

Красный Октябрь

ОРГАН СЫЗРАНСКОГО ГОРКОМА КПСС
И ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

№ 113

ВТОРНИК

7

И Ю Н Я

1955 г.

Цена 15 коп.

Коммунике о пребывании Правительственной делегации Советского Союза в Народной Республике Болгарии. (1 стр.).
Отъезд из Софии Правительственной делегации Советского Союза. (1 стр.).
Прибытие в Бухарест Правительственной делегации Советского Союза. (1 стр.).
ЗА ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА. А. Тюкавин. Сокращение вспомогательного време-

ни — крупный резерв повышения производительности труда. (2 стр.).
С. Варламов, Крановщик Владимир Языков. (2 стр.).
А. Колдасова, Анна. (3 стр.).
В честь Всесоюзного дня железнодорожника. (3 стр.).
ЧИТАТЕЛИ О КНИГАХ. Н. Кремлев. В новом Китае. (4 стр.).
Отъезд премьер-министра Неру в Москву. (4 стр.).

УЛУЧШАТЬ РАБОТУ КОММУНАЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

В КОММУНАЛЬНОМ хозяйстве города занята большая армия работников. Они выполняют большие и очень важные обязанности. В самом деле, десятки тысяч трудящихся ежедневно пользуются коммунальными услугами — автобусом, такси, парикмахерскими, прачечными, банями. Прямая обязанность всех работников коммунального хозяйства — образцово организовать работу этих служб, возможно лучше обслуживать трудящихся.

Для заботливого обслуживания населения у работников коммунальных предприятий есть все необходимые условия. В городе ежегодно вводятся в строй новые бытовые предприятия, которые оснащаются хорошим оборудованием, увеличивается сеть водопровода, в рабочих поселках проводится теплофикационная сеть, развивается городской транспорт. Благоустроеннее становятся город и рабочие поселки.

Водитель автобуса или работник бани, прачка или парикмахер, честно и добросовестно работая на порученном участке, приносят большую пользу государству, народу. Есть у нас в городе и немало коммунальных предприятий, о которых хорошо отзываются трудящиеся.

Однако деятельность некоторых коммунальных предприятий подчас еще вызывает справедливые нарекания трудящихся. Это объясняется тем, что руководители отдельных предприятий свылись с недостатками и не ведут борьбу за повышение культуры в обслуживании населения. Не поэтую ли в городском банно-прачечном комбинате, например, дела идут плохо? Трудящиеся города жалуются на то, что баня находится в неудовлетворительном санитарном состоянии, что в прачечной стирается белье плохо и т. д. Нередко допускаются брак и в парикмахерских, где некоторые мастера в погоне за количеством, забывают о качестве.

Много жалоб поступает на плохую работу автоколонны № 64. По вине ее руководителей график движения автобусов все время нарушается.

Все эти и многие другие недостатки — результат безответственности руководителей организаций, обслуживающих трудящихся. Ведь для того, чтобы привести в порядок баню, лучше стирать белье, организовывать чет-

кое движение автобусов не требуется больших расходов средств. Тут нужно, прежде всего, чувство ответственности за порученное дело.

Но есть и такие нерадивые руководители, которые, располагая средствами и возможностями, затягивают сдачу в эксплуатацию жизненно важных объектов коммунального обслуживания. С 1954 года строит и никак не окончит строительство монтажное управление № 3 (начальник тов. Шкель) насосную станцию для подачи воды из Раменского источника на нефтепромысел.

В самом незавидном положении оказались жители одного из самых молодых поселков — «Нового». Здесь все еще нет электрического освещения, водопровода, не открыты парикмахерская, мастерские бытового обслуживания. Однако это, видимо, не тревожит председателя исполкома Промышленного райсовета тов. Острцова, который мало что предпринимает для улучшения обслуживания трудящихся этого поселка.

Многих недочетов в обслуживании трудящихся могло и не быть, если бы работники коммунальных предприятий проявляли заботу об улучшении обслуживания населения. Плохо организуется соревнование между работниками коммунальных предприятий, руководство им осуществляется формально.

Задача работников коммунального хозяйства, городского транспорта заключается в том, чтобы образцово обслуживать трудящихся, памятуя, что забота о людях — это большое государственное дело, не терпящее равнодушия и бюрократизма. Прямой долг исполкомов райсоветов — установить неослабный контроль за работой городского транспорта и коммунальных предприятий, постоянно оказывать им помощь в улучшении работы. Партийным и профсоюзным организациям необходимо усилить воспитательную работу среди работников предприятий и учреждений, мобилизовать их на борьбу с недостатками.

