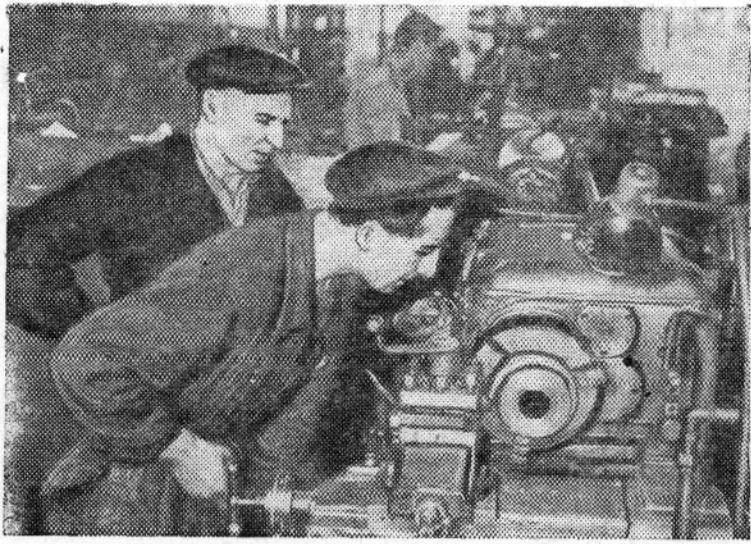
Кривошейцев. Механику цеха тов. Хрушину надо уделить внимание ремонту барабанов и привести их в технически годное состояние.

В прениях выступили мастер обрубного отделения тов. Тякушин, и. о. начальника техотдела тов. Рагозин, начальник плавки тов. Гуров, начальник стержневого отделения тов. Носик и другие.

Партийное собрание приняло решение, направленное на усиление массово-разъяснительной работы среди коллектива в деле коренного улучшения качества литья, повышения требовательности со стороны руководителей участков к бракоделам. Для этого коммунисты решили заслушивать отчеты руководителей на собраниях партгрупп не реже двух раз в месяц.

Е. ПОЛТОРАЦКИЙ.
Чугунолитейный цех № 1.

Заводской институт передовых методов труда



На Одесском заводе радиально-сверлильных станков по предложению токаря-скоростника Г. С. Нежевенко создан заводской институт передовых методов труда, в котором обучается около 500 рабочих.

Специалисты читают здесь теоретические лекции, 25 общественных инструкторов из числа лучших производственников предприятия демонстрируют на рабочих местах приемы работы новаторов.

На снимке: общественный инструктор лучший токарь Иван Янулис (слева) обучает молодого токаря Николая Крепака работе с помощью комбинированных резцов. Фото А. Фатеева. Фотохроника ТАСС.

„Тише! Идут экзамены!“

9 часов утра 6 июня. Утренняя прохлада освежает лицо. В тени окружающих школу рабочей молодежи № 1 деревьев группами расположились учащиеся. Тут и молодежь, и люди среднего возраста. У многих в руках учебники, в которые они поминутно заглядывают. Вот девушка раскрыла учебник и, беззвучно шевеля губами, что-то проминает или же повторяет то, что кажется ей слабо усвоенным.

Это—десятиклассники. Сегодня они сдают экзамен по физике. В коридоре тишина. И стоит вошедшему громко заговорить, как кругом раздаются голоса: «Тише! Экзамены идут!» Все взволнованы, каждому хочется скорее переагнуть этот трудный рубеж в жизни и затем идти на штурм новых высот знаний.

Позади два экзамена. Первым десятиклассники держали экзамен по литературе и русскому языку письменно. Были предложены три темы. Большинство учащихся писали сочинение на тему: «От школьной дружбы к боевому союзу» (по роману А. Фадеева «Молодая гвардия»).

Замечательно раскрыла эту тему ученица 10 класса «А» Раиса Гусева—экспедитор цеха консервации. Она учится в школе с 8 класса и все время хорошо занималась. Сейчас Раиса является претендентом на серебряную медаль. Эпиграфом к сочинению она взяла слова Льва Ошанина:

**«Помню грохот металла
И друзей боевых имена,
Кровью праведной, алой,
Наша дружба навек скреплена».**

«Первый класс! Как это слово волновало когда-то нас, когда мы первый раз пришли в школу. Первая написанная буква учеником—шаг вперед по пути начинающейся молодой жизни... А сколько в печати и в голове после первых уроков! И одно из них—дружба. Она начинается в школе, за партой, в коридоре во время перерыва, за игрой в мяч.

