

# Трудовой Труд

Орган парткома, дирекции и завкома профсоюза Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина.

№ 83 (717)

Вторник, 18 июля 1950 г.

Цена 10 коп

## Общественный смотр правильности расходования и хранения материалов

Большевистская партия и Советское правительство поставили перед промышленными предприятиями задачу всемерной экономии сырья и материалов. Решение этой задачи вылилось в мощное патристическое движение и широкое социалистическое соревнование за комплексную экономию сырья и материалов.

По почину бригадира московской фабрики «Парижская Коммуна» Лидии Корабельниковой возникла новая форма социалистического соревнования — работать 1—2 дня в месяц на сэкономленных материалах.

На нашем заводе имеются большие резервы экономии металла и других материалов. Эти резервы кроются в возможностях более рационального расходования материалов в производстве, в организации более бережного их хранения в цехах, на складах, в сокращении брака, в полном использовании отходов производства. На вскрытие этих резервов должна быть направлена творческая инициатива рабочих, инженерно-технических работников и служащих нашего завода.

Учитывая необходимость наведения порядка в расходовании, хранении и организации действенной борьбы за экономию металла и других материалов, а также в соответствии с указаниями министерства и ЦК профсоюза, директором завода издан приказ о проведении с 15 июля общественного смотра правильности расходования и состояния хранения металлов и других материалов на заводе.

Основная задача общественного смотра — провести проверку правильности выдачи в расход металлов по профилям и маркам и в связи с этим провести проверку соблюдения норм расхода металлов и других материалов в цехах, участках и бригадах.

Общественный смотр предусматривает активное участие в нем всех трудящихся завода и широкий сбор предложений,

направленных на всемерную экономию металлов и других материалов, проверку выполнения планов мероприятий по борьбе с браком и другими потерями, проверку хранения металлов, заготовок и полуфабрикатов в цеховых кладовых и на складах завода, соблюдения порядка приемки и отпуска металлов и других материалов на склады и со складов, в частности, точного определения веса, проверку качества поступающих материалов и их соответствия спецификациям, соблюдения лимитов отпуска и т. д., состояния отчетности по расходу материалов и материального отчета во всех звеньях прохождения материалов.

Для руководства общественным смотром, по согласованию с завкомом профсоюза, директором завода утверждена комиссия в составе 19 человек (председатель комиссии — зам. директора завода тов. Феррман).

Директор завода в своем приказе предложил начальникам цехов, отделов и зав. складами завода организовать цеховые комиссии для проведения общественного смотра в цехах и отделах завода под председательством: начальника цеха, отдела, зав. складом с участием представителей общественных организаций.

Цеховым и складским комиссиям надлежит разработать календарные планы работы и представить их на утверждение общезаводской комиссии. Отделу труда и зарплат, совместно с завкомом профсоюза необходимо разработать условия социалистического соревнования цехов и складов за бережливое расходование материалов, лучшую организацию хранения, приема и выдачи материалов.

Директор завода в своем приказе выражает уверенность, что коллектив завода в ходе общественного смотра добьется серьезных успехов в деле наведения необходимого порядка в расходовании и хранении материалов.

### ИЗВЕЩЕНИЕ

20 июля, в 7 часов 30 мин. вечера, в партийном кабинете завода состоится заводской семинар агитаторов.

#### ПЛАН РАБОТЫ СЕМИНАРА:

1. Основная экономическая задача СССР и ее роль в осуществлении постепенного перехода от социализма к коммунизму. (Докладчик тов. Рыжкин М. А.).
  2. Обмен опытом проведения агитационно-массовой работы на производственных участках.
  3. О событиях в Норве. (Докладчик тов. Тышневич А. Д.).
- ПАРТКАБИНЕТ.

## ТРАКТОРОЗАВОДЦЫ НА СТАХАНОВСКОЙ ВАХТЕ МИРА



ПО ПРЕДСТАВЛЕНИЮ ДИРЕКЦИИ, ПАРТКОМА И ЗАВКОМА ПРОФСОЮЗА НА ДОСКУ ПОЧЕТА ЗАНОСЯТСЯ ОТЛИЧИВШИЕСЯ В СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ СОРЕВНОВАНИИ В ДНИ СТАХАНОВСКОЙ ВАХТЫ В ЧЕСТИ СБОРА ПОДПИСЕЙ ПОД СТОКГОЛЬМСКИМ ВОЗВЗАНИЕМ

3а 14 июля

Коллектив моторного цеха (начальник тов. Рыжкин, секретарь партбюро тов. Дышкант, предцехкома профсоюза тов. Троцкий, секретарь комсомольской организации тов. Симанова).

#### ЛУЧШИЕ УЧАСТКИ

По цеху шасси — смена мастера тов. Помазова и смена мастера тов. Орлина.

По чугунолитейному цеху — смена мастера тов. Батченко.

По моторному цеху — смена мастера тов. Елецкого.

По деревообделочному цеху — участок мастера тов. Лопарева и участок мастера тов. Вербицкого.

#### ЛУЧШИЕ БРИГАДЫ

По чугунолитейному цеху — бригада формовщиков тов. Васильева.

По сталелитейному цеху — бригада сталеваров тов. Шалякина.

По кузнечному цеху — бригада штамповщиков тов. Николаева.

По термическому цеху — бригада хромпровщиков тов. Аенковой.

