

Комсомольцы в борьбе за технический прогресс

Делом отвечают комсомольцы и молодые рабочие нашего завода на Постановление Центрального Комитета ВЛКСМ «Об участии комсомольских организаций в выполнении решений июньского Пленума ЦК КПСС». Комсомольцы нашего завода проводят большую работу по ускорению технического прогресса. Творческая активность молодых рабочих растет с каждым днем.

Отряд новаторов производства, помогающих совершенствовать технологию, добиваясь высокой производительности труда, насчитывает сейчас свыше 100 молодых рационализаторов, 85 из них являются членами ВЛКСМ.

Комсомольцы неустанно ведут борьбу за технический прогресс на производстве. По инициативе молодого рабочего, члена ВЛКСМ, токаря четвертого механического цеха Ивана Еремеева изготовлено приспособление для обработки рычага трелевочного трактора ТДТ-60. Внедрение этого предложения снизило трудоемкость трактора и дало большую условно-годовую экономию.

Девять рационализаторских предложений внес за последнее время комсомолец чугунолитейного цеха № 3 тов. Волокитин. Комсомолка прессовщика Татьяна Киселева в нынешнем году внесла 6 ценных предложений с общей условно-годовой экономией более 13 тысяч рублей. Недавно по ее предложению была заменена ручная гибка деталей на штамповую.

Большой вклад вносят комсомольцы и молодые рабочие нашего завода в дело внедрения новой техники. По инициативе комсомольцев было взято шефство над выпуском опытных образцов трак-

тора Т-4. Был создан комсомольский штаб. Члены комсомольского штаба — комсомольцы из ремонтно-механического цеха, ЦСМА, инструментального и других цехов проводили оперативную работу по сдаче деталей и узлов опытного трактора. Особенно хорошо работали члены штаба комсомольцы тт. Любельский, Васильев и Карпенок.

С помощью комсомольцев опытные образцы трактора Т-4 были выпущены в срок. Трактор новой марки сейчас проходит испытания.

В эти дни, когда завод ведет борьбу за успешное выполнение ответственного задания по освоению выпуска задних мостов трелевочного трактора ТДТ-60, выпуск которого завод начнет в сентябре 1959 года, комсомольцы не стоят в стороне. Они осуществляют контроль за выпуском деталей в установленные сроки, помогают своевременно изготавливать оснастку и модели.

Инициатива молодежи растет с каждым днем. Нет предела творческому огоньку молодых. Но часто имеет место тот факт, что молодых рационализаторов не поддерживают в цехах и в комитете ВЛКСМ завода. Завком ВЛКСМ не организует вечеров новаторов производства, не распространяет опыт работы лучших. Имена молодых рационализаторов не становятся известными для всего завода.

Задача состоит в том, чтобы всемерно поддерживать творчество молодых рабочих на производстве. Технический прогресс — кровное дело комсомола. Быть в первых рядах борцов за технический прогресс на заводе — это должно стать законом для каждого члена Ленинского комсомола.

* В автоматном цехе каждый знает ветерана труда, ныне мастера Екатерину Васильевну Зюзикову. Эта женщина за-

служивает уважения. Чуткий и отзывчивый человек, хороший организатор, любящая, заботливая мать — так говорят о ней автоматчики.

Многие рабочие в этот период ушли в тарифные отпуска. Кроме этого, многие рабочие отступали по другим причинам.

Таким образом, из 20 рабочих

3—4 человека не было на смене каждый день. Это как раз и создало трудности в работе.

Справится ли коллектив с задачами и взятыми в честь 17-летия завода обязательствами? Этот вопрос волновал каждого. Прилагая максимум усилий и старания, горя желанием преподнести достойный подарок заводу в день его юбилея, коллектив участка выдаст ежесменно на сборку трелевочного трактора ТДТ-60 по 20—25 комплектов деталей се-ми наименований. Июльская программа по валовой и товарной продукции выполнена на 107 процентов.

Неплохо идет работа и в августе. Участок работает с опережением графика на 0,4 процента по основной продукции, а по запасным частям — на 28 процентов.

Н. НАГИХ,
сменный мастер.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Городской газеты

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

7-й год издания
№ 90 (2072)

Четверг, 6 августа 1959 г.

Цена
10 коп.

Достойно встретим 17-летие завода

Туда, где трудно

В северном обрудном отделении чугунолитейного цеха № 1 одним из трудных участков считается работа на гидропрессе. Работал на нем тов. Заикин, который не справлялся с обязанностями испытателя блоков, нарушая производственную дисциплину. Этим самым тормозил ритмичную работу цеха.

Но вот в последнее время на этом участке производительность труда резко возросла. Здесь ежесменно стало выходить из-под испытания вместо 32 по 60—70 блоков.

Что же способствовало такому увеличению норм выработки? На участок пришел другой рабочий — Василий Катацев. Это он поднял отстающий участок до уровня передовых. Это он сейчас выполняет по две и более нормы за смену.

В чугунолитейном цехе Василий пришел в 1955 году. Работал в южном обрудном отделении барабанщиком. Работал прилежно, заработки были хорошие. Считался лучшим рабочим в отделении. Но не личными интересами руководствовался передовой рабочий. Интересы цеха, государственные интересы были превыше всего. И вот, когда создалось трудное положение в обрудном отделении северного пролета, Василий охотно пошел туда.

Замечательный труд лучшего рабочего на новом месте вызвал в коллективе цеха чувство признательности, удовлетворения и уважения. Ему верят коллектив и знает, что такие люди не подведут в любую трудную минуту, пожертвуют личным благополучием ради общего дела — досрочного выполнения семилетнего плана.

У. ЖАКУПОВ.

Чугунолитейный цех № 1.