Дружба—это один из важных факторов человеческой жизни коллектива». Такими словами начал свое сочинение по первой теме машинист теплоэлектроцентрали Алексей Бригинский. После демобилизации из рядов Советской Армии он сел за парту. Прошли три года напряженной учебы, которую приходилось совмещать с работой. Сейчас бывший воин успешно заканчивает среднюю школу.

Хорошо написал сочинение на тему «Идейно-политический рост рабочих-революционеров в изображении А. М. Горького (по роману «Мать») сталевар сталелитейного цеха Василий Георгиевич Мельник. Являясь передовиком производства, тов. Мельник успешно занимался в школе. Своё сочинение он заканчивает словами: «Образы романа Горького и сейчас помогают воспитывать советских людей в духе коммунистического мировоззрения».

77 учащихся десятых классов были допущены к сдаче экзаменов. Все они успешно сдали первый и второй экзамены. На отлично сдали иностранный язык фрезеровщик инструментально-производственного корпуса Магомед Атаев, контролер механического цеха № 4 Виктор Харченко, токарь инструментально-производственного корпуса Василий Соломатин, фрезеровщик кузнечного цеха Андрей Куксаус, Елизавета Бурнашова, Николай Щипков, Владимир Тарасов, Валерия Кевлич и другие.

Неплохие знания показывают учащиеся, заканчивающие седьмой класс. Сегодня у них последний экзамен. Лучшими учащимися являются слесарь термического цеха № 4 Виктор Андреевич Чевардов, слесари-сборщики первого тракторосборочного цеха Василий Ингачев и Михаил Бондарев, крановщица пресового цеха Раиса Фролова, токарь-универсал механического цеха № 1 Валентин Афонин.

В. ГАВРИЛОВА.

В заводском Доме техники

Большую работу по пропаганде технических знаний и повышению технического прогресса на заводе проводят среди тракторостроителей работники бюро технической информации и заводского Дома техники.

В эти дни здесь закончена подготовка и отправлены материалы для оформления выставки в Москве на Пленуме Центрального Комитета КПСС. На выставке будет помещено 26 снимков, рассказывающих о механизации и автоматизации на нашем заводе, о творчестве тракторостроителей. На одном из фотоснимков изображен мощный гусеничный трактор общего назначения Т-4 и колесный трактор с четырьмя ведущими колесами марки «ТК-4».

В связи с приближением открытия Пленума ЦК КПСС заметно увеличился интерес к техническому прогрессу на нашем заводе у учащихся старших классов близлежащих сел и деревень. На днях завод посетила группа учащихся Ракивской и Егорьевской семилетних школ. Для них в заводском Доме техники была организована и проведена специальная беседа об истории и развитии производства на Алтайском тракторном заводе. Просто и доходчиво провел беседу с молодыми экскурсантами инженер бюро технической информации завода тов. Коршунов.

Участники экскурсии посетили цехи завода и ознакомились с новой техникой и автоматизацией в цехах.

Тракторы семилетки

(С отраслевой конференции по тракторостроению)

Какие тракторы будет выпускать тракторная промышленность в семилетке? В каком направлении ведутся работы по созданию прогрессивных, более экономичных конструкций новых тракторов, чтобы они соответствовали современным правилам агротехники? Над чем работают конструкторы тракторных заводов и научно-исследовательских институтов, какая работа проводится по внедрению новой техники и прогрессивной технологии? Что нового изготавливают тракторостроители для механизации сельского хозяйства, чем порадуят они Отчизну в дни первого года семилетки? Эти вопросы интересуют не только тракторостроителей, но и всех советских людей. Эти вопросы обсуждались участниками конференции по тракторостроению, которая проходила 18—23 мая на Харьковском тракторном заводе.

На XXI съезде КПСС тов. Н. С. Хрущев отметил, что одной из важных задач в сельском хозяйстве является повышение продуктивности и снижение себестоимости продукции сельского хозяйства. Для этого необходимо сделать машины для комплексной механизации сельского хозяйства. Над разрешением этих задач и работают тракторные заводы.

За последнее время проведена работа по повышению технического уровня в тракторостроении. Все тракторные заводы перешли на выпуск модернизированных и новых моделей тракторов. Гарантийная затрата топлива наиболее массового трактора ДТ-54 снижена с 220 до 205 граммов на эффективную лошадиную силу в час.