По транспортному цеху — бригада машиниста тов. Полушина.

#### В индивидуальном соревновании лучших показателей достигли:

По чугунолитейному цеху — формовщица тов. Анашьева.

По тракторомеханическому цеху — токарь тов. Адышев.

По зуборезному цеху — токарь тов. Щеголев.

По прессовому цеху — прессовщица тов. Минаева.

По автоматному цеху — шлифовщица тов. Тибеккина.

По метизному цеху — протяжчица тов. Новоселова.

По деревообделочному цеху — сборщицы кабин тт. Новикова, Дорохова и Быкова.

По цеху шасси — расточник тов. Захаренко.

По моторному цеху — фрезеровщица тов. Киреева.

По тракторосборочному цеху — слесарь-сборщик тов. Петенев.

3а 15 июля

Коллектив моторного цеха (начальник тов. Рыжкин, секретарь партбюро тов. Дышкант, предцехкома профсоюза тов. Троцкий, секретарь комсомольской организации тов. Симанова).

#### ЛУЧШИЕ УЧАСТКИ

По цеху шасси — смена мастера тов. Орлина.

По моторному цеху — участок и. о. старшего мастера тов. Елецкого и участок испытательной станции и. о. старшего мастера тов. Попова.

По чугунолитейному цеху — смена мастера тов. Зайко С. и смена мастера тов. Чепцова.

По деревообделочному цеху — участок мастера тов. Лопарева.

По автоматному цеху — смена мастера тов. Савицкого.

#### ЛУЧШИЕ БРИГАДЫ

По чугунолитейному цеху — бригада формовщиков т. Фурманова.

По сталелитейному цеху — бригада сталеваров тов. Шалякина и бригада залильщиков тов. Зизевского.

По кузнечному цеху — бригада штамповщиков т. Евдокимово.

По тракторомеханическому цеху — бригада токарей т. Толчеевой.

#### В индивидуальном соревновании лучших показателей достигли:

По моторному цеху — фрезеровщик тов. Самойлов.

По зуборезному цеху — токарь тов. Юрков.

По прессовому цеху — сверловщик тов. Вахрушев.

По деревообделочному цеху — кабинщица тов. Дорохова.

По цеху шасси — фрезеровщик тов. Бычков.

По тракторомеханическому цеху — токарь тов. Адышев.

По тракторосборочному цеху — слесарь-сборщик тов. Серегин.

По автоматному цеху — шлифовщица тов. Михайлова.

По метизному цеху — слесарь тов. Кудряцев.

По транспортному цеху — слесарь тов. Букреев.

## Советский народ голосует за мир

По всей нашей необъятной стране с огромным подъемом проходит сбор подписей под Воззванием Стокгольмской сессии Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира.

Весь советский народ с большим единым голосом голосует за мир, против поджигателей войны. С 30 июня по 10 июля под Воззванием подписались 96.360.866 советских граждан. Ставя свои подписи под Стокгольмским Воззванием, советские люди высказывают чувства патристической гордости за свою великую социалистическую Родину, являющуюся оплотом мира во всем мире.

Тысячи подписей поставили под Стокгольмским Воззванием трудящиеся Карело-Финской ССР.

Колхозница тов. Фекистова из сельхозартели «Правда», Прионежского района, заявила на собрании:

— Во главе борцов за мир во всем мире стоит наш родной и любимый товарищ Сталин. Мы будем работать еще лучше, еще продуктивнее, чтобы своим трудом укреплять могущество нашей Родины — знаменосца мира.

Все присутствующие единодушно поставили свои подписи под Стокгольмским Воззванием.

В эти дни тысячи трудящихся республике несут стахановскую вахту мпра.

Новыми трудовыми успехами подкрепляют решимость бороться за мир колхозники Сальского района, Ростовской области, Комбайнер Трофим Курочка, убирающий хлеба в сельхозартели «Красное знамя», поставив своим подписью под Стокгольмским Воззванием, сказал:

— Американские империалисты хотят развязать новую войну, нарушить мирную жизнь. По этому не бывать! Планы агрессоров потерпят крах. Я обещаю работать так, чтобы наш колхоз во время и без потерь завершил уборку, досрочно выполнил план поставок хлеба.

План уборки колосовых в районе выполнен на половину. Сальские хлеборобы сдали государству сотни тысяч пудов чистосортного зерна.

(ТАСС).

## Успехи токарей тракторомеханического цеха

В социалистическом соревновании в честь сбора подписей под Стокгольмским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира высоких производственных показателей добивается бригада токарей тракторомеханического цеха, где бригадиром тов. Толмачева.

Следую почину зуборезчицы Уральского автозавода имени Сталина, лауреата Сталинской премии Нины Назаровой, все токари бригады приняли станки на социалистическую ссоранность с продлением межремонтного срока их службы.

Хороший уход за оборудованием, рациональное использование рабочего времени, своевременная подготовка рабочего места дают возможность бригаде выполнять сменные задания на 140—160 процентов.

Замечательных успехов добивается токарь тов. Адышев. Выполняя сменные нормы на 180—200 процентов, он обрабатывает детали только с хорошим и отличным качеством.

В. ОБУХОВ.

