

Дневной Терм

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

№ 64 (1296)

Вторник, 1 июня 1954 г.

Цена 10 коп.

Непременные условия успешной работы

Каждому ясно, какую огромную роль в производственной жизни завода играют станочные парк, насколько повышает производительность и облегчает труд станочников всегда исправное, точно отрегулированное оборудование. Без тщательного ухода за станками и механизмами нельзя даже мыслить о каких-либо достижениях рабочего.

Содержание промышленного оборудования в образцовом техническом состоянии является залогом высокой производительности труда. Сохранность станков самими рабочими, тщательный уход за ценными механизмами, продление сроков межремонтной службы оборудования, производство мелкого ремонта своими силами—все это способствует значительному повышению производительности, безупречному улучшению качества продукции. Убедительным доказательством этого является успешный труд десятков молодых инструментальщиков. В инструментальном цехе много внимания уделяют образцовому содержанию станочного парка.

Факты небрежного отношения к станкам со стороны рабочих, слабый контроль за уходом за станками имеют место в механическом цехе № 2. Здесь из-за низкой квалификации некоторых рабочих допускаются частые случаи поломки оборудования. 11 мая на участке редулятора оператор, обслуживающий станок № 4199, вывел из строя валик и две шестерни коробки подач. Случилось это потому, что рабочий не имел достаточных технических знаний. В этом же цехе по вине станочника тов. Заварзинной произошла поломка кронштейна планетарного механизма на станке № 1012.

Серьезным тормозом в борьбе за сохранность оборудования является либеральное отношение мастеров, механиков и начальников цехов к станководам и иеряхам. Мастера участков скрывают виновников поломки оборудования. Мастер механического цеха № 2 тов. Тырин не принял никаких мер к рабочему, по вине которого был выведен из строя станок № 4171.

Подобные факты можно найти в моторном, метизном и других цехах завода. Ремонтная служба метизного цеха в свое время носила звание лучшей на заводе, но за последнее время в цехе наблюдаются случаи простоя оборудования из-за плохого ухода за ним станочников. В волочильном отделении станки всегда грязные, рабочие места не убираются. Мастер отделения тов. Раков не прививает рабочим любви к технике, не принимает никаких мер к повышению уровня производственной культуры рабочих.

Лучшим методом искоренения фактов станкодомства, небрежного отношения к оборудованию может служить создание вокруг таких людей общественного мнения. Совершенно нетерпимое положение с состоянием станочного парка создается в механическом цехе № 2. Здесь на каждом участке протестуют ежедневно по одному—два станка. По этой причине механический цех № 2 резко снизил свои производственные показатели. Для быстрого проведения ремонта оборудования в помощь цеху приказом директора завода главный механик завода тов. Любинский должен был направить туда две ремонтные бригады. Однако до сих пор такие бригады в цех не посланы.

Задача партийных и профсоюзных организаций цехов—распространять на все участки всякий ценный опыт по сохранности и ремонту станков, вести в своих коллективах широкую разъяснительную работу, направленную на бережное отношение к оборудованию.

Каждый станочник, каждый тракторостроитель, управляющий любым механизмом, должен помнить, что безупречная служба всего оборудования—одно из важнейших условий выполнения производственных планов. Нужно постоянно помнить, что хорошие технические знания, бережный уход и высокая культура на производстве обеспечивают бесперебойную работу всего станочного парка.

ОЗЕЛЕНЕНИЕ ПОСЕЛКОВ

Весенним убором украсились Восточный и Западный поселки нашего завода. Кругом зеленеют деревья. Зелень на улицах, возле общежитий, домов, в скверах.

Большую работу по озеленению улиц и скверов предали

рабочие жилищно-коммунального отдела завода. Только в апреле и мае ими высажено тополей, клена, яблонь и берез 3590 штук. Кустов карагача, акации, вяза, вишни, миндаля и других высажено свыше 13150.

День родного завода

Слесарь-рационализатор

В отделе приспособлений моторного цеха работает слесарем Константин Постнов. Он не только хороший производитель, но и активный рационализатор. Его рационализаторская мысль направлена на снижение трудоемкости процессов.

В этом году тов. Постнов внес несколько рационализаторских предложений, из которых два уже внедрены в производство. Характерным является то, что он лично занимается внедрением своих предложений.

На первой операции обработки

штапуна он переделал конструкцию приспособления. Благодаря этому достигнуто более надежное крепление детали. Освободившись с этого приспособления пневматические цилиндры он поставил на приспособление, используемое на 19 и 21 операциях обработки блока, где раньше стояло приспособление с ручным зажимом.

По его предложению на 12 операции обработки поршня изменена конструкция цапгового пневматического патрона, изготовленного его же руками.

На пролете тяжелых прессов

Пролет тяжелых прессов прессового цеха, где старшим мастером тов. Чернов, идет впереди графика. Социалистическое соревнование за дальнейший рост производительности труда находит здесь самое широкое распространение.

Рихтовщица дисков Александра Пирожкова, внедряя передовые методы труда, добилась высокого роста производительности. Вместо 450 дисков по нор-

ме она обрабатывает 800—900 штук.

Не уступает ей и рихтовщик Александр Котов. Штампца и обрабатывая самые трудоемкие детали, он ежедневно дает по две—три нормы в смену.

Хорошо работает и сварщица Наталья Нестеренко, выполняющая за смену два норм.