Трудящиеся города, как и все советские люди, прилагают свои усилия к тому, чтобы досрочно завершить пятилетку. Работники коммунальных предприятий должны внести достойный вклад в это всенародное дело, настойчиво бороться за высокую культуру в обслуживании трудящихся.

Дар польских друзей

Украинское общество культурной связи с заграницей получило в дар от Польско-Советского института ряд фотокопий ценных архивных документов, хранящихся в Ягеллонской библиотеке в Кракове.

Многие документы относятся к периоду первой русской революции. Среди них — письма, воззвания, листовки революционных польских организаций, а также документы Московского, Харьковско-го и других комитетов РСДРП, являющиеся новым подтверждением тесной дружбы и совместной борьбы русских, украинских и польских трудящихся за свое социальное и национальное освобождение.

В числе документов, относящихся к периоду подъема революционного движения в России, — прокламация одного из варшавских рабочих комитетов, выпущенная в августе 1903 года. В ней гочорится:

«...Братья! Товарищи по борьбе! Призываем вас к борьбе, к борьбе рука об руку с русскими товарищами. Нашим боевым лозунгом будет: Свобода фабрик и земли! Он разнесется громом по польской земле, будя спящих, вселяя надежду сомневающимся, призывая рабочих к борьбе за счастье народа, за счастье человечества! Долой тиранию! Да здравствует свобода!»

КОММУНИКЕ о пребывании Правительственной делегации Советского Союза в Народной Республике Болгарии

Во время пребывания в Народной Республике Болгарии по приглашению ее Правительства Правительственной делегации Советского Союза в составе: Н. С. Хрущева — члена Президиума Верховного Совета СССР и Первого секретаря Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза, Н. А. Булганина — Председателя Совета Министров СССР и А. И. Микояна — первого заместителя Председателя Совета Министров СССР состоялся обмен мнениями между Правительственной

делегацией СССР и Правительством Народной Республики Болгарии по вопросам международного положения и укрепления дела мира, выявивший полное единодушие обеих стран в понимании и оценке этого положения. Члены Советской делегации информировали руководителей Болгарии о своих переговорах с Югославией и при обмене мнениями выяснилось полное единство взглядов по вопросам установления дружественного сотрудничества как между СССР и Югославией, так и между Болгарией и Югославией.

В ходе переговоров стороны пришли к согласованному мнению, что дружественное сотрудничество Советского Союза и Болгарии с Югославией будет содействовать улучшению отношений Болгарии, а также Советского Союза с такими соседними им странами, как Греция и Турция. Обмен мнениями между Правительственной делегацией СССР и Правительством Народной Республики Болгарии происходил в духе полного взаимопонимания, в дружественной и сердечной обстановке.

Отъезд из Софии Правительственной делегации Советского Союза

СОФИЯ, 4 июня. (ТАСС). Сегодня из Софии отбыла самолетом Правительственная делегация Советского Союза в составе: члена Президиума Верховного Совета СССР и Первого секретаря ЦК КПСС Н. С. Хрущева, Председателя Совета Министров СССР Н. А. Булганина, первого заместителя Председателя Совета Министров СССР А. И. Микояна, посетившая Болгарию с официальным дружественным визитом.

На центральном аэродроме делегацию провожали Председатель Совета Министров Народной Республики Болгарии Вылко Червенков, Председатель Президиума Народного собрания Георгий Дамьянов, первый секретарь ЦК БКП

Тодор Живков, заместители Председателя Совета Министров Георгий Чанков, Райко Дамянов и генерал армии Иван Михайлов, члены Политбюро ЦК БКП Георгий Цанков и Енчо Стайков, секретарь ЦК БКП Борис Тасков, председатель Центрального совета профессиональных союзов Болгарии Тодор Прахов, генерал армии Петр Панчевский, министры Атанас Димитров, Данчо Димитров, Демир Янев, Димо Дичев, Живко Живков, Кимон Георгиев, Кирил Лазаров, Марин Грашнов, д-р Минчо Нейчев, Пелло Пеловский, д-р Петр Коларов, Ради Найденов, Руси Христовоз, Станко Тодоров, Стоян Тончев, Тано Полов, Пола Драгойчева, Чрезвычайный и

Полномочный Посол Народной Республики Болгарии в Москве Карло Луканов, члены ЦК БКП и другие официальные лица.