# Партийная ЖИЗНЬ

## Собрание актива городской партийной организации

13 июля в клубе железнодорожников состоялось собрание городского партийного актива. Собрание обсудило доклад секретаря горкома ВКП(б) тов. Доронина «Об итогах работы II пленума Алтайского крайкома ВКП(б) и задачах городской партийной организации». Докладчик сообщил участникам собрания партийного актива, что 30 июня и 1 июля 1950 года проходил очередной пленум Алтайского крайкома ВКП(б). Пленум заслушал и обсудил доклад секретаря крайкома ВКП(б) тов. Скулкова И. П. «О выполнении указаний краевой партийной конференции об укреплении колхозных партийных организаций», доклад председателя крайисполкома тов. Пыпина К. Г. «О ходе выполнения трехлетнего плана развития общественного колхозного и совхозного животноводства. Он обратил особое внимание на оказание своевременной помощи колхозной деревне в подготовке и проведении уборки урожая.

Много места в своем докладе тов. Доронин уделил работе местной и кооперативной промышленности. Докладчик, а затем выступавшие в прениях отмечали, что серьезные недостатки в работе местной и кооперативной промышленности, вскрытые на пленуме крайкома ВКП(б), в полной мере имеют место в промышленных артелях и предприятиях местной промышленности нашего города.

Всего в прениях по докладу тов. Доронина выступило 13 человек.

В работе собрания партийного актива принял участие секретарь крайкома ВКП(б) тов. Жиляков.

Собрание городского партийного актива приняло развернутое решение, направленные на улучшение работы местной и кооперативной промышленности, на оказание помощи колхозам и МТС в укреплении колхозных партийных организаций, в уборке урожая и сдаче хлеба государству.



НО ДНЮ СТАЛИНСКОЙ АВИАЦИИ.

В Центральном музее авиации и ПВО (г. Москва). Посетители осматривают боевой самолет трижды героя Советского Союза Ивана Кожедуба.

Фото Д. Чернова.

Прессклише ТАСС.

## День Сталинской авиации

16 июля многомиллионный советский народ отметил день Воздушного Флота СССР — день смотра замечательных достижений советской авиационной науки, техники и промышленности, смотра непревзойденного мастерства гордых сталинских соколов.

Наша страна — родина авиации и воздухоплавания. В Роспни был построен и испытан в воздухе первый в мире самолет. Его создал русский ученый и изобретатель А. Ф. Можайский.

Вся история создания и развития авиации неразрывно связана с именами великих сынов русского народа — М. В. Ломоносова, Д. И. Менделеева, П. Е. Жуковского, С. А. Чаплыгина, К. Э. Циолковского. Первыми выдающимися мастерами летного дела, пионерами высшего пилотажа являлись отважные сыны русского народа П. Н. Нестеров, Е. П. Крутенъ, К. К. Арцеулов и др.

После победы Великой Октябрьской Социалистической революции гениальные вожди В. И. Ленин и И. В. Сталин, создавая вооруженные силы молодой республики Советов, уделяли большое внимание строительству воздушного флота. Созданные по их указанию первые советские авиационные отряды и группы, помогая Красной Армии в годы гражданской войны громить полчища интервентов и белогвардейцев, налетали 18340 часов, сделали более 12000 самолетовылетов.

Небывалый размах получило развитие нашей авиации в годы сталинских пятилеток. Осуществление сталинской политики индустриализации страны дало возможность создать мощную авиационную промышленность.

Успехи советской авиационной науки, развитие воздушного флота, рост его кадров неразрывно связаны с именем великого вождя и учителя советского народа И. В. Сталина. Большевицкая партия, товарищ Сталин вырастили замечательную плеяду творцов современных самолето-

тов. Воспитанные большевицкой партией, великим Сталиным в духе безаветной преданности своей Родине, мужественные сталинские соколы прославили страну социализма своими выдающимися делами. Весь мир знает о полетах В. П. Чкалова, М. М. Громова, желтого экипажа самолета «Родина», спасение чехословацких и другие славные дела советских летчиков. По количеству и качеству авиационных рекордов СССР занял первое место в мире.

Благодаря мудрой политике большевицкой партии, неустанной заботе и гениальному руководству великого Сталина Советская Армия, авиация и флот с честью выдержали испытания Великой Отечественной войны и разгромили ненавистного врага, вероломно напавшего на нашу Родину. Сталинские соколы уничтожали врага в воздухе и на земле, наносили сокрушительные удары по переднему краю и глубоким тылам неприятеля. В ожесточенных боях у Сталинграда, над Кубанью и Курской дугой наша авиация завоевала безраздельное господство в воздухе.

С самого начала войны Советская авиация имела неоспоримое качественное преимущество перед авиацией противника. Выполняя сталинское задание, героический советский народ помог ей добиться и численного превосходства. За последние 3 года войны труженики тыла давали фронту ежегодно до 40 тысяч самолетов. В сражении за Берлин участвовало 8400 советских самолетов.

В годы войны советские летчики уничтожили десятки тысяч самолетов противника. Родина высоко оценила подвиги бесстрашных сталинских соколов. Многие десятки тысяч человек были награждены орденами и медалями СССР, многим мужественным бойцам присвоено звание Героя Советского Союза.