И. ЮРЛОВ.
Прессовый цех.

Туристский поход

По инициативе комсомольцев завода, завкома ВЛКСМ и совета ДСО «Торпедо» в августе организуется туристский поход в Алтайские горы. Сейчас в цеховых комсомольских организациях проводится отбор желающих принять участие в походе. В туристский отряд уже записались моторчики: токарь Михаил Кононов, контролер Егор Луговских и много других комсомольцев из различных цехов завода.

На днях состоится первое собрание участников туристского

похода, где будет разработан точный маршрут, условия и сроки начала похода.

Комитет комсомола совместно с советом ДСО «Торпедо» решает сейчас ряд организационных вопросов, направленных на полное обеспечение туристов всем необходимым.

Предстоящий поход поможет обогатить знания молодых рабочих о родном крае.

Н. СЕВASTЬЯНОВ,
секретарь ЗК ВЛКСМ.

НА ТРАКТОРНЫХ ЗАВОДАХ СТРАНЫ

ВКЛАД НОВАТОРОВ-ЛИТЕЙЩИКОВ

Как облегчить работу литейщиков? Как сделать так, чтобы снизилась трудоемкость изготовления тракторного литья? Подобные вопросы часто задают передовые рабочие, инженерно-технические работники нашего цеха. И не успокаиваются до тех пор, пока не добиваются своего.

Так, простые рабочие отделения точного литья тт. Миронов, Ухабин, Тарасов, Смирнов стали активными рационализаторами. Они разработали рецептуру и режим набивки тигля индукционной печи, что позволило увеличить в четыре раза стойкость тигля и повысить производительность.

Продолжительное время процесс модификации чугуна проходил в один прием, причем с большим «угаром» магния. Мастер формовочного отделения тов. Страх предложил этот процесс производить в два приема, что даст возможность сэкономить магний и улучшить качество модификации чугуна. В этом месяце новшество будет внедрено в производство.

Много творческих замыслов по усовершенствованию технологических процессов осуществил мастер формовочного отделения тов. Цирульников. Только за прошлый год он внес 26 рационализаторских предложений, 24 из которых внедрены в производство. За четыре месяца этого года им предложено четыре новшества.

Раньше на одной модельной плите формовали по четыре детали. Новатор сумел на этой же плите разместить шесть деталей и формовать их одновременно с обеспечением технологических требований отливки. Применяя этот метод, формовщики смогут увеличить производительность в полтора раза.

Облегчить труд рабочих и вдвое повысить производительность от использования вновь изготовленного сборочного рольганга к формовочной машине, также предложенного неумолимым рационализатором.

«ТРАКТОРОСТРОИТЕЛЬ»,
Владимирский тракторный завод.

МАЙ 29 Дневник соревнований

В цехах завода широко развернулось социалистическое соревнование за успешное выполнение годовых социалистических обязательств.

На 29 мая завод опередил график по выпуску товарной продукции на 2,6 процента. В этот день коллектив чугунолитейного цеха досрочно завершил месячный производственный план. Впереди графика идут сталелитейный, термический, автотоматный и деревообделочный цехи.

Образцы высокой производительности труда показывают передовики — чугунолитейщики. Бригада формовщиков тов. Говенько выполнила сменное задание на 133 процента. Формовщик тов. Разгоняев дал свыше двух норм за смену. Сборщики стержней заднего моста тт. Обрезкова и Сорочинская выполнили до двух норм за смену.

Отличились и передовики производства сталелитейного цеха. Смена мастера участка плавки тов. Штадыкова выполнила задание на 102 процента, а смена того же участка мастера тов. Шевченко на 122,6 процента.

Высокой производительности добилась также смена мастера термообрубоного корпуса тов. Устьянчева, выполнившая сменное задание на 124 процента. Первенство в соревновании продолжает упорно удерживать бригада сталеваров тов. Костяшкина, дающая свыше полуторных норм за смену. Сталевар тов. Пинчук в этот день выплавил стали в полтора раза больше.

Досрочно завершил производственную программу мая и ряд смен механического цеха № 2. В их числе смена мастера участка стального литья тов. Лопатина, смена участка стального бруса тов. Воробьева.

БРОШЮРЫ РАБОТНИКОВ ЗАВОДА

Институтом технико-экономической информации при Академии наук СССР недавно выпущен в свет ряд брошюр со статьями инженерно-технических работников завода. Так, изданы статьи начальника цеха масел тов. Ратинова «Кондуктор с клиновым зажимом для сверления отверстий» и «Механизация передвижения кронштейна стойки зубофрезерного станка», а также брошюра начальника термического отделения инструментального цеха тов. Скробцева.

«ИРБЕЦ»,
Лицейский тракторный завод.

ЭСКИЗНЫЙ ПРОЕКТ НОВОГО ТРАКТОРА

Инженерами отдела главного конструктора сделан эскизный проект нового, более мощного трелевочного трактора с дизельным двигателем.

Производительность на трелевке древесины новым трактором вырастет в полтора—два с половиной раза.

«ТРАКТОР»,
Минский тракторный завод.

К заводской конференции по качеству

Усилить контроль за качеством

Партия и правительство всегда уделяли и уделяют большое внимание выпуску доброкачественной продукции. Работники бюро технического контроля автоматного цеха постоянно помнят об этом и в своей практической работе добиваются определенных результатов.