Советскую правительственную делегацию провожали Чрезвычайный и Полномочный Посол СССР в Народной Республике Болгарии Ю. К. Приходов и весь состав советского посольства.

На аэродроме присутствовали также главы и члены посольств, аккредитованные в Софии.

Аэродром был украшен государственными флагами СССР и Народной Республики Болгарии. При проходах был выстроен почетный караул и исполнены государственные Гимны СССР и Народной Республики Болгарии.

Прибытие в Бухарест Правительственной делегации Советского Союза

БУХАРЕСТ, 4 июня. (ТАСС). По приглашению Румынского Правительства и Центрального Комитета Румынской рабочей партии сегодня, 4 июня, в Бухарест прибыла с официальным дружественным визитом Правительственная делегация Советского Союза в составе: тт. Н. С. Хрущева, Н. А. Булганина и А. И. Микояна, принимавшая участие в советско-югославских переговорах в Белграде.

На аэродроме Банья делегацию встречали председатель Совета Министров Румынской Народной Республики Георге Георгиу-Деж, председатель Президиума Великого Национального собрания Петру Гроза, первый секретарь ЦК Румынской рабочей партии Георге Апостол, члены Политбюро ЦК Румынской рабочей партии Иосиф Кишиневский, Киву Стойка, Александру Могиорш, Мирон Константинуеску, Эмиль Боднараш, Константин Пырвулеску, Петре Борилэ, кандидаты в члены Политбюро Д. Колиу, Н. Чаушеску, А. Дрегич, секретарь ЦК Румынской рабочей партии Я. Фазекаш, председатель Генерального совета АРГУС академик К. И. Пархон, президент Академии наук Троян Савулеску, члены Центрального Комитета Румынской рабочей партии, министры, председатель

Центрального совета профсоюзов С. Морару и другие лица, редактор газеты «За прочный мир, за народную демократию!» академик М. Б. Митин, а также прибывшие с дружеским визитом в Румынию первый секретарь ЦК Венгерской партии трудящихся Матиас Ракоши и председатель Совета Министров Венгерской Народной Республики Андраш Хегедюш, первый секретарь ЦК Коммунистической партии Чехословакии Антонин Новотный и секретарь ЦК Коммунистической партии Чехословакии Иржи Гендрих.

Советскую правительственную делегацию встречали также Временный Поверенный в делах СССР в Румынии П. С. Дедушкин и сотрудники Посольства, главы посольств и миссий, аккредитованные в Бухаресте.

Аэродром был украшен государственными флагами СССР и Румынской Народной Республики. Для встречи гостей был выстроен почетный караул и были исполнены государственные Гимны Советского Союза и Румынской Народной Республики.

С аэродрома Советская правительственная делегация направилась по утопающему в зелени и украшенному советскими и румынскими флагами шоссе Киселева на Площадь победы, где состоялся митинг трудящихся.

По пути следования десятки тысяч жителей румынской столицы со знаменами, портретами и плакатами горячо приветствовали членов Советской правительственной делегации.

Перед началом митинга, на котором присутствовало 300 тысяч человек, члены Советской правительственной делегации возложили к подножию памятника советским воинам, павшим в боях за освобождение Румынии, венок с надписью: «От Правительственной делегации Советского Союза — доблестным воинам Советской Армии, павшим в борьбе за освобождение братского румынского народа от фашизма».

На митинге выступил Председатель Совета Министров Румынской Народной Республики Георге Георгиу-Деж, который от имени румынского народа, правительства и Центрального Комитета Румынской рабочей партии горячо приветствовал членов Советской правительственной делегации.

От имени Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза, Совета Министров и Президиума Верховного Совета СССР на митинге выступил товарищ Н. С. Хрущев, встреченный бурной, продолжительной овацией и возгласами «Ура!».

ЗА ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

Сокращение вспомогательного времени—крупный резерв повышения производительности труда

За послевоенные годы в промышленности повысилась производительность труда за счет внедрения скоростных методов обработки металла, применения специального инструмента и т. д. Все это привело к значительному сокращению машинного времени на обработку деталей. Но есть еще один крупный резерв роста производительности труда—всемерное сокращение вспомогательного времени, которое на ряде предприятий все еще остается почти неизменным. Особенно это относится к заводам тяжелого машиностроения.