Тракторостроители!
Следуйте примеру Валентины Гагановой!
ПОМОГАЙТЕ ОТСТАЮЩИМ ВЫЙТИ В ПЕРЕДОВЫЕ!

Кадровики нашего завода

16 лет на заводе

вклад в быстрейшую победу над врагом.

Уже в 1944 году Екатерина Зюзикова была переведена на работу наладчиком болторезной группы. Многих рабочих обучила профессии болторезчика Екатерина Зюзикова.

С 1946 года Е. Зюзикова работает мастером автоматного цеха. С тех пор участок под ее руководством постоянно спрашивается с выполнением государственного плана. На участке выроели квалифицированные кадры наладчиков и рабочих. Умелый организатор тов. Зюзикова поставила дело так, что здесь редки простой оборудования, совершенно нет нарушений трудовой дисциплины.

Вспоминается период, когда завод начинал освоение нового экономичного трактора ДТ-54. Участку тов. Зюзиковой предстояло освоить обработку 90 наименований деталей. Трудностей было много. Не было резервного оборудования, несвоевременно изготавлялся инструмент и оснастка.

Е. Зюзикова успешное решение вопроса находила только в использовании внутренних резервов производства.

В первую очередь она добилась ликвидации простое болторезных станков. Вместе с работниками технического отдела цеха на участке была произведена модернизация оборудования, ручные зажимные тиски были заменены пневматическими. Был изменен метод обработки деталей. Вместо вращения инструмента и неподвижности детали обеспечено вращение детали и неподвижность инструмента. Это повысило производительность.

Значительные трудности испытывал участок с нарезкой гаек. Большая потребность их на трактор и нестабильность технологии сдерживали их выпуск. Выход был найден за счет восстановления полуавтоматического резьбонарезного станка, управление которым было в короткий срок освоено рабочими участка.

Кроме технических мероприятий, Екатерина Васильевна

Равнение на передовиков

Приближается знаменательная дата в жизни тракторостроителей — 17-летие родного завода. Рабочие, инженерно-технические работники стремятся встретить эту дату новыми трудовыми подвигами.

Замечательных показателей добываются многие рабочие третьего чугунолитейного цеха. С первых дней августа чугунолитейщики трудаются с большим подъемом.

Пример в труде показывают обрубщики головки блока цилиндра тт. Щуркан, Шидяев и Бодрых. Обрабатывая деталь 01-401, они систематически выполняют по две сменные нормы. Не отстает от них и обрубщик заднего моста тов. Бондырев. Он также выдает за смену две нормы. На передовиков равняются и другие рабочие.

В. НЕБОЛЬСИН,
Чугунолитейный цех № 3.

Успехи сборщиков

Коллектив тракторосборочного цеха № 2, воодушевленный историческими решениями июньского Пленума Центрального Комитета партии, успешно борется за досрочное выполнение первого года семилетки.

Помимо о том, что механизаторы лесной промышленности ждут от сборщиков мощных трелевочных тракторов, рабочие трудаются в эти дни с большим напряжением.

С первых дней нового месяца хорошо идут дела на главном сборочном конвейере, где руководит старший мастер тов. Кузьмин. Ритмично работает смена мастера тов. Артиуха. Она идет в графике по выпуску продукции. По две с лишним нормы выполняют ежедневно слесари-сборщики тт. Авчинов, Леонтьев, Шинкаренко и другие.

М. СЕМЕНЦОВА.
Тракторосборочный цех № 2.

Зюзикова большое внимание уделяет вопросу правильной организации производства. Каждый рабочий и наладчик своевременно получает задание от мастера и работает так, чтобы каждая минута была использована рационально.

Коллектив участка, где мастером тов. Зюзикова, проводит большую работу по снижению трудоемкости и улучшению качества продукции. На этом участке все работающие выполняют и перевыполняют нормы выработки.

Можно подумать, что Екатерина Васильевна только и живет мыслями о производстве. Нет, у нее хорошая, дружная семья. Муж ее, Виктор Егорович, работает мастером в механическом цехе № 3. У них трое детей. Все дети учатся в школе. Вечерами вся семья в сборе и ведет беседы о счастливой жизни нашей страны, о будущем.

С чувством волнения встречает семнадцатилетие родного завода кадровик Екатерина Васильевна Зюзикова.

В. КОЗЛОВ,
начальник производства
автоматного цеха.

Освоим в срок производство задних мостов трактора ТДТ-60

Модельную оснастку изготовим в срок

Прошедший месяц для модельщиков был особенно трудным. Чувствовали это мастера и рабочие цеха. Все началось в первой половине июля. Цех получил задание — помимо основной программы, изготовить для выпуска на нашем заводе модельную оснастку стержневых ящиков С-1/2 заднего моста и модели крышки картера бортовой передачи ТДТ-60.

Сразу же после получения ответственного задания, посоветовавшись с мастерами, начальник цеха Ф. И. Левшин по предложению мастеров собрал самых квалифицированных рабочих и провел деловое совещание. Здесь была разъяснена огромная ответственность за выпуск в срок моделей, разработан подробный план конкретные задачи, установлены сроки.

Рабочие с душой, сознательно взялись за работу. Но не сразу

все шло хорошо. Трудности возникли на первых порах. Не было в цехе нужного инструмента для обработки стержневых ящиков, моделей. Пришлось, как говорится, на ходу приспосабливаться, изготавливать удлиненные оправки, специальные фрезы.

Помнил каждый, что коллектив модельщиков не должен стать тортом в выполнении государственного задания. Все силы отдавал на его выполнение. И вот, когда подошли сроки, рабочие, занятые на изготовлении модельной оснастки, увидели плоды самоотверженного труда. Основные заказы были выполнены в сроки. Сейчас заканчивается изготовление последних, самых объемистых работ — стержневых ящиков С-1 и С-2.