Конструкторы тракторных заводов и научно-исследовательских институтов работают над изготовлением новых тракторов, улучшением современных машин. Однако достигнутые успехи еще не могут полностью обеспечить современный уровень развития сельского хозяйства.

Нужны тракторы, которые обеспечивали бы своевременное проведение всех работ в сельском хозяйстве, в том числе работы на виноградниках и жи-

вотководческих фермах, в лесоводческом хозяйстве. Необходимо изготовить такие тракторы, которые можно широко использовать на транспортных работах.

Неотложными задачами перед коллективами конструкторов тракторных заводов являются улучшение проходимости и увеличение тяговых усилий тракторов, усиление ходовой системы, снижение металлоемкости тракторных агрегатов и увеличение рабочих скоростей.

Механизаторы сельского хозяйства вносят много предложений для улучшения конструкции тракторов. Эти предложения следует принимать во внимание при модернизации и создании новых конструкций. В моторостроении особое внимание уделяется изготовлению дизелей с воздушным охлаждением.

В дальнейшем техническом прогрессе большое внимание будет отведено внедрению комплексной автоматизации и механизации технологических процессов. В свете решений XXI съезда КПСС Госплан СССР разработал сроки по увеличению технического уровня тракторной промышленности, что обеспечит изготовление в 1959—1965 гг. в достаточном количестве тракторов. Это полностью удовлетворит потребности социалистического сельского хозяйства.

Все тракторные заводы Украины перейдут на выпуск новых, более прогрессивных и более экономичных тракторов с постепенной заменой устаревших конструкций. На Харьковском тракторном заводе будут выпускаться универсальные колесные тягачи, которые будут использоваться на полях и транспортных работах. Такие конструкции тракторов сейчас разрабатываются и на СТЗ, АТЗ, ЧТЗ, МТЗ и других тракторных заводах. Работники тракторной промышленности изготовят более совершенные и экономичные машины, в которых нуждается сельское хозяйство.

И. КОСЯЧКИН,
инженер-конструктор отдела главного конструктора, участник конференции.

Вскрытые резервы—на службу производству

Готовимся к переходу на семичасовой рабочий день

Коллектив автоматного цеха настойчиво и плодотворно проводит подготовительные работы, направленные на осуществление перехода на сокращенный семичасовой рабочий день. Чтобы успешно осуществить это мероприятие без снижения объема выпускаемой продукции, автоматчикам предстоит проделать очень большую работу, требующую максимального внимания, а также больших затрат труда.

В целях улучшения организации нормирования в автоматном цехе были созданы цеховая комплексная бригада под председательством заместителя начальника по технической части тов. Шенбергера и 4 участковые комплексные бригады, которые возглавили старшие мастера участков. В состав участковых комплексных бригад вошли мастера, нормировщики, технологи и передовые рабочие.

После этого бюро труда и заработной платы цеха вместе с техническим бюро разработало на все машинные технологические операции обработки деталей технически обоснованные расчетные нормы. В функции участковых комплексных бригад вошли проверка реальности выполнения технических-расчетных норм, а также внедрение их в производство,

выявление дефектов в расчетных нормах и их исправление.

С целью увеличения производительности труда, чтобы при переходе на семичасовой рабочий день по цеху не снизить выработку на одного рабочего, силами автоматчиков проведено и проводится в настоящее время ряд технических и организационных мероприятий.

В техническое бюро стали поступать ценные предложения, направленные на улучшение организации производства, на повышение производительности труда и снижение ее себестоимости.

Ценное предложение подал заместитель начальника цеха по производству тов. Козлов. Он предложил перевести обработку деталей 60-31-011 (гайка) и 60-31-012 (поводок) с токарно-револьверных станков на автоматы. Внедрение этого предложения дало возможность повысить выработку на 249 процентов и снизить трудоемкость на один комплект, идущий на трелевочный трактор, на 40 минут. Кроме этого высвобождено трое рабочих и два токарно-револьверных станка.

Внедряется в производство и другое ценное предложение, автором которого является и. о. сменного мастера тов. Черников. Он предложил производить одновре-

менную фрезеровку шестигранников S27 и S29, из которых изготавливается регулировочная гайка (деталь 60-14-011). После внедрения в производство этого предложения будет высвобожден один рабочий и снижена трудоемкость на 17,2 минуты.