Гидротурбинный завод оснащен крупными уникальными станками, от правильной загрузки и рационального использования которых в большой степени зависит увеличение выпуска продукции. Насколько это важно, можно судить по такому примеру. Общее время карусельной обработки корпуса рабочего колеса гидротурбины составляет, примерно, 360 часов, из них на установку и выверку детали на станке и на смену инструмента, то есть на вспомогательное время, тратится 40 часов. Значит, 40 часов карусельный станок простаивает. За это время можно было бы обработать целый ряд других деталей.

Сокращение вспомогательного времени в тяжелом машиностроении является делом весьма сложным, требующим большой и кропотливой совместной работы технологов, конструкторов и производственников.

В основном есть три пути сокращения вспомогательного времени: изготовление новых специальных станков, внедрение специальных приспособлений и всемерная автоматизация приемов и средств измерений, определения чистоты поверхности и управления оборудованием.

За последнее время, в связи с выпуском большого количества однотипных уникальных гидротурбин для Куйбышевской и Сталинградской ГЭС, изготовлен ряд специальных станков для обработки деталей гидротурбин, комплексно решающих задачу повышения режимов резания, применения специального инструмента, сокращения ручного труда и вспомогательного времени на установку деталей и смену инструмента. Так, на Ленинградском металлургическом заводе имени Сталина установлены и частично уже работают: станок для сверления отверстий во фланцах валов и лопастей, что позволяет сократить почти в два раза машинное и в три раза вспомогательное время; станок для фрезерки пера лопасти весом 20 тонн и площадью пера 2x4 метра, заменяющий ручной труд рубщиков машинным и значительно сокращающий цикл изготовления этой самой трудоемкой детали; станок для обработки цапф направляющих лопаток и станок для обработки отверстий во фланцах цилиндрических деталей, позволивший значительно повысить производительность труда и качество продукции. Аналогичные станки в скором времени будут установлены и на нашем заводе.

Но для создания подобных спе-

циальных станков требуются большие средства и, что самое главное, много времени. А при наших высоких темпах роста промышленности время не ждет, поэтому сама жизнь подсказывает второй путь—конструирование и внедрение рациональных приспособлений, максимально сокращающих непроизводительное вспомогательное время, затрачиваемое при станочной обработке деталей. В этом направлении на нашем заводе достигнуты определенные успехи.

Насколько сокращается вспомогательное время от внедрения рациональных приспособлений, можно видеть на таком примере. Лопасти рабочего колеса гидротурбины обрабатываются по диаметру 5000 миллиметров на карусельном станке, который является наиболее дефицитным станочным оборудованием. По старой технологии предусматривалась установка и крепление лопастей на кубарях и подставках, установленных на планшайбе станка. На это уходило 20 часов. Значит, станок простаивал почти три смены. Установка же лопастей в сборе с корпусом рабочего колеса сокращала бы вспомогательное время на установку детали, но при этом задерживала бы на длительное время дальнейшую обработку корпуса, который сам по себе представляет очень трудоемкую деталь. Тогда технологи и конструкторы завода разработали оригинальное приспособление, так называемую «ложную втулку». В стороне от станка, на сборочной плите, на «ложную втулку» устанавливаются и крепятся все лопасти, а затем все это ставится на планшайбу карусельного станка, после чего производится их обработка. В результате вспомогательное время сократилось до четырех часов, а корпус освобожден для дальнейшей обработки. Значительно повысилась производительность труда от внедрения приспособлений: для обточки фланцев и фрезеровки входной и выходной кромок лопастей рабочих колес (по предложению расточника тов. Нянько), для одновременной фрезеровки плоскостей серги направляющего аппарата и т. д.

При проектировании станочной оснастки зачастую достигается решение сразу нескольких задач. Во фланцах валов, лопастей и крышек рабочих колес гидротурбины имеется от 8 до 18 отверстий диаметром от 100 до 160 мм. При сверлении указанных отверстий до последнего времени применялся метод последовательной обработки отверстий: сверление на диаметры 30,45 и 60 мм., зенкерование на диаметры 80, 100, 120 мм. и т. д. При таком методе, при расточке одного отверстия диаметром 160 мм. во фланце вала турбины Куйбышевской ГЭС приходилось восемь раз менять режущий инструмент, а на все 72 отверстия одного комплекта валов—576 раз. Если принять, что на смену одного инструмента тратится 3 минуты (при весе крупных зенкеров до 25 кг.), то получается 1728 минут—почти 30 часов физического труда и непроизводительного про-

стоя крупного расточного станка. Внедрение кольцевого сверления специальной тrenaмирующей головкой сразу на диаметр 150 мм. позволило сократить вспомогательное время в восемь раз и машинное время в два раза, а получающийся при кольцевом сверлении стержень использовать для изготовления мелких деталей—гаек, болгов, шпилек и т. п. Этот высокопроизводительный метод, внедренный на Ленинградском металлургическом заводе имени Сталина, осваивается и на нашем заводе.