Одним из фактов, подтверждающих улучшение качества выпускаемой продукции в цехе, является систематическое снижение брака. Если, например, за первые четыре месяца 1953 года брак составил 2,1 процента, то за первые четыре месяца этого года процент брака ниже на 0,2 процента.

Снижение брака идет не только по цеху, но и по отдельным деталям. Так, по деталям 04-405 (болт шатуна) в прошлом брак достигал 20 процентов, теперь же брак по этой детали уменьшился в 3 раза. Снижается брак и по такой металлоемкой детали, как 04-410 (поршневой палец).

Борьба с браком проходит в основном в двух направлениях: за счет внедрения организационно-технических мероприятий по качеству и улучшения профилактики брака работниками бюро технического контроля непосредственно на рабочих местах, у станков.

Внедрение такого мероприятия, как закалка болта шатуна в защитной атмосфере, устранило возможность обгорания резьбы.

На детали А01-15 (регулирующий винт клапанов) раньше резьба нарезалась, и мы имели много жалоб от сборщиков на некачественную резьбу. Перевод нарезки резьбы на накатку устранил этот дефект, и сейчас автоматчики не получают таких жалоб.

До недавнего времени деталь А01-9 изготавливалась из поковок и почти систематически были отклонения. Перевод изготовления этой детали на автомат устранил все отклонения по техническим условиям.

Работники бюро технического контроля на основе передовых методов контроля — кольцевого и статистического постоянно ведут работу по снижению брака и улучшению качества выпускаемой продукции. Многие наши работники — гг. Еремина, Сумцева, Сушкова, Туркина, Митина, Безрукова, Федоренко работают совершенно без брака.

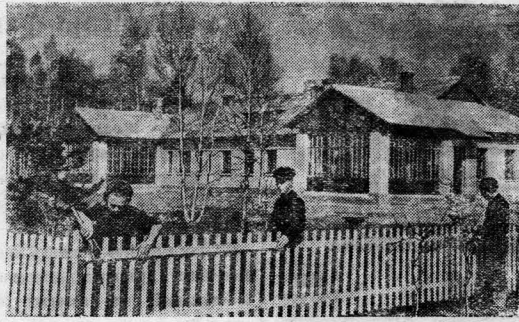
Наряду с положительными результатами есть и недостатки в нашей работе. Одним из таких недостатков является то, что у нас еще имеются случаи пропуска на сборку деталей с отклонениями от технических требований.

Не всегда мы следим за соблюдением технологических процессов на местах, в результате чего еще имеют место нарушения техпроцессов, что приводит в отдельных случаях к повышенному браку. Мы еще не достаточно настойчиво требуем устранения тех или иных нарушений или отклонений.

Хочется несколько слов сказать о роли техотдела нашего цеха (заведующий тов. Фунтиков) в вопросах улучшения качества выпускаемой продукции и сокращения брака. Если говорить вообще, то техотдел принимает участие в решении этих вопросов, но в ряде случаев техотдел, и, в частности, тов. Фунтиков занимает несправильную позицию. Мы уже не раз имели жалобы от сборщиков на некачественное изготовление детали 35-409 (шпилька), однако тов. Фунтиков никаких мер не принимает.

Вопросами качества должны заниматься не только работники технического контроля, а все работающие в цехе. Только в тесном содружестве работников ОТК, производственников и технологов можно добиться хороших результатов.

Н. БУЛЫГИН, начальник БТК автоматного цеха.



Литовская ССР. В рабочем поселке торфоразработки «Эжерлис» Панемунского района за последние два года построено много жилых домов, бани, детские ясли.

На снимке: детские ясли в рабочем поселке.

ЭКЗАМЕНЫ В ШКОЛАХ

Умело сочетают учебу с трудом

Экзамены подходят к концу. В школе рабочей молодежи № 3 в этом году 240 экзаменующихся. Многие работники нашего завода уже сдали экзамены по таким предметам, как история, русский язык, литература, алгебра, геометрия и география.

Из 25 учащихся 9 класса по новой истории на «4» и «5» сдали 20. Интересно и содержательно по ответам на вопросы слесаря теплоэлектростанции тов. Тимофеева, токаря ремонтно-механического цеха комсомолец тов. Попов и другие. Они получили оценку «5». Замечательные результаты в сдаче экзаменов по алгебре имеют электрик кузнечного цеха комсомолец тов. Татаринов, токарь механического цеха № 2 комсомолец тов. Клеменова.

Хорошо и грамотно написали сочинения по литературе контролер метизного цеха тов. Пореч-

ная, миксеристка сталелитейного цеха тов. Бескорвайная. Они ярко и полно раскрыли тему сочинения, верно охарактеризовали образы героев произведений А. П. Чехова — «Вишневый сад» и Л. Н. Толстого — «Война и мир».

31 мая учащиеся седьмых классов сдали последний экзамен. В этих классах экзаменуется 71 учащийся. Классные руководители преподаватели гг. Рядинская, Сервова и Стволова хорошо подготовили своих учащихся к экзаменам.

Все, кто добросовестно относился к занятиям в школе, успешно выдержали экзамены. Напряженное упорство победило. Экзамены показали, что тракторзаводцы умело сочетают учебу с трудом.

С. ТОРБИНА, ученица 8 класса «А» школы рабочей молодежи № 3.

В ШКОЛЕ № 9

Успешно сдают экзамены учащиеся средней школы № 9. В 4, 5, 6, 7 и 8 классах экзамены уже закончились. Особенно хороши результаты в четвертых классах.