Много усилий и организаторских способностей для успешного выполнения задания приложили сменные мастера Леонид Жихарев

и Михаил Гершков. Славно потрудились все рабочие цеха, кому доверено важное задание. Трудно назвать, кто лучше всех работал. Здесь и фрезеровщики металломодельного отделения Михаил Корнелюк, Степан Валехов и Иван Пономарев, и слесари Михаил Ишутин и Алексей Богданов, и модельщики деревомодельного отделения Владимир Федулов и Василий Плигин и многие другие.

Наряду с выполнением задания по изготовлению модельной оснастки заднего моста модельщики славно потрудились и над выполнением основного плана.

В. АГАФОНОВ.

В центральном зале и на открытых площадках павильона «Машиностроение» организована выставка сравнительного показа новых и устаревших конструкций машин, приборов, инструментов и технологических процессов.

В павильоне демонстрируется прецизионный координатно-расточочный станок портального типа модель ЛР-87. Станок предназначен для обработки отверстий в крупногабаритных кондукторах, приспособлениях и других деталях. На станке производится сверление, растачивание, зенкование, развертывание обтачиваемых торцов, а также точное фрезерование плоскостей. На нем можно производить разметку точных шаблонов, проверку линейных и межосевых расстояний при высокой точности. Изготовлен станок на заводе имени Свердлова в Ленинграде.

В 1958 году на Всемирной выставке в Брюсселе за оригинальность конструкции станок отнесен к премии «Гран-при».

**Фото О. Кузьмина.
Фотохроника ТАСС.**

Улучшить организацию труда

На штамповом участке инструментального цеха № 2 слышится ровный гул станков, жужжание сверла. Рабочие изготавливают штампы по заказам многих цехов завода. Но сейчас все заняты выполнением заказа по изготовлению аварийных штампов прессовому цеху — оснастки для штамповки деталей заднего моста.

В сентябре наш завод должен приступить к серийному выпуску заднего моста. Инструментальщикам нужно изготовить еще 18 штампов для прессового цеха. Однако работа в этом направлении ведется плохо.

Среди рабочих участка, занятых обработкой, несколько человек бесцельно бродят возле станков. Оказывается, у них нет работы, и они попусту теряют драгоценное время. Молодой слесарь тов. Павлов, прибывший два года назад на завод после окончания Минского технического училища, говорит:

— Я изготавливаю аварийный штамп 430-1007. Растираены плиты, произведена фрезеровка, есть рабочие части, пuhanсон и матрица, не хватает только одной секции. Эту секцию должны были дозаготовить к 5 июля на заготовительном участке. Прошел месяц, но до сих пор ее нет. И изза этой, можно сказать, пустяковой детали я вынужден простаивать, так как без нее собираять штамп нельзя.

На участке плохо организован труд. Многие рабочие простаивают целыми сменами из-за отсутствия литья и заготовок, поставляемых инструментальным цехом № 4 и заготовительным отделением инструментально-производственного корпуса. Достаточно сказать, что из 132 индексов по программе не обеспечено литьем 46, из них на 50 индексов нет заготовок. Поэтому рабочих загружают изготовлением заказов, которые

полностью не укомплектованы. Обработав одну деталь, слесарь дождается, когда будет подана другая.

Литейный цех № 4 (начальник тов. Чернобыльский) поставляет некачественное литье. Стальные плиты для штампов имеют много дефектов: наружные и скрытые раковины, большие припуски. Высоко срезаются литники. Да что говорить о стальном, когда даже чугунное литье поступает с раковинами и не обрубается.

Слесарь тов. Будаев, высококвалифицированный кадровый рабочий, рассказывает:

— В результате обработки плиты для аварийного штампа (индекс 405-907) было поломано два сверла и сожжено две фрезы. Литье сплошь покрыто раковинами. Сверла ломаются.

Большим тормозом является также и плохая закалка деталей, которые поступают на участок из термического отделения инструментально-производственного корпуса.

Старший мастер участка тов. Зиновьев и рабочие справедливо говорят о том, что на них не обращает внимания руководство цеха, а также корпуса. Начальник И-2 тов. Туревский и начальник корпуса тов. Фельдман обычно появляются на участке в конце месяца, когда надо выполнять программу. Нет литья, нет заготовок, нет заказа, рабочие простаивают — это мало беспокоит руководство.

Такое положение дальше терпимо быть не может. Начальнику корпуса тов. Фельдману, тов. Туревскому, руководителям партийной и профсоюзной организаций необходимо выпрямить создавшееся положение на штамповом участке и принять все меры по бесперебойному обеспечению заготовками и качественным литьем.

В. ГАВРИЛОВА.

„История Великой Советской

Автомат для обнаждации траков

До последнего времени очистка траков в сталелитейном цехе Минского тракторного завода производится на наждаках. Затрачивается большое количество шлифовальных кругов, в которых завод ощущает острую нужду.

Старший инженер-конструктор

тov. Цыбулько разрабатывает проект автомата для одновременного двухстороннего обнаждания траков методом трения. На нем будет за смену обрабатываться до 6,5 тысячи штук деталей. Высвободится 6—7 рабочих, занятых на очистке траков.

Товарищеский суд действует

Большую силу воспитательного воздействия приобрел товарищеский суд в сталелитейном цехе.

Пользуясь правом распоряжаться судьбою человека, суд к каждому нарушителю трудовой дисциплины и общественного порядка подходит со всех сторон. Главной целью судебного процесса является воспитание человека.