С громадным подъемом встречает в этом году наша страна День Воздушного Флота СССР. Разгромив фа-

шистскую Германию и империалистическую Японию, советский народ под руководством партии большевиков, великого Сталина победно идет вперед, к коммунизму. Наша Родина возглавляет могучий, неуклонно растущий лагерь сторонников мира, объединяющий сотни миллионов борцов за мир и демократию.

В полосу нового расцвета находится Воздушный флот великой социалистической державы. С каждым месяцем, с каждым годом он завоевывает новые успехи, крепнет и оснащается новой передовой техникой отечественного производства. Еще быстрее, чем до войны развивается наш гражданский воздушный флот. Растет его удельный вес в пассажирских и грузовых перевозках. Все шире используется гражданская авиация в борьбе за высокие урожаи, на рыболовных промыслах, в практике народного здравоохранения и многих многочисленных отраслях.

Охваченный пафосом мирного созидательного труда наш народ строит светлое здание коммунизма.

Советские люди, тесно сплоченные вокруг партии Ленина — Сталина, вокруг своего вождя, друга и учителя товарища Сталина, твердо помнят, что рост могущества нашей социалистической державы является верным залогом мира и безопасности народов. Они неустанно крепят Вооруженные Силы СССР и вместе с ними Военно-Воздушный Флот, являющийся надежным стражем безопасности нашей Родины. Огромная армия советских патриотов участвует в работе Всесоюзного Добровольного Общества Содействия Авиации (ДОСАВ), укрепляя мощь наших военно-воздушных сил.

Славные сталинские соколы встречают свой праздник новыми достижениями в боевой и политической подготовке, в овладении сложной авиационной техникой. Крылатые войны с честью выполняют свой долг, бдительно охраняя мирный созидательный труд страны социализма.

сая правда» за 13 и 14 июля 1950 г.

**Белов П.** — Экономическая победа СССР в Великой Отечественной войне. «Вопросы экономики» № 5, 1950 г.

**Мрачковский И.** — Развитие В. И. Лениным теории капиталистического воспроизводства в борьбе с либеральными народниками. «Вопросы экономики» № 5, 1950 г.

Партикомитет.

## У передовиков соревнования

С первого дня стахановской вахты мира высоких показателей в труде добивается коллектив сталелитейного цеха, неоднократно завоевывавший первенство в соревновании коллективов цехов и заводов. Сталелитейщикам несколько раз присуждалось переходящее Красное знамя дирекции, парткома и завкома профсоюза.

На участке марганцовистого литья с начала месяца первенство держит смена тов. Евтушенко. Бесперебойно подавая на разливку ковши с высококачественной сталью, смена выполняет задания на 117—120 процентов.

Высоких показателей в труде до-

бивается также коллектив сменного мастера тов. Титова. Являясь партгруппоргом участка плавки, тов. Титов на личном примере показывает, как должны работать стахановцы в дни стахановской вахты. Коллектив этой смены добивается экономии графитированных электродов, электроэнергии, борется за увеличение стойкости футеровки печей.

В термообрубном корпусе первенство в соревновании держит коллектив смены тов. Горчакова. С самого начала стахановской вахты термообрубники этой смены выполняют задания на 110—119 процентов.

В. ДОНЦОВ.

## Самоотверженный труд во имя мира

В дни стахановской вахты в честь сбора подписей под Стокгольмским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира высоких производственных показателей добивается коллектив плавильного отделения чугунолитейного цеха. Особенно высокой выработки достигли плавильщики 15 июля, когда суточное задание было выполнено на 116 процентов. Среди смен лучшие показатели имеет коллектив сменного мастера тов. Чендова, выполнивший задание на 130 процентов.

Хорошо в этот день работал коллектив обрубного отделения, где старшим мастером тов. Вульфсон. Своевременно подавая чугунное литье в механообрабатывающие цехи, обрубники выполняли суточное задание на 105 процентов. Коллектив смены, где мастером тов. Батченко, выполнил сменное задание на 153 процента. По обеспечению своевременной сдачи литья образцы

стахановского труда показал распред тов. Тополов.

Среди формовщиков замечательных успехов добивается молодая работница тов. Соловьева, работающая в цехе всего полтора месяца. Она ежедневно тщательно организует свое рабочее место и успешно соревнуется с лучшей формовщицей пятого конвейера тов. Барышниковой.

Значительно улучшили свою работу в дни стахановской вахты стерженики цеха. Особенно высокие производственные показатели среди стержеников имеет формовщик стержней блока комсомолец тов. Дураков. Его производительность труда—150—170 процентов нормы. Следуя почину лучших стахановцев цеха, высокой выработки достигают миксеристка тов. Фадеева и шихтовщик тов. Колодяжный, выполняющие сменные нормы на 160—190 процентов.

Я. ВАРШАВСКИЙ,

## Новые статьи

**Голубков В.** — Развитие И. В. Сталиным ленинского учения о победе социализма в одной стране. «Молодой большевик», 1950 г. № 12.

**Соболев А.** — О патриотизме и национальной гордости советского народа. «Молодой большевик», 1950 г. № 12.

**Винокуров П.** — Экономика стран народной демократии на подеме. «Молодой большевик», 1950 г. № 12.

Социалистическое планиро-

вание — основной закон развития советской экономики. «Красная звезда» за 29 июня 1950 г.

Советский Союз — оплот и знаменосец мира. «Красная звезда» за 6 июля 1950 г.

О национальном доходе СССР. «Правда» за 11 июля 1950 г.