Идут экзамены на аттестат

зрелости. В этом году школа выпускает 53 десятиклассников. Успешно прошли экзамены по литературе. Особенно хорошо написали сочинения выпускники Милицы Васильева, Виталия Муха, Лев Феликсон и другие.

Международный день защиты детей

1 июня народы всех стран в пятый раз отмечают Международный день защиты детей. Установленный по инициативе Международной демократической федерации женщин, этот день служит делу борьбы за жизнь и здоровье детей, за то, чтобы спасти их от ужасов войны, создать нормальные условия для их развития и воспитания.

В Советском Союзе и в странах народной демократии, правительство которых неуклонно проводит политику мира, забота о детях является общегосударственным, общенародным делом. Стремления и усилия каждой семьи и школы по воспитанию здоровых физически и духовно детей сливаются в одно целое с деятельностью самого государства.

Другое дело — в капиталистических странах. Подготовка по-

вой войны, гонка вооружений и их неизбежные последствия — рост налогов, дороговизны и нищеты огромных масс трудящихся — тяжелее всего отражаются на детях. Дети — первые жертвы войны и военной подготовки, они лишаются самого необходимого — питания, жилья, школы.

В Соединенных Штатах Америки, например, военные расходы составляют почти 70 проц. бюджета. В то же время на проценоение тратится менее 1 проц. бюджета. Около четырех миллионов американских детей в возрасте от 7 до 17 лет совершенно лишены возможности посещать школу. В стране почти половина школьных зданий непригодна для занятий, и под классы нередко используются сараи, амбары и даже старые автобусы.

В Италии из-за дороговизны

870 тыс. семей никогда не употребляют в пищу мяса и сахара. Почти у половины итальянского населения уровень питания ниже самого скудного минимума. В стране зарегистрировано 300 тыс. туберкулезных детей, миллионы других находятся на грани крайнего истощения.

Еще более тяжелым является положение детей в колониях бедных и зависимых странах. Недоедание, холод, болезни разрушают здоровье детей, катастрофически увеличивают детскую смертность. В Турции из 800 тыс. ежегодно рождающихся детей половина умирает. В Марокко из 100 новорожденных умирает 75 детей в возрасте до одного года. В этой стране на 17 тыс. жителей приходится один врач, тогда как один полицейский — на 70 человек.

В капиталистических странах широко применяется детский труд, как более дешевый. Зачастую заработок маленьких трудящихся является единственным источником существования семьи. В Японии, например, одну четверть общего числа рабочих составляют дети. Во Франции вынужден работать на найму каждый третий подросток, достигший 14-летнего возраста. В США, Канаде, Италии, Японии, Турции, Ираке и других странах широко распространена торговля детьми.

Готовясь к войне, империалисты калечат и уродуют детей не только физически, но и морально. Для детей они выпускают миллионы дешевых, ярко раскрашенных книжонок — «кошечек», в которых восхваляются убийства, жажда наживы, ненависть к людям. Центром фабрикаций такого рода литературы являются США. На службу калечения детей поставлены также кино, радио, телевидение.

Трагическое положение детей в капиталистических и колони-

Журнал „Автомобильная и тракторная промышленность“ № 3

Вышел в свет и поступил в библиотеки завода подписчикам журнал «Автомобильная и тракторная промышленность» № 3 — орган Министерства машиностроения СССР.

Журнал открывается переловой статьей под заголовком «Задачи изобретателей и рационализаторов автотракторной промышленности».

В разделе «Экономика и организация производства» опубликованы статьи: Д. В. Гольца, В. А. Киселевой, Б. Ф. Найденова — «Особенности самосвалов с боковым опробителем кузова», Б. А. Челищева «Автоматизация технологических процессов на Горьковском автозаводе имени Молотова».

В разделе «Конструирование, исследование, испытания» опубликованы статьи: Р. Ф. Матюхова «Модернизация трактора КДП-35», П. В. Астахова «Выбор основных параметров топливной системы двигателя», В. А. Балагурова — «Расчет параметров катушки зажигания для батарейной системы», А. В. Адамович — «Выбор схемы включения масляного фильтра».

В разделе «Технология» помещены статьи: Н. З. Яенородского — «Природа процесса электроплавки в электролите», И. А. Нурчица — «Основы расчета процесса вытжки деталей с фланцем без промежуточных отливок».

В разделе «Информация» помещена статья А. М. Ветвицкого, М. Х. Токаря, В. В. Холмогорова — «Модернизация зубофрезерного станка». Тут же опубликован перечень № 2 научно-исследовательских и экспериментальных работ, выполненных институтами и заводами Министерства машиностроения СССР.

В разделе «Критика и библиография» помещена рецензия А. С. Кузьминой на книгу А. П. Ерохина и П. П. Самохина «Механизация и автоматизация в термических цехах».

В странах вызывает рост возмущения среди самых широких слоев населения и служит одной из причин усиления общей борьбы трудящихся под руководством рабочего класса. Размах этой борьбы принимает все большие масштабы. Растет единый фронт профсоюзных, родительских, женских, молодежных, учительских и других организаций, выступающих совместно в защиту детей, независимо от своих политических, социальных и религиозных убеждений.