В настоящее время уже внедрен в производство механизм для балансировки шлифовального круга непосредственно на бесцентрово-шлифовальных станках. Претворение в жизнь этого мероприятия позволило нам высвободить одного рабочего и одного наладчика, а также снизить трудоемкость трелевочного трактора ТДТ-60 на 20 минут и ДТ-54А—на 3 минуты.

Кроме перечисленных, в производство внедрено и внедряется много других ценных предложений, поступивших от работников цеха. Их внедрение поможет нам успешно решить вопрос по подготовке автоматного цеха к переходу на сокращенный семичасовой рабочий день.

М. ДОЛГИХ,
заведующий БТЗ автоматного цеха.

Международный обзор

НА ЖЕНЕВСКОМ СОВЕЩАНИИ МИНИСТРОВ ИНОСТРАННЫХ ДЕЛ

С неослабевающим вниманием следят народы всего мира за продолжающимся уже четвертую неделю совещанием министров иностранных дел в Женеве. Сейчас министры на открытых заседаниях и на неофициальных встречах обсуждают берлинский вопрос. Суть этого вопроса заключается в том, чтобы покончить с оккупационным режимом в Западном Берлине, который используется странами агрессивного Северо-атлантического блока, прежде всего США и Западной Германией, для проведения подрывной деятельности и враждебной пропаганды против СССР, Германской Демократической Республики и других социалистических стран.

Советский Союз, как известно, предложил превратить Западный Берлин в демилитаризованный вольный город, который не участвовал бы ни в каких военных или военно-политических объединениях и соглашениях. В вольном городе должна быть запрещена враждебная деятельность против других государств, СССР, США, Англия и Франция должны взять торжественные обязательства не допускать никакого вмешательства во внутренние дела Западного Берлина. Советское правительство считает, что лучше всего было бы решить берлинский вопрос в рамках мирного договора с Германией.

Однако представители западных держав на Женевском совещании не пожелали пойти по правильному пути к решению германского и берлинского вопросов — по пути заключения мирного договора с Германией. И сейчас, при обсуждении берлинского вопроса, они всячески препятствуют нормализации положения в Западном Берлине. Как показало, в частности, выступление государственного секретаря США Гертера, империалисты хотели бы не только увековечить оккупацию Западного Берлина, но и распространить ее на Восточный Берлин, т. е. на столицу Германской Демократической Республики.

Ясно, что такой план западных держав совершенно неприемлем. В нем, как подчеркнул товарищ Н. С. Хрущев в одном из своих выступлений в Албании, нет «ни одного элемента для переговоров».

Несмотря на это, представители нашей страны в Женеве прилагают все усилия для сближения позиций сторон в переговорах и для достижения согласованного решения. «Советская делегация», — заявил министр иностранных дел СССР А. А. Громыко, — со своей стороны делает все, чтобы прийти к урегулированию берлинского вопроса на взаимоприемлемой основе». В интересах всех миролюбивых народов, чтобы и западные участники Женевского совещания пошли по этому пути.

ПРОВОКАЦИОННАЯ ВЫЛАЗКА ИМПЕРИАЛИСТОВ В ЛАОСЕ

В последнее время в небольшой стране Лаос, расположенной на Индо-Китайском полуострове между Таиландом и Вьетнамом, происходят события, угрожающие миру в Юго-Восточной Азии. Королевское правительство Лаоса начало военные действия против сил народного движения сопротивления, носящего название Патет-Лао, и пытается установить в стране военную диктатуру. Тем самым лаотянские власти грубо нарушают заключенные в 1954 и 1957 годах соглашения об установлении мира в Индо-Китае и о прекращении военных действий между королевскими войсками и вооруженными силами Патет-Лао. Правительство Лаоса воспрепятствовало также деятельности международной комиссии по наблюдению за выполнением этих соглашений.

Не секрет, что эти действия лаотянских властей продиктованы правящими кругами США, стремящимися поставить Лаос на службу своим агрессивным планам. Характерно, что вооруженное выступление лаотянских войск против патриотических сил Патет-Лао совпало с созданием на юге Лаоса крупной американской военной базы.