Как провести занятия по теме: ВКП(б) — руководящая и направляющая сила советского общества». «Алтай-

# ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

## НЕУСТААННО ИТТИ ПО ПУТИ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

### ПРИМЕНЕНИЕ ПЕРЕДОВЫХ МЕТОДОВ СВАРКИ В ЦЕХАХ НАШЕГО ЗАВОДА

Наш завод применяет при изготовлении деталей и узлов трактора все основные виды сварки — стыковую,

точечную, роликовую, электродугую, автоматическую под слоем флюса, газовую сварку и резку металлов.

Применение сварки на тракторе могут характеризовать следующие данные:

Стыковая			Точечная		Роликовая		Автоматич.		Дуговая		Газовая		В переводе на метры состав.
К-во стыков	К-во дет.	К-во точек	К-во дет.	К-во мтр.	К-во дет.	К-во мтр.	К-во дет.	К-во мтр.	К-во дет.	К-во мтр.	К-во мтр.		
3	123	680	3	3,4	1	1,4	51	31,1	14	5,3	68,3		

Удельный вес контактной сварки по основному производству в общем объеме сварочных работ составляет 74,5 процента. Основное применение контактная сварка нашла в прессовом и инструментальном цехах на сварке самых разнообразных деталей и узлов трактора из листового и дошового материала толщиной от 0,5 до 12 мм, и режущего инструмента.

Иди по пути дальнейшего снижения трудоемкости в течение 1950 года, переведены с пайки и клепки детали: гофрированный стакан масляного фильтра и бугель. Время на пайку стакана составляло 1 мин., при точечной сварке время составляет 9 сек. При клепке бугеля время составляло 4 мин., при точечной сварке — 16 сек.

В настоящее время идет подготовка к внедрению в производство машинной точечной, Т-образной сварки узла А48-С5 (вилка фары). При ручной сварке время сварки вилки составляло 3 мин., при машинной сварке время составляет 3 сек.

Испытание сварочных швов, выполненных контактной сваркой, показало, что при нагрузке на срез точка выдерживает от 1150 до 2800 кг., причем, разрыв происходит по основному металлу, а шов не нарушается. В среднем на одну точку приходится от 520 до 940 кг. Такую прочность можно считать достаточной для всех односторонних и двусторонних швов.

Особый интерес контактная сварка представляет для сварки резцов с быстрорежущими пластинками методом сопротивления.

Распространенный на заводах страны способ наварки пластин быстрорежущей стали к державкам резцов сводится к тому, что нагрев

пластинки и державки производится в нефтяных печах и контактных аппаратах, а сам процесс наварки — при помощи специального порошка, состоящего из ферромарганца, буры и стекла или медных сплавов, что не удовлетворяет требованиям производства.

Применяемый на нашем заводе способ приварки пластин на контактных аппаратах методом сопротивления характерен тем, что непосредственно нагрев пластинки и державки производится электрическим током, что по сравнению с другим методом нагрева имеет безусловные преимущества, так как пластинка и державка непосредственно прогреваются изнутри быстро и равномерно.

Испытание показало, что пластинка, проверенная методом сопротивления, выдерживает усилие на сдвиг пластинки от 6700 до 20000 кг., при этом происходит разрыв в головке по углеродистой части или скручивание реза.

Сочетание высокой прочности, постоянства качества, высокой производительности и низкой стоимости сварочных операций выдвигает контактную сварку на одно из ведущих мест, как наиболее совершенный метод соединения металлов.

Не останавливаясь на применении электродуговой ручной сварки, необходимо отметить о ее применении на сварке чугуна со сталью в узле 2А11-С1 (воздухоочиститель) металлургическим электродом со специальным покрытием, что улучшило качество сварки узла и дало заводу годовую экономию в сумме около 72000 рублей.

Автоматическая сварка под слоем флюса, как один из прогрессивных методов сварки, на заводе применяется на сварке корпуса бака по

продольному шву на блине 1,4 м. при толщине освоенного металла 1,5 мм. Процесс сварки производится с проходом верхнего листа при режиме: напряжение 30—32 вольт, сила тока 520—550 ампер, скорость сварки составляет 114 м/час.

Указанный режим сварки обеспечивает получение наплавленного валика, обладающего плотной структурой с прекрасными механическими свойствами.

Иди по пути дальнейшего улучшения качества сварочных швов, повышения производительности, снижения трудоемкости и дальнейшей автоматизации сварочных процессов, намечается внедрение новых, более совершенных методов сварки, а именно:

1. освоение и внедрение сварки под слоем флюса при помощи ручных автоматов и полуавтоматов как по основному, так и вспомогательному производству.

2. освоение производства и выпуск точечных пистолетов - клещей и однополюсных пистолетов для сварки топливного бака,

3. внедрение сварки лежачим электродом на сварке узлов А30-С3 и А30-С4,

4. освоение, наладка и внедрение в производство более совершенных контактных точечных и роликовых машин с электронным регулированием времени сварки, отвечающие всем требованиям современной сварочной техники.

Решение этих задач будет способствовать досрочному выполнению плана завершающего года послевоенной сталинской пятилетки.

Инженер Д. ШАЛЕНЬ, зав. бюро сварки отдела главного технолога.