Необходимо порой затрачивать большое время для изучения всевозможных вариантов построения технологического процесса обработки той или иной детали, чтобы в конечном итоге найти правильное решение. Так, введение дополнительной разметки сложных крупных деталей непосредственно на станке без переноса их на разметочную плиту позволило сократить вспомогательное время на 20—40 процентов. При монтаже нового оборудования инженерами завода было предложено установить два расточных станка под углом 90 градусов друг к другу и обрабатывать у каждого сегмента кольцевой детали одновременно два стыка. В результате теперь при фрезеровке стыков колец требуется только четыре установки, вместо шести, а цикл обработки каждого кольца, сократился почти вдвое.

Таких примеров сокращения вспомогательного времени можно привести немало. Но, к сожалению, существуют еще такие операции, когда на установку и выверку детали, на смену инструмента тратится больше времени, чем на механическую обработку. Так, например, штангу рабочего колеса устанавливают и выверяют 1,5 часа, фрезеровка же длится всего 20 минут. Объясняется это тем, что при больших габаритах и весе деталей гидротурбин приспособления получают в некоторых случаях настолько громоздки и дороги, что при индивидуальном и мелкосерийном производстве становятся невыгодными.

Что касается внедрения в гидротурбиностроение автоматизации приемов при механической обработке деталей, то в этом направлении сдвигов почти не видно, так как эта большая и сложная работа требует специальных знаний и проведения обширных опытов, с чем одному заводу без помощи научных организаций и сотрудничества с родственными промышленными предприятиями не справиться.

Только всестороннее изучение технологических процессов механической обработки и использования станочного оборудования, тесное сотрудничество конструкторов, технологов и рабочих новаторов, обмен опытом с родственными предприятиями и помощь со стороны научных организаций приведут к быстрейшему и существенному сокращению вспомогательного времени, к дальнейшему повышению производительности труда.

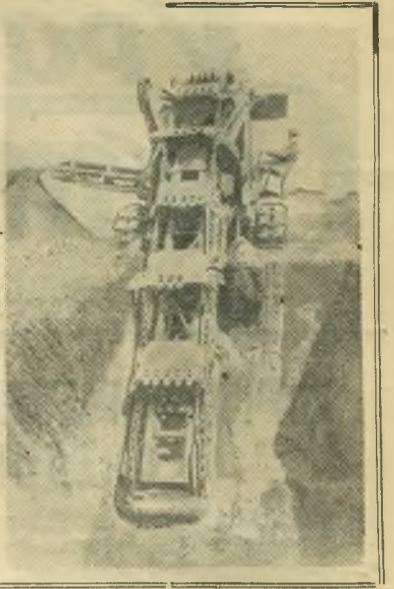
А. Тюкавин,
инженер гидротурбинного завода.

Украинская ССР. Подставская лугомелиоративная станция Гельмязовского района Черкасской области оказывает большую помощь колхозам в строительстве силосных сооружений.

За весенний период механизаторы, используя машины, свободные от основных работ, уже вырыли в колхозах силосные ямы и траншеи общей емкостью одиннадцать тысяч кубических метров.

НА СНИМКЕ: экскаваторщик лугомелиоративной станции комсомолец Иван Куличевский роет силосную яму в колхозе имени Кирова Гельмязовского района.

Фото И. Диамента.
(Фотохроника ТАСС).



Передовые люди наших предприятий

Крановщик Владимир Языков

Паровоз старшего машиниста А. Ф. Кутумова приближался к угольному складу. Дав сигнал о готовности начать экипировку, он встал перед подъемным краном № 169.

— Дежурит Володя, значит, задержки не будет, — говорит тов. Кутумов своему помощнику.— Он на складе топлива считается лучшим.

Машинист не ошибся. Перед локомотивом уже стоял наготове углеподъемный кран, управляемый старшим машинистом, секретарем комсомольской организации Владимиром Языковым.

Добрую славу заслужил коллектив комсомольского крана. Всюду: на планерках, на рабочих собраниях, в стенной газете — работу молодых крановщиков ставят в пример другим. Они вполне заслужили этого. Из месяца в месяц поднимают производительность труда.