Широкую борьбу за школы, детские сады и ясли, за детские каникюлы, за здоровую детскую литературу, против нищеты и дороговизны ведут различные организации и прогрессивные деятели Франции, Италии, Англии, Западной Германии, Бельгии, Норвегии, Швейцарии, Ирана, Индонезии, Пакистана, Голландии, Канады, Аргентины и других стран.

В трудной и благородной борьбе за свои права народные массы всех стран вдохновляются

Трибуна передового опыта

Результаты рациональной и правильной организации труда

Бригада расточников ремонтно-механического цеха работает на тяжелых горизонтально-расточных станках. Мы производим сверловку, расточку и фрезерование сложных, крупно-габаритных и тяжелых деталей к станкам и другому оборудованию. Нашей бригаде неоднократно присваивались звания «Бригада отличного качества» и «Лучшая бригада завода».

Мы систематически выполняем по две нормы в смену. Как мы добились таких успехов? В первую очередь благодаря рациональному использованию рабочего времени и широко применению передовых методов труда.

Подготовка к обработке детали начинается у нас задолго до установки ее на станок. В начале каждого месяца мастер тов. Захаров знакомит членов бригады с заданием участка и с заказами, выполнение которых возложено на нас. В зависимости от поступления деталей мы составляем примерный план работы. Это дает возможность полнее и рациональнее использовать станки.

Детали, требующие при обработке продолжительной рабочей подачи, стараемся совместить с деталями, требующими постоянного присутствия рабочего у станка. Таким образом, во время продолжительной рабочей подачи на одном станке уделяется основное внимание работе второго станка, где продолжительная рабочая подача отсутствует. В результате оба станка работают бесперебойно.

До начала смены мы подробно знакомимся с предстоящей работой и готовим нужные в работе крепления для деталей, мерительный и режущий инструмент, приспособления. Часто совещаемся на какой станок и как лучше установить деталь, какими приемами и в какой последовательности операций ее обработать.

Великим примером Советского Союза, Китая и других стран демократического лагеря.

В Советской стране юное поколение окружено всеобщим вниманием и любовью. Коммунистическая партия и Советское правительство, весь советский народ создали для детей здоровую и прекрасную жизнь. В нашей стране ежегодный прирост населения составляет более 3 млн. человек! И каждый новорожденный—большая радость не только для родителей, но и для всего общества.

Из года в год, по мере роста общего благосостояния и культуры нашего народа, улучшаются условия жизни и развития советских детей. Все более вкусные и питательные продукты получают советские дети, все наряднее становятся их одежда и обувь, лучше условия учебы и все звонче и радостнее звучат их песни над просторами нашей необъятной Родины.

В принятом недавно сессией Верховного Совета СССР новом Государственном бюджете на

Чтобы не терять времени на подбор необходимых приспособлений в инструментальной кладовой, которых по характеру работы нам нужно очень много, мы складываем комбинированные подставки, призмы, домкраты, клинья, прижимные планки и т. д. в инструментальных тумбочках. Это позволяет нам иметь приспособления всегда под рукой.

Если деталь очень большая по габариту и весу и требует тщательной, точной установки, то рабочий и его сменищик вдвоем устанавливают деталь на станке, что намного сокращает трудоемкость и время на установку детали.

При установке детали на столе станка мы стараемся расположить ее так, чтобы достигнуть наименьшего количества переустановок и избежать деформации. Если же деталь невозможно закрепить без деформации ее, то перед чистовой обработкой ослабляем крепящие болты. Удобное расположение детали на станке и надежное ее крепление позволяет нам применять наиболее рациональные режимы резания, полностью использовать мощность станка и качественно выполнять задания.

Ввиду того, что детали поступают к нам на обработку маленькими сериями или поштучно, то режущий инструмент должен быть самым разнообразным. Каждую деталь приходится обрабатывать по новому режиму и технологическому, другим режущим инструментом. Зачастую у нас нет такого инструмента, или же не приспособлены станки для производства данной детали.

В этих случаях мы применяем различные рациональные приспособления, замену одного вида инструмента другим.

Для сверловки глубоких отверстий в вязких сталях, когда из-за неспособности станков нельзя применять охлаждение и специальные сверла, мы

затачиваем сверло так, чтобы оно разбивало отверстие на больший, чем сверло, диаметр. При выводе сверла для прочистки вставляем тампон, смоченный в масле или содовой воде с медом. Выход из отверстия вместе со стружкой, при рабочей подаче он охлаждает и смазывает сверло и отверстие, облегчает выход стружке, препятствует возникновению холодного нагара на сверле, заклиниванию и поломке его в отверстии. Затем доводим отверстие до нужного размера сначала зенкером на удлинителе, потом расточкой.

Зенкер большого диаметра позволяет сократить на несколько процентов расточку оправкой малого диаметра и начинать расточку толстой, более жесткой оправкой.

При нарезке торцов отверстий мы часто вместо фрезерки применяем широкослезинные резцы, что также намного сокращает время и повышает качество работы.

На фрезеровке пазов начерно мы пользуемся изношенными фрезами, переданными на двухперки. Это увеличивает обороты шпинделя, подачу и глубину резания.

Фрезеровку мелких канавок мы производим резцом из твердого сплава, вставленным в короткую, толстую оправку. Выход резца из оправки делаем наименьшим. Это дает возможность намного увеличить скорость вращения шпинделя и подачу на оборот. Этим же мы достигаем устранения вибрации резца, увеличиваем глубину и скорость резания.