### Освоим отливку бронзовых втулок методом намораживания

Согласно плану организационно-технических мероприятий, на 1950 г. отделение бронзового литья чугунолитейного цеха должно перейти на отливку бронзовых втулок методом намораживания, разработанным кандидатом технических наук научным сотрудником Уральского политехнического института лауреатом Сталинской премии тов. Ксенофонтовым.

Сущность нового метода отливки бронзовых втулок заключается в том, что в расплавленную бронзу погружается тонкостенный металлический стакан-кристаллизатор. Кристаллизатор имеет двойные стенки, между которыми проходит вода для охлаждения стенок. Внутренняя полость кристаллизатора соответствует внешним очертаниям бронзовой втулки. Кристаллизатор опускается в металл на глубину около 20 мм.

После погружения во внутреннюю полость кристаллизатора создается разрежение за счет вакуумнонасоса, вследствие чего жидкий металл поднимается на определенную высоту, зависящую от величины разрежения.

Соприкасаясь с холодными стенками кристаллизатора, металл начинает затвердевать. Через 6—8 секунд полость кристаллизатора отключается от вакуумнонасоса и соединяется с атмосферой. Неудачная наморозится центральная часть металла под действием собственного веса опускается в металлоприемник. Кристаллизатор с готовой втулкой с помощью механизма отводится от металлоприемника и втулка выпадает из полости в результате усадки и собственного веса.

Новый метод получения отливок по сравнению с отливкой в сырую

форму дает значительную экономию дорогостоящих цветных металлов за счет снижения расхода металла, уменьшения припусков на механическую обработку и снижение брака. Качество получаемого изделия значительно улучшается. Отпадает необходимость в специальном литейном оборудовании и применении формочной земли.

Для внедрения нового метода получения бронзовых втулок в прошлом году были разработаны рабочие чертежи установки и планировка участка. Вскоре ремонтно-механическим цехом были изготовлены отдельные узлы установки и она была смонтирована на участке бронзового литья чугунолитейного цеха. Монтаж установки проходит при непосредственном контроле и активном участии тов. Ксенофонтова. Первые испытания на изготовлении бронзовых втулок 31-19 показали хорошие результаты и после некоторых доработок установка была пущена в эксплуатацию.

В конце июня текущего года была смонтирована вторая установка для изготовления втулок 31-18. Монтаж и испытания также проводились под наблюдением тов. Ксенофонтова. Сейчас установка уже пущена в эксплуатацию и также показала хорошие результаты.

Перед техническим отделом чугунолитейного цеха стоит задача — освоить изготовление остальных втулок методом намораживания, которые сейчас заливается в сырую форму: 12-4а, 37-24 и 04-4. Коллектив цехотдела цеха сейчас работает над разрешением этой почетной задачи.

**В. ШЕЛХМАНОВ,**

начальник цехотдела чугунолитейного цеха.

### Цех шасси должен стать передовым цехом завода

Перед коллективом цеха шасси стоит большая задача по бесперебойному обеспечению деталями тракторосборочного цеха, а также по выполнению повышенного плана по запасным частям.

Производственные успехи коллективов некоторых участков, достигнутые в первые дни стахановской вахты в честь сбора подписей под Стокгольмским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира, показывают, что коллектив цеха может успешно справиться с поставленными перед ним задачами.

Участок стального бруса, где старшим мастером тов. Волков, несмотря на частые срывы в подаче заготовок со стороны кузнечного цеха, обеспечивает бесперебойную подачу деталей на сборку. Почти все рабочие этого участка выполняют и пе-

ревыполняют производственные нормы, а такие стахановцы, как фрезеровщики тт. Бычков и Скаков, токарь - скоростник тов. Петров дают по две, две с половиной нормы в смену.

Хорошо также работает коллектив инструментального хозяйства цеха (зав. инструментальным хозяйством тов. Лейбман), обеспечивая все участки цеха инструментом. Более оперативно начал работать коллектив отдела механика по устранению всех неисправностей станков (механик цеха тов. Корж).

Значительные успехи достигнуты коллективом цеха на обработке деталей 32-5 (коленчатая ось). Если в прошлом месяце программа по этой детали выполнялась с большим трудностями, то сейчас участок

работает ритмично и план месяца по сдаче этой детали в запасные части выполнен за первую декаду на 56 процентов.

Однако, несмотря на хорошую работу, этот участок имеет повышенный процент брака по устранению которого мастера еще не принимают решительных мер. Здесь не практикуется ежедневные десятиминутные совещания, не организована агитационно-массовая работа среди коллектива участка в целях устранения имеющихся недостатков.

Плохо еще работает участок стального литья, где старшим мастером тов. Козеев, особенно по детали 31-1. Кроме неудовлетворительной организации труда, основной причиной от-

ставания является отсутствие брошей на ЦИС'е индекс 090-392.

На этом участке в плохом состоянии находится оборудование, так как импортные станки не дают постоянного размера, а участок не имеет станка для исправления возникающих дефектов, особенно по детали 31-1 (казок). Брак по детали 39-2 (вездочка) возникает ввиду несовершенной технологии. Развертка диаметра 18,3 мм. не обеспечивает хорошее качество обработки этой детали. Отсутствие брошей тормозит всю работу по выполнению производственной программы.

Основным недостатком в работе всего цеха является загрязненность оборудования. Несмотря на неоднократные

требования, отдел снабжения не обеспечивает цех необходимым количеством обтирочных материалов, а те, которые выдаются в цех, очень низкого качества.