Как растет производительность труда на комсомольском кране? Об этом красноречиво говорят такие данные: в январе производительность труда у В. Языкова составила 124 процента, в феврале она была на три процента, в марте — на десять, а в апреле — почти на тридцать процентов больше нормы!

Особых секретов в работе Владимира Языкова нет. Все дело в том, что молодой машинист и его помощники работают с чувством высокой ответственности за пору-

ченное дело. Заботясь о том, чтобы как можно полнее использовать каждую минуту рабочего времени, как можно быстрее загружать топливом локомотивы, они тем самым способствуют сокращению простоев паровозов, ускорению формирования поездов.

Владимир Языков постоянно ищет дополнительные резервы для ускорения работы. При подаче угля на паровозы он практикует совмещение подъема грейфера крана с одновременным поворотом стрелы к паровозу и, наоборот, опускание производит с одновременным поворотом стрелы от паровоза к месту, где лежит уголь. Такой прием обеспечивает сокращение времени подачи топлива на паровозы в два раза.

Успешно тов. Языков применяет метод машиниста-инструктора паровозного депо тов. Нефедова — прием и сдачи углеподъемного крана производится им в процессе работы, без остановки крана.

Передовые методы труда позволили молодому машинисту затрачивать на подачу одной тонны угля на паровоз лишь 0,6 минуты при норме 2,5 минуты. За счет этого только за четыре месяца текущего года смена Владимира Языкова переработала сверх задания 7.500 тонн топлива. За отличные показатели в работе старшему машинисту В. Языкову присвоено почетное звание «Лучший машинист углеподъемного крана».

С. Варламов.

По Волге плывут новые дизельэлектроходы

Судостроительная промышленность страны выпускает комфортабельные пассажирские дизельные электроходы. Они курсируют между Москвой и Ростовом-на-Дону через Сызрань. Многие горожане видели у причала сызранской пристани пароходы, носящие названия

союзных республик «Грузия» «Армения», «Казахстан», «Узбекистан».

С начала навигации с пристани Сызрань по Волге в разных направлениях отправилось около восьми тысяч пассажиров.

Экскурсия школьников на комбайновый завод

122 учащихся 5—8 классов средней школы № 6 совершили на днях экскурсию на завод самоходных комбайнов. С большим интересом школьники осмотрели цехи и по-

знакомились с процессом изготовления силосоуборочных комбайнов. В обеденный перерыв в заводском сквере художественная самодеятельность школьников выступила перед рабочими с концертом.

Новые книги

В книжных магазинах Книготорга поступили в продажу библиотечки в помощь токаря. В них содержатся книги следующих названий:

М. А. Ансеров. Пути повышения производительности труда на токарных станках. Машгиз. 1953 г. Цена 65 коп.

И. С. Амосов, В. А. Скраган. Точность вибрации и чистота поверхности при токарной обработке. Машгиз. 1953 г. Цена 1 руб. 55 коп. (ТАСС).

М. И. Озеркович. Индивидуальный хозрасчет токаря. Машгиз. 1953 г. Цена 65 коп.

Г. Ф. Бурдынский. Высокопроизводительные приспособления к токарным станкам. Москва. 1954 г. Цена 1 руб. 25 коп.

А. Н. Оглоблин. Справочник токаря. Машгиз. 1954 г. Цена 9 р. 25 коп.

Ф. Н. Загорский, Е. П. Загорская. Техника безопасности при скоростном резании металлов. Машгиз. 1954 г. Цена 6 руб. 35 коп.

Новый исследовательский институт—экспонент широкого показа на ВСХВ

На Всесоюзной сельскохозяйственной выставке широким показом представлен Государственный союзный научно-исследовательский технологический институт ремонта и эксплуатации тракторов и сельскохозяйственных машин (ГОСНИТИ), созданный полтора года назад.

На основе изучения и обобщения передового опыта коллектив ГОСНИТИ разработал правила обслуживания машинно-тракторного парка МТС автоспециальными мастерскими со специальными бригадами ремонтных рабочих. Выпущены технические условия ремонта тракторов новых марок,

тракторных плугов, сеялок и культиваторов, картофелеуборочных комбайнов, быстро изнашивающихся деталей и разного оборудования. В МТС и специализированных станциях страны внедряется круглогодичная график ремонта по схеме, подготовленной работниками института. (ТАСС).