Ну а что с теми, кто теряет окончательно честь и совесть? Их вначале воспитывает коллектив. Если человек не понимает или не хочет понять, что ему только добра желают, принимается высокая мера наказания — увольнение с завода. Решение суда — это закон. За прошедший период было уволено из цеха 7 человек.

Среди них Александр Тиньгаев. В сталелитейном цехе он работал с 1956 года. Незавидная трудовая биография. Сквернословие, прогулы, нарушения внутрицехового распорядка дня и другое — все это чередовалось с вы-

шивками, низкой трудовой активностью. Поведение Александра обсуждали на собраниях и десятиминутках, наказывали, неоднократно предупреждали, но-однократно старания коллектива. Человек явно не стремился к исправлению своих ошибок. Дело дошло до товарищеского суда. Здесь подробно ознакомились с прошлым Александра. Суд, единогласно решив уволить из цеха разгильдяя и лодыря, вынес справедливое решение.

Решения товарищеского суда широко пропагандируются. Так об этом деле на второй день в специальном номере «Болючки» была сделана карикатура с надписью:

Позорно метлой
Гоню прогульщиков с завода
За пределы проходной.

Бесспорно, действия товарищеского суда, его решения приносят большую пользу делу.

Великая Отечественная война стала одним из самых трудных и героических периодов истории нашей страны. В годы войны советский народ, сплотенный вокруг Коммунистической партии, показал свою преданность идеям коммунизма, глубокую любовь и социалистической Родине и высокий моральный облик, проявил великое мужество и геройство как на фронте, так и в тылу. Неувядаемой славой покрыли свои знамена Советские Вооруженные Силы, панесшие поражение опасным врагам — фашистской Германии и ее сателлитам в Европе и империалистической Японии на Дальнем Востоке.

Военное издательство Министерства обороны СССР выпускает из печати шеститомный труд «История Великой Отечественной войны Советского Союза 1941—1945 гг.», разрабатываемый по решению Центрального Комитета партии Ильинским марксизма-ленинизма при ЦК КПСС.

Труд «История Великой Отечественной войны Советского Союза 1941—1945 гг.» раскроет читателю важнейшие стороны истории войны. Этот труд явится марксистским исследованием, освещющим как основные военные события 1941—1945 годов, так и процессы экономического и общественно-политического развития нашей страны, а также проблемы внешней политики СССР в этот период. В труде будут даны общий обзор и характеристика подготовки агрессии против СССР со стороны

фашистской Германии и других империалистических держав, будут показаны пламенный патриотизм и героическая борьба советского народа на фронте и в тылу, важнейшие операции Красной Армии и Военно-Морского Флота, возраставшая в ходе войны мощь Вооруженных Сил СССР и превосходство советского военного искусства.

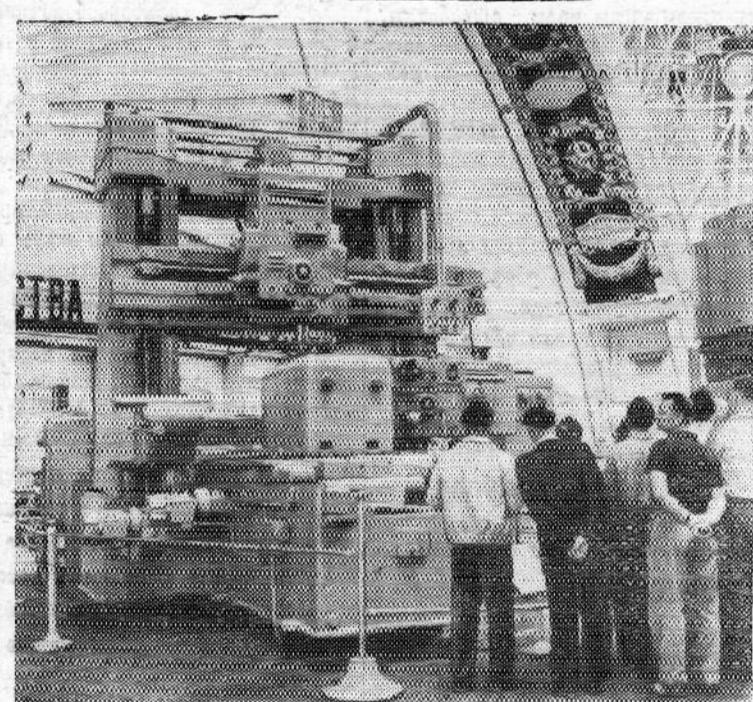
Это издание широко освещает великую непобедимую силу социалистического общественного строя и раскрывает роль Коммунистической партии Советского Союза как вдохновителя и организатора всемирной борьбы с врагом, показывает многогранную деятельность партии по руководству фронтом, партизанской войной в тылу врага, хозяйственной и политической жизнью страны. Труд освещает освободительную борьбу народов Европы и Азии против германского фашизма и японского империализма, а также борьбу антифашистских сил внутри Германии. В нем найдут освещение сотрудничество и совместные действия Советского Союза, США, Англии и других стран антигитлеровской коалиции в борьбе против общего врага. В «Истории Великой Отечественной войны» будет дан подробный анализ источников побед Советского государства

подводятся всемирно-исторические итоги войны. «История Великой Отечественной войны Советского Союза 1941—1945 гг.» рассчитана на широкий круг читателей. Научные работники и преподаватели, партийный и советский актив, военнослужащие и инженеры, рабочие и колхозники, молодежь и студенты — все советские люди, интересующиеся историей самого труда и героического периода жизни нашей Родины, найдут в этом издании новые и важные материалы.

«История Великой Отечественной войны Советского Союза 1941—1945 гг.» состоит из шести томов.