Больше внимания работе цеха должны уделять партийная, профсоюзная и комсомольская организации. Необходимо еще шире развернуть социалистическое соревнование за досрочное выполнение производственных заданий между всеми участками, бригадами и отдельными рабочими. Успехи, достигнутые коллективом цеха в отдельные дни стахановской вахты показывают, что цех может и должен стать в число передовых цехов завода. Эта почетная задача должна быть выполнена в ближайшие дни.

**Н. Жуков,**

начальник цеха шасси.



### Необходимо специальное помещение для покраски деталей

В апреле текущего года ряд участков моторного цеха был переведен в новое помещение. Это высоко, светлое, с первоклассным техническим оборудованием, здание. Здесь есть все возможности для организации высокой культуры труда. Но начальник моторного цеха тов. Рывкин умудрился создать здесь на отдельных участках ненормальные условия работы.

По его указанию на участке сборки моторов, помещаемом в этом здании, организована покраска деталей нитрокраской. Покраска производится на рабочих местах, а не в специальных камерах, как этого

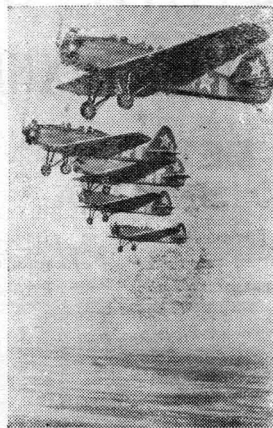
требуют правила техпроцесса и техники безопасности.

Во-первых, покраска деталей загрязняет рабочие места и, во-вторых, что самое главное, пары нитрокраски наносят большой вред человеческому организму.

Отдел техники безопасности неоднократно предупреждал тов. Рывкина, что покраска деталей на рабочих местах недопустима. Но к справедливым требованиям и замечаниям руководства отдела техники безопасности тов. Рывкин не прислушивается.

**Б. ПИНДРИК.**

Начальник отдела техники безопасности.



На снимке: летчики Центрального Аэролота СССР имени Чкалова в полете.

Фото Д. Чернова.

Прессклише ТАСС.

### 121500 рублей выигрышей

Советские государственные займы выпускаются для укрепления и развития народного хозяйства СССР. На средства, которые дают трудящиеся в займы государству, строятся новые заводы, фабрики, клубы, театры, дома отдыха, санатории, жилые дома и т. д. Иными словами, трудящиеся, подписываясь на заем, укрепляют свое благосостояние, улучшают свои культурно-бытовые условия.

Кроме того, трудящиеся здесь имеют и другую выгоду: государство возвращает займодержателям не только ту сумму, на которую он имеет облигации займа, но каждый займодержатель может выиграть сумму денег, значительно превышающую данную займам государству.

9 июля в г. Барнауле состоялся первый розыгрыш Четвертого Государственного Займа восстановления и развития народного хозяйства СССР. На облигации многих займодержателей пали выигрыши.

13 и 14 июля только одной сберкассой при АТЗ выплачено трудящимся по выигрышам этого займа более 60 тысяч рублей. Сберегательными кассами нашего города выплачено займодержателям Четвертого Государственного Займа восстановления и развития народного хозяйства СССР выигрышей на сумму 121 тысяча 500 рублей.

Выплата выигрышей сберегательными кассами продолжается.

**В. Манец.**

## За рубежом

### События в Корее

По сообщению главного командования Народной армии Кореи Народно-демократической республики от 13 и 14 июля части Народной армии продолжали наступление на юг и успешно продвигались на всех участках фронта.

Американская авиация подвергает зверским бомбардировкам и обстрелу города и деревни в северной части Кореи и освобожденные города и деревни на юге страны.

Как сообщают из Пхеньяна, молодые корейские патриоты с энтузиазмом вступают в ряды Народной армии. Уже поступило более 570 тысяч заявлений от молодых рабочих, крестьян и учащихся, желающих добровольно вступить в Народную армию и отправиться на фронт. В числе подавших заявления — более 100 тысяч молодых женщин и девушек.

Пхеньянское радио сообщает, что население городов Северной Кореи приступило к восстановлению культурных учреждений и жилых домов, разрушенных в результате бомбардировок американской авиации.

В освобожденном Сеуле восстанавливается культурная жизнь. Уже работают кинотеатры. Возобновляются занятия в школах. В настоящее время в городе уже работает 88 школ.

В освобожденном городе Онгдине состоялись крестьянские митинги, участники которых горячо приветствовали указ Президиума Верховного Народного Собрания Кореи о проведении аграрной реформы на юге Кореи. Крестьяне подчеркивали, что правительство, возглавляемое Ким Ир Сенем, действительно защищает интересы народа и государства, и обещали выращивать на своих участках земли большие урожаи.

По сообщению из Сеула, там на днях состоялась демонстрация американских военнопленных. Демонстранты шли с плакатами, разоблачающими американских империалистов, похваливших американскую молодежь на захватническую войну в Корею.

По сообщению из Сеула, там на днях состоялась демонстрация американских военнопленных. Демонстранты шли с плакатами, разоблачающими американских империалистов, похваливших американскую молодежь на захватническую войну в Корею.