Чистовую расточку производим на больших подачах специально заточенным резцом, позволяющим достигать нужного класса чистоты, при больших подачах.

М. ЕФИМЕНКО,
бригадир расточников
ремонтно-механического цеха.

1954 г. более четверти всех расходов—141 млрд. руб.—назначено на социально-культурные мероприятия, в том числе на образование, детские учреждения, помощь многодетным и одиноким матерям.

Прекрасные школы, пионерские дворцы, детские санатории и стадионы, лагеря и площадки, библиотеки и детские театры—все построил советский народ для своих детей. Для них ежегодно выпускаются миллионы книг, создаются специальные кинофильмы, организуются радиопередачи. Каждый ребенок обучается на своем родном языке. Школа, семья, пионерская организация, книги, кино, радио, театры воспитывают детей в духе советского патриотизма, дружбы и уважения ко всем народам. «Мир и дружба»—самые родные и близкие слова для советских ребят. Их знают даже самые маленькие.

Громадных успехов в улучшении жизни детей добились трудящиеся стран народной демократии. По примеру советского

народа они проявляют неустанную заботу о детях. Правительства стран народной демократии отпускают большие средства на народное образование и здравоохранение, на строительство детских культурных и лечебных учреждений. Под детские здравницы, дома пионеров используются особняки, дворцы и виллы, принадлежавшие ранее капиталистам и помещикам. На предприятиях и в учреждениях создано много детских яслей и площадок.

Отмечая Международный день защиты детей, советские люди умножают свои усилия в строительстве еще более светлого будущего народа и его детей—коммунизма. В этот день—наш народ вместе со всеми другими народами еще решительнее высказывается против новой войны, в защиту мира, в защиту детей!

Галина ГОРОШКОВА.

За образцовое содержание оборудования

К чему приводят захлапленность и небрежность

Содержание промышленного оборудования в образцовом техническом состоянии является непрерывным условием производственных успехов. В механическом цехе № 2 нашего завода не все рабочие и мастера соблюдают это общеизвестное правило. Здесь ежедневно можно встретить факты нерадивого отношения к станкам. Некоторые рабочие не смазывают их, неправильно эксплуатируют, многие станочники не убирают свое оборудование, содержат его в грязном состоянии.

Вот, например, 11 мая на участке редутора оператор, обслуживающий станок № 4199, вывел из строя валки и две шестерни коробки подачи из-за неправильной эксплуатации его. Вместо того, чтобы фрезу подвести к детали на рабочем ходу, он подвел на ускоренном, чем вызвал поломку. Этот станок обслуживает рабочий низкой квалификации.

На участке стального литья в смене мастера тов. Стародубцева 12 мая выведен из строя станок № 1012. Оператор тов. Заварзина при обработке детали своевременно не выключила станок, что привело к поломке кронштейна планетарного механизма. Станок простоял 96 часов.

Отдельные мастера сами плохо следят за работой оборудования, скрывают рабочих, виновных в поломках. Так действует мастер тов. Тырин. 18 мая в его смене был сломан кронштейн стола станка № 4171, но истинный виновник поломки не был установлен только потому, что

тов. Тырин укрыв его. Особенно небрежно ухаживают за оборудованием на участке старшего мастера тов. Воробьева. Здесь многие станки покрылись ржавчиной. Так выглядит продольно-фрезерный станок № 1027. Здесь же резьбофрезерный станок № 1031, как правило, не смазывается рабочими тт. Кривыхинным и Черняком.

Вконец неправильно поступает энергетик цеха тов. Калинин, когда раскомплектовывает станки. Например, после выхода из капитального ремонта станка № 1018 он с него снял электромотор. Сейчас станок не работает. То же самое он сделал со станком № 987.

Все эти и им подобные безобразия имеют место потому, что в цехе отсутствует решительная борьба за сохранность оборудования, за содержание его в образцовом состоянии, за повышение производительной квалификации рабочих. Недопустимо, когда мастера не следят за техническим состоянием оборудования, не требуют от рабочих тщательного ухода за станком. Только поэтому в цехе массовое явление нерадивого отношения к оборудованию.

Никто в цехе не заботится и о том, чтобы привести в порядок крышу на участках тт. Воробьева, Лопатина, Орлина. Здесь в период дождей вода льется прямо на рабочие места. При таком состоянии оборудования резко снижается производительность труда. Мириться с этим дальше нельзя.

И. ЯСЕНКОВ.

Почему выходят станки из строя

Умелая расстановка оборудования, правильная эксплуатация, внимательный уход за ним—залог повышения производительности труда, успешного выполнения производственных заданий.

В метизном цехе пока не все сделано, чтобы полностью использовать оборудование. Особенно это заметно в заточном отделении. Из-за неправильной расстановки оборудования, заточки терпят на хождение от станка к станку по 1,5—2 часа рабочего времени. Этого можно избежать, достаточно расставить оборудование с учетом процесса работы производственного задания.

Большое значение приобретает правильная эксплуатация оборудования. За последнее время наблюдаются случаи выхода из строя оборудования только из-за плохого ухода за ним станочников.

В волочинском отделении (и. о. старшего мастера тов. Раков) оборудование находится в запущенном состоянии. Станки здесь всегда грязные, рабочие места почти не убираются. Тов. Раков не принимает никаких мер для повышения уровня производительной культуры рабочих, не прививает им любви к технике. Не случайно поэтому из-за небрежного отношения

рабочего к наладке самохода на сверляльном станке № 1605 были окончательно выведены из строя два валка и шестерня. В результате станок продолжительное время простоял.