Первый том посвящается возникновению второй мировой войны, оценке ее причин и характера, подготовке империалистическими державами нападения на СССР, работе Коммунистической партии и Советского государства по укреплению обороны Советского Союза. Хронологически этот том охватывает время с начала тридцатых годов по июнь 1941 года.

Второй том отразит события первого периода Великой Отечественной войны (22 июня 1941 года — ноябрь 1942 года). В нем освещаются: вероломное нападение фашистской Германии на Советский Союз, мобилизация



Токарь Христофор Мартын

Два года назад в коллективе токарей пришел демобилизованный солдат Христофор Мартын. Раньше он много думал о заводе. Пришел и стал работать токарем. За станком не один раз вспоминал годы службы в армии. Это они стали верными помощниками здесь, за станком. Приобретенный опыт, выносились, закалка, привычка не пасовать перед трудностями — все пригодилось здесь, все это так необходимо для достижения производственных успехов. И успехи пришли.

На хорошем счету тов. Мартын. Заслуженно пользуется он славой и уважением коллектива. И хотя говорят, что заменимых людей нет, но пришлось как-то ему заболеть, — участник почувствовал перебои в изготовлении деталей 21-007

и 43-261. Многие становились за токарный станок, но никто больше 15—17 штук не выдавал за смену. А нужно изготавливать по 25 деталей по плану. Приходилось на прорыв посыпать токарей в другие смены. Христофор же один за 8-часовой рабочий день изготавливает по 28 деталей.

Включившись в социалистическое соревнование в честь 17-летия родного завода, передовик производства все силы и старания вкладывает в то, чтобы достойно встретить знаменательную дату. Его показатели ежедневно возрастают. Сейчас тов. Мартын сдает 28—30 деталей за смену, что значительно превышает нормы и задания.

Г. КАЛЬЧЕНКО,
сменный мастер.

Плакат о передовике труда

Бюро технической информации и отдел труда и зарплаты завода выпустили в свет плакат, посвященный передовику производства инженеру Галине Логиновой.

Галина Логинова одна из первых в цехе включилась в социалистическое соревнование за при-

способие звания «Ударник коммунистического труда».

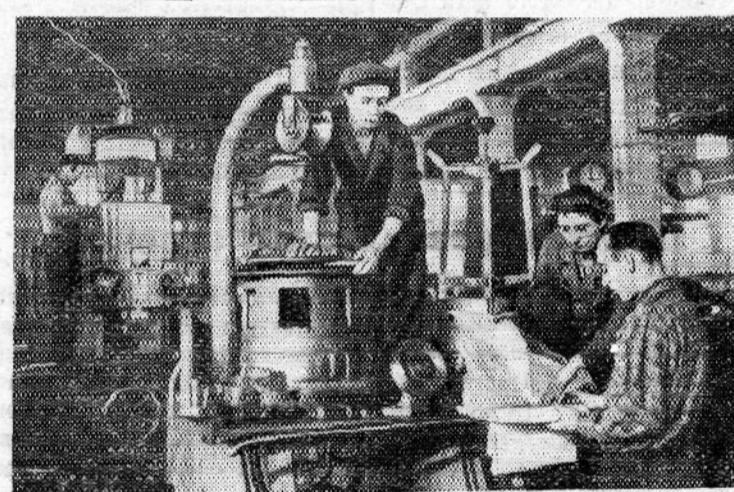
В плакате подробно рассказано о передовых методах труда инженерницы, о том, как она умело совмещает отличную работу на производстве с учебой в вечернем филиале института сельскохозяйственного машиностроения.

Запуск прессов через автотрансформатор

Раньше в прессовом цехе запуск тяжелых прессов производился прямо от электросети. Большая сила тока, идущая на пресс, разогревала провода, сгорала изоляция и электромотор выходил из строя.

И. о. энергетика цеха тов. Конюхов внес рапорт предложение производить запуск тяжелых прессов через автотрансформатор.

Внедрение этого ценного предложения тов. Конюхова позволило прессовщикам создать большую экономию электроэнергии, электромоторов и сократило простой оборудования.



Отечественной войны Союза 1941—1945 гг. “

Коммунистической партией сил советского народа на отпор гитлеровской агрессии, вынужденное отступление Красной Армии и ее героическое сопротивление врагу, образование антифашистской коалиции и ведущая роль в ней Советского Союза, провал планов «молниеносной» войны фашистской Германии против СССР и создание условий для передела в ходе войны.

Третий том посвящается второму периоду Великой Отечественной войны (ноябрь 1942 г.—декабрь 1943 г.). В нем будет показана борьба Коммунистической партии за организацию разгрома врага, достижение коренного перелома в ходе войны в результате побед, одержанных Советскими Вооруженными Силами в исторической битве под Сталинградом, в битве под Курском и в других многочисленных сражениях 1943 года. В этом томе освещаются также

события третьего периода Великой Отечественной войны (1944—1945 гг.). В них отражаются крупнейшие победы Советских Вооруженных Сил, которые привели к изгнанию немецко-фашистских оккупантов из пределов Советского Союза, освобождению народов Европы от фашизма и окончательному разгрому фашистской Германии. В пятом томе освещаются также события, приведшие к поражению империалистической Японии.

Шестой том посвящается итогам и результатам Великой Отечественной войны Советского Союза и всемирно-историческому значению победы СССР над фашизмом, которая оказала решающее влияние на все последующее развитие человечества, а также итогам второй мировой войны в целом. В нем дается анализ источников нашей победы, слава которой не померкнет в веках, освещаются великие достижения советского народа-победителя в восстановлении и дальнейшем развитии народного хозяйства СССР в послевоенный период, образование могучего социалистического лагеря, дальнейшее углубление общего кризиса капиталистической системы и борьба Советского государства

и других социалистических стран за мир и мирное сосуществование, за предотвращение новой войны. Этот том содержит также обзор источников и литературы на русском и иностранных языках по истории Великой Отечественной и второй мировой войн, разоблачает фальсификаторов истории второй мировой войны.