Действия лаотянских властей

и их заокеанских вдохновителей, создавшие опасный очаг напряженности в Юго-Восточной Азии, вызвали негодование миролюбивых сил всего мира, особенно в азиатских странах. Многие газеты Индии, Индонезии, Камбоджи осуждают действия властей Лаоса. Президиум фронта национального единства Бирмы опубликовал заявление, в котором подчеркивает, что «американская помощь реакционерам Лаоса направлена на подрыв мира в Лаосе и в Юго-Восточной Азии».

Стремясь ослабить напряженность в Лаосе, правительства Демократической Республики Вьетнам, Китая, Советского Союза настаивают на срочном возобновлении деятельности международной комиссии в Лаосе. Это обеспечило бы выполнение принятых ранее соглашений о сохранении мира в Лаосе.

А. КИСЛОВ.

СПОРТ

Соревнования по легкой атлетике

Недавно на заводском стадионе проходили соревнования легкоатлетов завода в зачет спартакиады. В упорной борьбе первенство отстаивали моторный, автоматный, инструментальный, прессовый цехи, отдел главного конструктора и другие физкультурные коллективы.

В забеге на 100 метров среди женщин первое место заняла спортсменка моторного цеха Гордиенко, ее время 14 секунд. С результатом 14,1 секунды закончила дистанцию рекорсменка завода Галина Коробова (автоматный цех). Третье место заняла автоматчица Орлова.

Среди мужчин на 100-метровой дистанции вне конкуренции был спортсмен моторного цеха Владимир Коробов, его время 11,7 сек. Второе и третье места с результатом 12,2 сек. поделили между собой Корж (инструментальный цех) и Мецлер (отдел главного конструктора).

После забегов в борьбу вступают пятиборцы. Пятиборец инструментального цеха Корж в хорошем темпе пробежал 200 метров, показав результат 25,7 сек. Однако уже в следующем забеге Николай Шевченко из автоматного цеха показывает лучший результат — 25,5 сек. Он сохранил лидерство до конца соревнований и набрал в сумме

пятиборья 1704 очка, установив новый рекорд завода по пятиборью.

В беге на 200 метров у женщин уверенно победила Галина Коробова с результатом 28,2 сек. Она же в упорной борьбе на грудь опередила спортсменку инструментального цеха Остапенко в беге на 400 метров. Дистанцию в 800 метров выиграла Остапенко.

По прыжкам в длину среди женщин хорошие результаты показали спортсменки моторного цеха Гордиенко (результат 3 метра 95 см.), автоматного цеха Пахотнова (результат 4 м. 2 см), остальные участницы, кроме Орловой и Казанцевой, выступили неудачно.

Среди мужчин первое место по прыжкам в высоту занял Владимир Коробов (результат 5 м 50 см), второе место — Шевченко (результат 5 м 47 см) и третье место — Смирнов из отдела главного конструктора (результат 5 м 10 см).

В таком же темпе проходили состязания по метанию гранаты, диска, копья и толканию ядра.

Общий результат прошедших соревнований такой: первое место занял физкультурный коллектив автоматного цеха, второе — моторного цеха, третье — инструментального цеха.

Р. МЕТЕЛЕЦКИЙ.

Следы ведут в Западный Берлин

Новый хозяин

НА Западе очень любят кричать на всех перекрестках, что в их «свободном мире» процветает частное предпринимательство. Чудная вещь это частное предпринимательство: сегодня ты нищий, а завтра можешь стать миллионером. А наиболее ловкие могут занять и президентское кресло какого-либо солидного акционерного общества. Правда, для этого нужны доллары, много долларов, чтобы, разоряя других, выжимая поты тысяч рабочих, «делать» еще больше долларов. И тогда для тебя будет настоящая «свобода» в «свободном мире» и в частном предпринимательстве. Но об этом на Западе предпочитают умалчивать.

Ничего этого с Веслюком не произошло. Не имея много денег и отказавшись ехать в качестве наймита иностранной разведки в Советский Союз или же в Польскую Народную Республику, он так и остался за решеткой тюрьмы. А ведь Веслюк нашел сильных покровителей: стоило сказать ему — да, и он на свободе. Правда, тюрьма немецкая, судили его немецкие власти и по немецким законам, но какое это имеет значение в Западном Берлине или Западной Германии. Если ты против мира, против Советского Союза, против стран социализма, то тебе вполне можно простить и убийство, и дебош, и насилие.