Не в лучшем состоянии оборудования и на дружинном участке, где мастером тов. Асташиным. Из-за плохой смазки дружинного станка № 1544 три раза выходил из строя. Однако это не ветревожизно тов. Асташина, который ничего не сделал, чтобы избежать дальнейших поломок. 27 мая этот же станок по той же самой причине вышел из строя из-за поломки трех валов и втулок подающих роликов.

У нас организованы курсы по повышению квалификации рабочих, есть такие замечательные командиры производства, как мастер метизного участка тов. Журавлев, у которого и в апреле, и в мае оборудование работало бесперебойно. У нас есть у кого поучиться.

Снизить простои оборудования—легко разрешимая задача. Следует только взяться за нее не только командирам производства, инженерно-техническим работникам, но и всему коллективу цеха.

И. ЗАБОТИН,
заместитель начальника метизного цеха по технической части.

Спорт

НА ПЕРВЕНСТВО КРАЯ ПО ФУТБОЛУ

30 мая на заводском стадионе открыт первый круг состязаний футбольных команд на первенство края. В первой футбольной игре встретились команды «Торпедо» (АТЗ) и Октябрьского района г. Барнаула.

Первая встреча на первенство края вызвала огромный интерес. Еще задолго до начала встречи заводской стадион заполнили тысячи зрителей.

Футболистам нашего завода предстояло играть с сильнейшей командой города Барнаула. 6 часов. Свисток судьи... На поле выбегают команда «Торпедо» в голубых майках и барнаульцы в красных майках.

С первых минут игры алтайские тракторостроители предложили быстрый темп игры. Футболисты завода умело проводят ряд комбинаций и много раз атакуют ворота барнаульцев. На 18 минуте нападающий Купинов открывает счет 1:0 в пользу «Торпедо».

Игра начинается с центра. Слаженная игра тракторостроителей, особенно умелая пасовка дает свои результаты. На 27 минуте нападающий Риккардо

Урака метким ударом в ворота барнаульцев увеличивает счет 2:0. С таким счетом заканчивается первая половина игры.

Во второй половине игры барнаульцы, перестроив свои силы, стремятся свкитать счет. Непрерывно атакуются ворота торпедовцев, но атаки отражаются умелой игрой защиты, и в особенности молодого вратаря десера кузнецкого цеха Владислава Боронцевича. И только на 22 минуте после непрерывных атак барнаульцам удается забить гол. Счет 2:1.

Попрежнему барнаульцы упорно наступают, проводят ряд комбинаций, но все это разбивается о защиту торпедовцев.

11-метровка... Штрафной удар в ворота «Торпедо». Игра один на один — и вратарь Владислав Боронцевич умело берет трудный мяч.

Встреча подходит к концу, и буквально за 3 минуты до конца игры барнаульцам удается свкитать счет.

Встреча заканчивается ничейным результатом 2:2. Хорошо судил игру В. Кузьмин. М. КОЛЬ.

Международный обзор

Обсуждение корейского вопроса на Женевском совещании

В конце прошлой недели на Женевском совещании возобновилось обсуждение корейского вопроса. Известно, что западные державы во главе с Соединенными Штатами под всякими предлогами оттягивали его обсуждение, ожидая результатов «выборов», искусственно созданных лисымановцами в Южной Корее 20 мая. Комедия этих «выборов», проходивших в условиях полицейского произвола, рассчитана была на то, чтобы показать, что режим Ли Сын Мана якобы пользуется в Южной Корее поддержкой народа и что теперь все «решение» корейского вопроса состоит, дескать, лишь в проведении выборов в Северной Корее.

Этот маневр американской дипломатии потерпел, однако, провал. «Выборы» в Южной Корее оказались комедией, разыгранной лисымановской кликой по американской указке. Несмотря на кровавый террор, насилия и прямые подделки, «выборы» не принесли Ли Сын Ману желанного большинства и показали, что лисымановская клика ненавистна корейскому народу и держится лишь на американских штыках.

Корейский вопрос в Женеве обсуждался уже на 11 заседаниях. На них выступили почти все участники совещания. Однако до сих пор конкретную программу разрешения корейского вопроса на мирной и демократической основе внесла лишь делегация Корейской Народно-Демократической Республики; предложения эти были поддержаны и Китайской Народной Республикой. Что же касается делегации Соединенных Штатов и представителей следующих за ними государств, то их усилия направлены к тому, чтобы попытаться навязать корейскому народу за столом совещания то,

что им не удалось навязать путем вооруженной агрессии.

Заседание, состоявшееся 22 мая, с новой силой показало, что в подходе к разрешению корейской проблемы имеются две противоположные линии. Меры, предлагаемые делегацией Корейской Народно-Демократической Республики и поддерживаемые Советским Союзом и Китаем, направлены к скорейшему восстановлению единства Кореи, к созданию единого, независимого, демократического корейского государства. Решить эту национальную задачу должен сам корейский народ, а все государства, заинтересованные в поддержании мира на Дальнем Востоке, призваны способствовать ему в этом деле. Исходя из этого, делегация Корейской Народно-Демократической Республики предлагает провести по всей Корее выборы в условиях подлинно свободного волеизъявления населения. Такие выборы должны подготовить и провести общекорейская комиссия, состоящая из представителей северной и южной частей страны.