«История Великой Отечественной войны Советского Союза 1941—1945 гг.» будет представлять собой богато иллюстрированное издание в формате «Большой Советской Энциклопедии». Каждый том снабжен многокрасочными картами, документальными фотографиями и цветными репродукциями картин. В том включается необходимый справочный материал: перечень важнейших событий, именной, предметный и географический указатели.

Все шесть томов «Истории Великой Отечественной войны Советского Союза 1941—1945 гг.» будут выпущены из печати в 1960—1961 годах. Издание будет распространяться по подписке, которая открывается в ближайшие дни.

Подписанная цена на все шесть томов «Истории Великой Отечественной войны Советского Союза 1941—1945 гг.» установлена 180 рублей (цена отдельного тома — 30 рублей).

Студенты-практиканты из Алма-Аты

На днях на наш завод прибыла большая группа студентов из Алма-Атинского сельскохозяйственного института. Свыше ста студентов этого института сейчас проходят производственную практику в цехах завода. Они работают непосредственно на рабочих местах и овладевают производственными профессиями.

Для студентов-практикантов организуются лекции на технические темы, экскурсии.

На выставку в Москву

4 августа в Москву, на Выставку достижений народного хозяйства СССР выехала третья группа экскурсантов — передовиков производства нашего завода.

В составе группы 7 человек, в том числе: старший мастер кузнецкого цеха тов. Литвинов, сварщик прессового цеха тов. Кузьменко, наладчик автоматного цеха тов. Неешко, работник формовочной лаборатории тов. Луговская и другие.

В Москве на выставке экскурсанты пребудут 5 дней, подробно ознакомятся с экспонатами, размещенными в многочисленных павильонах.

За последний месяц Выставку достижений народного хозяйства СССР посетили 25 работников нашего завода.

Новые задачи технологов

Юньский Иленум ЦК КПСС обсуждал вопросы механизации и автоматизации производственных процессов, обратил особое внимание на повышение роли инженерно-технических работников в деле технического прогресса. При решении вопросов технического прогресса технологии занимают важнейшую роль.

Отдел главного технолога нашего завода имеет квалифицированных инженеров и техников, которые вносят достойный вклад в дело технического прогресса на заводе. При активном участии работников отдела технолога создается большое количество оригинальной оснастки.

Однако многие почему-то считают, что работа технолога заключается в оформлении задания по проектированию оснастки. На самом же деле прежде чем технолог впишет задание, он представит себе, как должна выглядеть оснастка на чертеже. Значит технолог занимается конструкторской работой. Кроме этого, технологии большую часть работы занимаются вопросами снижения брака, трудоемкости, разработкой технологии, планированием новых деталей, совершенствованием технологии и другими вопросами, вытекающими в ходе производства.

Работа технолога не ограничивается проектированием. Независимо от квалификации и производственного опыта, проектированием занимаются все без исключения. На мой взгляд, было бы больше пользы для дела, если бы аппарат конструкторов был разбит на две группы: группу проектировщиков, куда должны войти наиболее опытные конструкторы и группу молодых конструкторов, которые в основном должны заниматься деталями. При такой организации труда конструкторов их работа будет более качественной. Подобная практика организации труда конструкторов проводится в группе, руководит которой тов. Шенкевич.

Большую пользу производству дает связь технологов с инструментальщиками. Работники отдела главного технолога часто бывают в инструментальном цехе, беседуют с рабочими. Но лучше всего было бы провести совместное собрание технологов и инструментальщиков, где вскроются все недостатки в работе.

Вопросы, затронутые в моей статье, взяты из повседневной жизни и практики. Пусть об этом серьезно подумают технические руководители завода и высажут свои замечания.

Н. ВЕРЕЙНИН,
старший инженер-технолог от-
дела главного технолога.

Достойный защитник Родины

Сын кадрового литейщика комсомолец Юрий Чевардов — воспитанник завода. Ныне он достойно несет службу в Волено-Морском Флоте СССР. Он отличник боевой и политической подготовки.

Об этом пишут командир части, старший лейтенант тов. Довчиков и секретарь комсомольской организации старший матрос тов. Борозенец.

До призыва в армию Юрий Чевардов работал токарем в ремонтно-механическом цехе нашего завода. С сердечной благодарностью вспоминает комсомолец заводской коллектив,

где начинал свою трудовую жизнь. Завод, комсомол помогли Ю. Чевардову выработать высокие качества, необходимые для военного моряка. Большая заслуга в этом принадлежит также родителям Юрия. Его отец Петр Николаевич Чевардов, начальник плавильного отделения сталелитейного цеха нашего завода, и мать Екатерина Ивановна вложили много забот в воспитание сына в духе любви и преданности любимой Родине.

Командование части благодарит Екатерину Ивановну и Петра Николаевича Чевардовых за воспитание воин-патриота, верного защитника социалистической Родины.

Недалеко то время, когда Юрий Чевардов вернется на родной завод и будет самоотверженно трудиться над выполнением величественных планов семилетки.

Е. ЗВОНКОВАЯ.

Грубость вместо делового руководства

Громогласный бас механика чугунолитейного цеха № 3 тов. Некрытого с неослабевающей силой раздается то в мастерской отдела механика, то в кабинете, где чинно восседает ретивый администратор. Всю силу своего неправильного стиля руководства механик т. Некрытый воплощает в излюбленной и неизменной фразе, которую бросает в лицо работникам, пытающимся доказать свою справедливость. Дословно эта оскорбительная и грубая фраза выглядит так: «Замолчи!» или «Выди вон отсюда!».