Да и тюремные власти хорошо понимали: зачем долго держать в заточении «не такого уж плохого парня». Ведь разведка на одной страны раскинула свои щупальцы в Западном Берлине. Вне стен тюрьмы такие люди скорее могут найти нового хозяина. И Веслюк

Продолжение. Начало в «Боевом темпе» от 4 и 6 июня с. г.

вместо положенных по приговору суда четырех лет пробыл в заключении три года.

Не успел еще Веслюк как следует освоиться со своей новой западноберлинской квартирой в районе Вильмерсдорф, на Паульсборнерштрассе, 3, как некий Накотный предложил ему хорошо заработать. Кто даст возможность хорошо заработать? Конечно, американцы. Уж они-то щедрый по-царски.

Американцы — люди инициативные. Они не любят откладывать дела в долгий ящик. Через несколько дней Веслюк был представлен одному офицеру вооруженных сил США. Это было в американском секторе Берлина в районе Далем. Офицер отреккомендовался сотрудником криминальной полиции США Си-Ай-Ди. Что надо делать? Помогать в выявлении лиц, занимающихся различными спекулятивными махинациями — продажей валюты, наркотиков и т. д. Заработок? Десять процентов от конфискованных товаров. «Соглашение о сотрудничестве» было заключено без всяких проволочек и обильно залито вином.

...Голова разламывалась на части после очередного кутежа с новыми знакомыми. Хорошо бы опохмелиться, но пока что американцы не очень щедрый. Но, как говорят, не имей сто рублей, а имей сто друзей. И в эти тягостные минуты к Веслюку пришли друзья, с которыми познакомил его американцы, — Гинтер и Манфред Винтер. Они предложили поехать в ресторан близ остановки метро «Зоологический сад».

— Там нас будет ждать знакомый тебе офицер.

Это был час, когда обедать было поздно, а ужинать слишком

рано. Поэтому ресторан пустовал. Можно было спокойно посидеть, поговорить, не боясь, что разговор услышат посторонние.

— Где же американец? Что-то он долго не идет!

— Ты не волнуйся, Ялюб. Он обдѣлывает сейчас одно дельце. Давай-ка лучше выпьем.

С этими словами Гинтер наполнил рюмки коньяком. Чокнулись, выпили. Гинтер продолжал:

— Мы знаем тебя, пан Белинский, как смелого и ловкого человека. Ты мог бы делать большие дела, иметь хороший бизнес. Десять процентов комиссионных — ведь это гроши. А есть возможность в один вечер заработать пятнадцать тысяч марок. Правда, дело рискованное и щекотливое...

— Убрать неугодного? Нет, на это я не пойду. Хватит с меня одного убийства.

— Нет, убивать не надо. Но пока это дело надо хранить в тайне. Проболтаешься, знай, что сейчас не в моде отрезать только лишь языки. Но тебе можно верить. Видишь ли, в Восточный Берлин сбежал сержант вооруженных сил США Роберт Натсвакула. Ушел от нас добровольно. И своей болтовней по радио доставляет много хлопот. Вот и надо его «уговорить» вернуться в «родные места». Как раз этим и занимается твой новый друг — американец. Все тщательно продумано и подготовлено. Провала можно не опасаться.

Е. ИВАНОВ.

(Продолжение следует).

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

Новая техническая литература

В техническую библиотеку поступила большая партия материалов «Передовой научно-технический и производственный опыт». Данные брошюры поступили из филиала Всесоюзного института научной и технической информации в счет подписки на 1959 г.

- Тема 2: Литейное производство.
- Тема 3: Термическая и химико-термическая обработка металлов.
- Тема 4: Изготовление изделий методами порошковой металлургии.
- Тема 5: Ковка, горячая штамповка и прессование металлов.
- Тема 6: Холодная обработка металлов давлением.
- Тема 10: Обработка металлов резанием.
- Тема 11: Режущие инструменты, абразивы и заточные работы.

- Тема 12: Сварка, резка, пайка, наплавка и металлизация.
- Тема 13: Защита металлов от коррозии, износостойкие отделочные и декоративные покрытия.
- Тема 14: Деревообработка на машиностроительных заводах.
- Тема 15: Ремонт станков и кузнечно-прессового оборудования.
- Тема 16: Механизация и автоматизация сборочных работ.
- Тема 17: Модернизация металлорежущего оборудования. Новые узлы станков и механизмов.
- Тема 18: Новые материалы, применяемые в машиностроении.
- Тема 22: Методы и установки для контроля и испытания узлов и механизмов и другие темы.