Основной причиной, препятствующей в настоящее время проведению свободных выборов по всей Корее, является присутствие в стране иностранных войск. Поэтому предложение Корейской Народно-Демократической Республики предусматривает вывод с территории Кореи в шестимесячный срок всех иностранных войск.

На заседании 22 мая делегация Китайской Народной Республики и Корейской Народно-Демократической Республики внесли дополнительное предложение, направленное на дальнейшее обязательное окончательное мирное урегулирование в Корее. Они предложили создать комиссию нейтральных стран, которая бы, не вмешиваясь в дела корейского

народа, наблюдала за ходом выборов в Корее.

Что же противопоставляют этим ясным и разумным предложениям Соединенные Штаты и их партнеры? Выступление 22 мая лисымановского делегата вновь продемонстрировало, что в основе американского подхода к корейской проблеме лежат агрессивные цели. США хотят, чтобы выборы в Корее проходили в обстановке криотранной оккупации, под контролем «комиссии ООН», хотя общеизвестно, что ООН является воюющей стороной в Корее.

В части, касающейся вывода иностранных войск из Кореи, агрессивная направленность целей США и лисымановцев обнаруживается особенно ярко. США хотят, чтобы из Кореи ушли китайские народные добровольцы, но натрез отказываются вывести из южной части Кореи свои войска. Более того, как показывают факты, американские генералы, нарушая соглашение о перемирии, непрерывно усиливают свои войска в Корее, снабжая их новым вооружением.

Совершенно ясно, что позиция США не может служить делу окончательного мирного урегулирования на корейской земле. Индийская газета «Свадхината», касаясь позиции, которой придерживаются в Женеве при обсуждении корейского вопроса США и их партнеры, отмечает, что такую позицию могут занимать лишь те, кто заинтересован в сохранении военного очага на корейском полуострове для поддержания напряженности в Азии и во всем мире.

В. ХАРЬКОВ.

И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

Конкурс на лучшее оформление спектакля

Драматический коллектив Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина, включивший в свой репертуар пьесу Ю. Прищева «Всадник, скачущий вперед», и завком профсоюза АТЗ объявляют конкурс на лучшее декорационное оформление пьесы. В конкурсе могут принимать участие профессиональные и самодеятельные художники города.

УСЛОВИЯ КОНКУРСА

- 1. Оформление должно соответствовать замыслу автора и способствовать раскрытию идеи пьесы.
2. К эскизам оформления необходимо приложить макет, рабочие чертежи, количество и перечень материалов, из которых

должно быть изготовлено оформление.

3. Участникам конкурса необходимо ознакомиться с размерами и техникой сцены клуба.

4. Пьесу Ю. Прищева «Всадник, скачущий вперед» можно получить у секретаря завкома профсоюза АТЗ с 9 часов утра до 5 часов вечера ежедневно.

5. Конкурс объявляется с 1 июня по 1 сентября 1954 года.

6. Художник, макеты, эскизы которого получат первое место, награждается денежной премией в размере 500 рублей.

7. За исполнительскую работу декораций на сцене выдается денежное вознаграждение в размере 1500 рублей.

Завком профсоюза АТЗ.

КЛУБ ЗАВОДА

2 июня

КОНЦЕРТ УКРАИНСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО ВОЛЫНСКОГО НАРОДНОГО ХОРА

(Художественный руководитель и главный дирижер заслуженный артист УССР Самохваленко).

В программе концерта:

песни советских композиторов и народов СССР, украинские народные и современные песни, песни стран народной демократии, танцы народов СССР и стран народной демократии, танцевальные сюиты и хороводы.

Начало в 10 часов вечера.

Газета выходит по вторникам, четвергам и субботам.

Продолжается

ПОДПИСКА

на заводскую газету



ОРГАН ПАРТКОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗК ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного завода им. М.И.Калинина

на второе полугодие 1954 года ПОДПИСНАЯ ПЛАТА

На 6 мес.—7 руб. 50 коп. | на 3 мес.—3 руб. 75 коп.

Газета выходит три раза в неделю на четырех страницах.

Подписку принимают уполномоченные партийных организаций по подписке в цехах и отделах завода, а также в редакции газеты.

Говорят тракторозаводцы! Не откладывайте подписку газеты на последние дни. Своевременной подпиской вы обеспечите аккуратное получение газет.

Адрес редакции и типографии: г. Рубцовск, поселок АТЗ.

Типография АТЗ.

РУБЦОВСКИЙ ВЕЧЕРНИЙ ФИЛИАЛ АЛТАЙСКОГО ИНСТИТУТА СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ СТУДЕНТОВ

НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Филиал института готовит без отрыва от производства ИНЖЕНЕРОВ-МЕХАНИКОВ по специальностям: а) технология машиностроения, б) машины и технология литейного производства.

Срок обучения 6 лет

Заявления принимаются с 20 июня до 1 августа 1954 г. К заявлению прилагаются:

- а) автобиография, б) аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике), в) справка с места работы с указанием занимаемой должности и специальности, г) и а с п о р т (предъявляется лично), д) 3 фотокарточки размером 3х4 см.

АДРЕС: г. Рубцовск, ул. Сталина, № 4, телефон 0-35 (коммутатор АТЗ).

ДИРЕКЦИЯ.

Телефоны: редактора—0-368, зав. типографией—0-81.

Тираж 3000 экз.