Такое можно слышать от механика цеха не только в личной беседе, но и на совещаниях, которые проводят Некрытый с работниками отдела.

Анализируя такой стиль руководства, приходишь к выводу, что со стороны механика в руководстве допускается серьезная ошибка.

Хозяйственный руководитель должен быть не только знатоком дела, учит нас партия, но вместе с тем организатором и общественником, не замыкающимся в узкие рамки вверенного ему участка, а живо интересующимся жизнью каждого рабочего. Однажды не таким показывает себя в работе Некрытый. Об этом говорит случай с токарем отдела механика тов. Булатовым.

Токарь работал по заданию мастера, изготавливая на токарном станке необходимую деталь. Вдруг подбегает Некрытый с шайбой в руке и приказывает выбросить деталь из станка, чтобы проторцевать принесенную им шайбу. Токарь в недоумении. К чему такая спешка? До окончания операции всего две минуты, да и есть свободные станки, на которых можно произвести эту работу.

Но самолюбие механика затронуто. Ведь его слово — это закон. Не раздумывая, Некрытый ударил ногой по рукойтке переключения токарного станка. Станок дал резкий ход в обратную сторону, поломал резец, привел в негодность деталь. Такое поведение механика еще раз характеризует его метод руководства.

Окончательно признав роль мастера на производстве, Некрытый занялся администрированием, отстранился от воспитательной работы с коллективом, увлекся взысканиями, в то время как настоящее руководство должно быть непременно связано с вниманием к людям, умением поправлять и учить людей в процессе работы.

Проявление деятельности, захватывающее и непризнание своих ошибок серьезно сказалось на работе отдела. Простой оборудования тормозят успешное выполнение производственной программы. Ремонтная служба не отвечает тем требованиям, которые предъявляют интересы производства.

Об ошибках в методе руководства, о грубостях и произволе не раз указывалось тов. Некрытому со стороны партийной организации. Но он не прислушался к этому справедливому замечанию, а, наоборот, почувствовав отсутствие настоящего контроля, окончательно распоясался.

Ретивый администратор прочитал вошел в свою роль и остается в ней, к сожалению, по сегоднишний день. А давно пора общественным организациям цеха серьезно поправить руководителя отдела механика и искоренить порочный стиль руководства.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

Столовая № 9 до сих пор не работает

Давно миновали сроки окончания ремонта столовой № 9. Но до сих пор ее дверь на замке, а рабочие вынуждены много времени тратить на то, чтобы покушать. Правда, после 28 июня (более месяца назад) комиссия три раза приходила принимать столовую, но из-за существенных недоделок вынуждена была снова запрещать торговлю обедами.

Что же за причины, приведшие ремонт столовой к такой длительности? Во-первых, с самого начала ремонта помощник директора завода по быту тов. Тышкевич не правильно подошел к организации ремонтных работ. Главное, там не было никакого контроля за качеством. Работы выполнялись рабочими из разных цехов, поэтому трудно было установить виновных низкого качества.

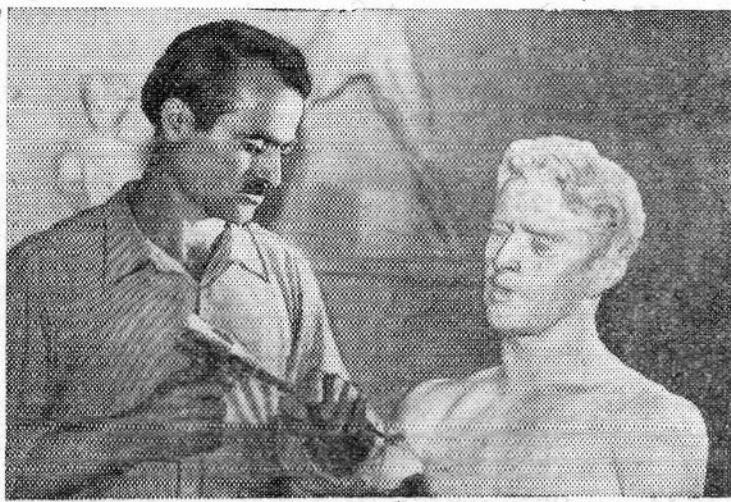
Ремонтировали так, что 20 июля (почти на месяц позже срока) в приемочном акте появились записи о наличии 37 дефектов. Большинство из них падает на качество ремонта полов, рам, побелки. Выявленные дефекты начали устранять, правда, очень медленно. Многие же до сих пор не устранены. Так, раздаточные столы к эксплуатации не пригодны, не установлена картофелеочистка, не решен вопрос с посудомоечной

машиной. Тов. Тышкевич получил указание о ее приобретении, выделены деньги на ее покупку, но дальше этого дела не двигается.

Одним из важных пунктов дефектного акта является настил полов. Метлахская плитка имеется, но не используется по назначению ввиду проплаты тов. Тышкевича, который ссылается на то, что сейчас некому заниматься ее укладкой: специалисты заняты на других работах, освободятся не раньше декабря. А начальник городской эпидемстанции тов. Чириков категорически запрещает открывать столовую без перстили полов в зале столовой.

По вине тов. Тышкевича затянулся ремонт канализации. Пока разобрались, кто же должен ее ремонтировать, сроки прошли. Произведенный ремонт полов в разделочном цехе и других местах не отвечает санитарным требованиям. Выбоины и плохая заделка плинтусов могут быть распадником грязи и нечистот. Вот почему специальная комиссия до сих пор не дала разрешения на открытие столовой № 9.