В сводках главного командования Народной армии Кореи сообщается, что части Народной армии продолжают наступление по всему фронту.

Основной центр боев в Корее переместился на рубеж реки Кымган. Эта река пересекает западную часть Южной Кореи и впадает в Желтое море.

По сообщениям американской печати, Северо-корейские войска форсировали реку Кымган.

По тем же сведениям в тылу американских войск действуют корейские партизаны.

Трудящиеся северной части Кореи народной демократической республики и Народной армии и подчеркивают, что правительство, возглавляемое Ким Ир Сенем, является подлинным народным правительством, которое действительно заботится об интересах трудящихся.

### 10 миллионов 125 тысяч итальянцев подписали Стокгольмское Воззвание

Итальянский комитет движения сторонников мира опубликовал сообщение о сборе подписей под Стокгольмским Воззванием. На 15 июля по

всей Италии собрано 10 млн. 125 тысяч подписей, в том числе более 6 миллионов — после начала американской агрессии в Корее.

### В США собран миллион подписей под Стокгольмским Воззванием

Несмотря на попытки американского правительства и реакционной печати помешать сбору подписей под Стокгольмским Воззванием «Информационный центр сторонников мира» сообщает, что под Воззванием уже подписался 1 миллион американцев в 40 штатах

страны. Председатель «Информационного центра сторонников мира» видный ученый Дюбуа подчеркнул, что из этого количества 400 тысяч подписей собрано после начала американской агрессии в Корее.

(ТАСС).

Ответственный редактор А. Д. ГЫШКЕВИЧ.

### Бесперебойно обеспечивать горячие цехи газированной водой

Согласно постановлению ВЦСПС от 11 июля 1934 года предприятия обязаны бесплатно обеспечивать всех работающих в горячих цехах специальной газированной водой, содержащей в себе 0,5 процента поваренной соли и углекислоту. Цель этого мероприятия заключается в том, что поваренная соль, растворенная в газированной воде пополняет содержание соли в организме человека, так как вместе с потовыделением организм теряет и соль. А при уменьшении содержания соли в организме он ослабевает, уменьшается его трудоспособность. Углерод же растворяется в воде с целью придания ей вкуса.

Важность этого оздоровительного мероприятия хорошо понимают в

термическом цехе. Здесь всегда есть газированная вода в достаточном количестве.

Совершенно другое явление наблюдается в кузнечном, чугунолитейном и, особенно, в сталелитейном цехах. Здесь, часто газированная вода отсутствует, а если она и имеется, то без соли.

Руководителям кузнечного, чугунолитейного, сталелитейного цехов необходимо в ближайшие дни организовать нормальное снабжение газированной водой рабочих цеха и строго контролировать, чтобы она содержала 0,5 процента поваренной соли.

**Н. ЩЕРБАТЫХ,**

инспектор отдела техники безопасности.

### Механизировать транспортировку металла

Ежедневно для нормальной работы мезинного цеха требуется большое количество металла. Металл подается в цех рабочими ручным способом. Это исключительно тяжелый труд, а сам метод транспортировки металла является примитивным.

Более года тому назад было решено механизировать этот участок работы. Тогда же начались монтажные работы по механизации транспортировки металла в мезинный цех и, особенно, в волочильное отделение цеха.

Но давно уже прошли сроки окончания этих работ, а рабочие цеха по-прежнему возносят металл в цех вручную. Начальник цеха тов. Горяинов не проявляет достаточной инициативы, не интересуется тем, как идут

монтажные работы по механизации транспортировки металла в цех, а зам началы цеха тов. Радюков и механик цеха тов. Тяпкин, осуществляющие технадзор в цехе, самоустранились от этого дела.

Следует отметить, что работы по монтажу механизации этого участка почти окончены. Остались лишь небольшие недоделки, на что требуется максимум 2—3 дня. Необходимо вмешательство главного инженера завода, чтобы заставить тов. Горяинова и тт. Тяпкина и Радюкова довести работу по механизации подачи металла в цех до конца и тем самым освободить рабочих от тяжелого труда.

**М. УСУРИН.**

### На первенство завода по футболу

13 июля на заводском стадионе состоялся очередной матч на первенство завода по футболу между командами чугунолитейного и тракторосборочного цехов. Игра началась сильными атаками на ворота чугунолитейщиков и, несмотря на усилия их защитников, вратарь чугунолитейщиков тов. Молчанов до конца первого тайма вынул из сетки два мяча. Со счетом 2:0 в пользу футболистов тракторосборочного цеха команды ушли на отдых.

Во втором тайме, окрыленные успехом, тракторосборочники снова начали сильные атаки на ворота чугунолитейщиков, но все они разбивались хорошей игрой защитников. На 10-й минуте второго тайма чугунолитейщики от обороны перешли к наступлению и сравняли счет. На 20 минуте игры футболисты тракторосборочного цеха забивают третий гол в ворота своих соперников, однако этот счет продолжался недолго: футболисты чугунолитейного цеха, разыграв ряд

### Боевая ничья

комбинаций, сравнивают счет. Со счетом 3:3 игра продолжалась почти до самого конца матча.

Самая острая и интересная игра началась в конце второго тайма. За 5 минут до конца матча обе команды блестяще атакуют то одни, то другие ворота и за это короткое время обмениваются голами. Со счетом 4:4 закончился этот интересный матч.