Пора тов. Тышкевичу приложить все усилия к тому, чтобы устранить обнаруженные дефекты. **БУХТОЯРОВ.**



Армянская ССР. Более 30 лет в Ленинакане существует Дворец культуры железнодорожников. Здесь создано 18 различных кружков и секций. Помощник машиниста А. И. Акопян на досуге занимается ваянием. Работы самодеятельного скульптора были представлены на районных и городских выставках, а также на республиканском фестивале.

На снимке: А. И. Акопян.

Фото А. Экекяна.

Фотохроника ТАСС.

На тракторных заводах страны

Трудоемкость снижена на 16 минут

Раньше уплотнительный колпачок к опорному катку электросварщики приваривали вручную. Производительность труда была низкой, кроме этого работа сварщиков непосредственно на участке резко ухудшала условия труда становчиков.

Технолог прессового цеха Сталинградского тракторного завода В. А. Четыригин предложил вместо приварки уплотнительные колпачки напрессовывать. Детали, изготовленные по методу ра-

матчатора, прошли длительные испытания и показали хорошие результаты. Сейчас уже одна третья часть катков выпускается с напрессованными колпачками. Трудоемкость обработки одного комплекта деталей снижена на 16 мин., значительно уменьшен расход электроэнергии.

Перед сталинградскими тракторостроителями стоит задача полностью перейти на выпуск катков по новой технологии.

Полуавтоматический агрегат

Группой конструкторов отдела механизации и автоматизации Челябинского тракторного завода спроектирован полуавтоматический агрегат для формовки стержней блока дизель-мотора. В настоящее время агрегат изготовлен и испытывается в стержневом отделении чугунолитейного цеха № 1.

Создан полуавтоматический агрегат на базе вертикально-замкнутого пульсирующего конвейера. Он оборудован десятью самоопрокидывающимися тележками, на каждую из которых монтируется стержневой ящик. В верхней

части агрегата находится пескомет и вибропресс для заполнения и автоматического уплотнения форм стержневым составом, а также нож, при помощи которого срезаются и удаляются излишки стержневой смеси после вибропрессования. В нижней части конвейера установлен механизм проплавки с приемным столом и толкателем, а также предусмотрена установка механизма для химического твердения стержней.

Обслуживают агрегат трое рабочих. Производительность его 90 стержней в час.

Новые книги

АЛЬМАН М. Е.—Корни: Рассказы. Перевод с еврейского О. Любомирского. М., «Советский писатель», 1959 год. 132 стр.

Большинство рассказов посвящено изображению жизни еврейского населения в Бессарабии. Писатель повествует о том времени, когда обездоленная еврейская беднота подвергалась притеснениям со стороны румынских помещиков и нацистов, о днях Великой Отечественной войны и о судьбах людей в послевоенные годы. Герои рассказов — простые, трудолюбивые люди, тесно связанные с землей, готовые поделиться друг с другом последним куском хлеба («Корни», Первый ягненок, «Хлебец надежды»). Автор показывает великую веру этих людей в могущество Советской Армии, их ненависть к фашистам и горячее желание жить одной жизнью со всем советским

народом («Справедливость», «Конец дома престарелых» и др.). Всего 12 рассказов.

АЙТМАТОВ Ч. — Рассказы. Перевод с киргизского О. Любомирского. М., «Советский писатель», 1958 год. 160 стр.

Рассказы киргизского писателя Чингиза Айтматова посвящены колхозникам Киргизии. Действие большинства рассказов происходит в годы Великой Отечественной войны. Герои этих произведений — волевые, сильные духом люди; особенно ярки у Айтматова образы женщин. Красавица Джамиля во имя большого чувства не побоялась нарушить вековые традиции и от супружеской, наложенной жизни уйти навстречу неизвестной судьбе («Джамиля»). Молодая женщина Сейде отдает в руки правосудия своего мужа дезертира, сбежавшего из воинского эшелона на пути к фронту («Лицом к лицу»).

Техника за рубежом

Высокие самоходные шасси

В течение последних лет в США расширилось применение специальных высоких самоходных шасси с клиренсом навешиваемых рабочих органов от 1,75 до 2,2 метра. Их двигатели имеют мощность от 12,5 до 42 лошадиных сил.

Они предназначены для разнообразных работ при возделывании высокостебельных культур, и в частности кукурузы. На них навешиваются опрыскиватели, опылители, сеялки для посева ржи или бобовых культур по междуядыям хлопчатника.

Высокие самоходные шасси дают возможность скашивать верхушки стеблей кукурузы с метелками при помощи специальных косильных аппаратов, чем обеспечивается более раннее созревание и подсыхание початков со снижением влажности зерна до 10 процентов по сравнению с обычной.

Разнообразные рабочие органы навешиваются обычно на попеченный брус, входящий в конструкцию шасси, который может быть поднят у некоторых шасси до 3,6 метров и опущен до 25 сантиметров над поверхностью. Для некоторых навесных машин на шасси устанавливают особый двигатель малой мощности.

Порошковые муфты

Порошковые муфты, выпускаемые фирмой «Пауэр Каплингс» (Англия), используются для привода безрельсовых тележек, погрузочных и других машин.

По сообщению журнала «Оувэсиз энджениринг» (1959, № 373), муфта в основном состоит из корпуса с внутренними ребристыми стенками и ротора, имеющего на периферии радиальный рифленый профиль. Корпус частично заполнен термически обработанной сферической дробью в виде порошка. При медленном вращении корпуса дробь остается в состоянии текучести и ротор не вращается. При повышении скорости дробь отбрасывается центробежной силой к периферии рифленого корпуса и обе части муфты фактически соединяются в одно целое.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

Клуб завода

— 6 АВГУСТА —

Гастроли артистов эстрады

Ленинградского цирка

под руководством
Елены Николаевны ТУКНОВОЙ

Начало в 10 часов вечера.