

Звезды Темп

ОРГАН ПАРТНОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗН ПРОФСОЮЗА АЛТАЙСКОГО
ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ М. И. КАЛИНИНА.

№ 116 (1348) | Суббота, 2 октября 1954 г.

Цена
10 коп.

Прибытие в Пекин Правительственной делегации Советского Союза

Пекин. 29 сентября (ТАСС). Сегодня в Пекин для участия в праздновании пятой годовщины со дня провозглашения Китайской Народной Республики прибыла Правительственная делегация Советского Союза в составе первого секретаря Центрального Комитета КПСС и члена Президиума Верховного Совета СССР т. Хрущева Н. С. (руководитель делегации), первого заместителя председателя Совета Министров СССР т. Булганина Н. А., заместителя председателя Совета Министров СССР т. Микояна А. И., Председателя ВЦСПС т. Шверника Н. М., министра культуры СССР т. Александрова Г. С., главного редактора газеты «Правда» т. Шенилова Д. Т., секретари Московского горкома КПСС т. Фурцевой Е. А., министра промышленности строительных материалов Узбекской ССР т. Насриддиновой Л. С., заведующего отделом ЦК КПСС т. Степанова В. В. В состав делегации входят также находящийся в Пекине Посол СССР в КНР т. Юдин П. Ф.

На пекинском аэродроме, украшенном государственными флагами КНР, СССР и стран народной демократии, Правительственную делегацию Советского Союза встречали: секретарь ЦК Коммунистической партии Китая и председатель Постоянного комитета Всекитайского собрания народных представителей (ВСНП) Лю Шаоци, секретарь ЦК КПК и Премьер Государственного совета КНР Чжоу Энь-лай, секретарь ЦК КПК и заместитель Премьера Государственного совета КНР Чень Юнь, член политбюро ЦК КПК Линь Бо-цзюй, член политбюро ЦК КПК и заместитель Премьера Государственного совета КНР Си Чжунь-сюнь, министры Шэнь Янь-биш, Е Цзинчжуан, Чжап Най-ци, заместители Председателя Постоянного комитета Всекитайского собрания народных представителей Го Мо-жо, Сун Цин-лин, Далай Лама, член Постоянного комитета ВСНП

Панчен Лама, председатель Верховного народного суда Дун Буи, генеральный прокурор Верховной народной прокуратуры Чжан Дин-чэн, заместитель председателя общества Китайско-Советской дружбы У Юй-Чжан, заместитель председателя Китайского Народного комитета защиты мира Чэнь Шу-тун, председатель Всекитайской федерации профсоюзов Лай Жо-юй, член Политбюро ЦК КПК секретарь Пекинского горкома КПК и мэр Пекина Пэн Чжень, а также представители общественных организаций Китая.

Советскую Правительственную делегацию встречал также Посол СССР в КНР т. Юдин П. Ф.

На аэродроме Правительственную делегацию Советского Союза встречали прибывшие в Пекин Правительственные делегации Польской Народной Республики, Корейской Народно-Демократической Республики, Румынской Народной Республики, Монгольской Народной Республики, Чехословацкой Республики, Венгерской Народной Республики, Германской Демократической Республики, Народной Республики Болгарии, Демократической Республики Вьетнам и Народной Республики Албании.

На аэродроме при встрече Правительственной делегации Советского Союза присутствовали также работники советского посольства в Пекине, главы и члены посольств и миссий, аккредитованные в столице КНР.

При встрече был выстроен почетный караул и были исполнены Государственные Гимны СССР и КНР.

Глава советской Правительственной делегации т. Хрущев Н. С. выступил на аэродроме со следующей речью:

ВЫСТУПЛЕНИЕ ТОВАРИЩА Н. С. ХРУЩЕВА

Дорогие друзья!

Прибыв в Пекин — древнюю столицу вашей великой страны, в знаменательные дни празднования пятилетия Китайской Народной Республики, советская Правительственная делегация передает братскому китайскому народу сердечный привет народов Советского Союза.

Между народами наших стран установились и с каждым днем крепнут братский союз и неру-

шимая дружба, плодотворное сотрудничество и взаимная помощь в строительстве новой жизни, в борьбе за дело мира

Советские люди живо интересуются вашей созидательной работой и с чувством большой гордости приветствуют выдающиеся успехи, достигнутые трудящимися Китая под руководством славной Коммунистической партии и народного правительства. Эти исторические завоевания народной революции закреплены в принятой на днях Всекитайским собранием народных представителей Конституции Китайской Народной Республики, торжественно провозглашившей принципы строительства социалистического общества в Китае. Мы горячо поздравляем китайский народ с принятием Конституции и избранием великого сына и вождя китайского народа товарища Мао Цзе-дуна Председателем Китайской Народной Республики.

Победа народной революции в Китае, крупные достижения в мирном строительстве раскрыли поистине исполинские силы шестисотмиллионного китайского народа, взявшего свою судьбу в собственные руки и полного неукротимой решимости осуществить великие преобразования в стране и достигнуть поставленной цели.

Миролюбивые народы всех стран видят в нерушимой дружбе двух великих держав — Советского Союза и Китайской Народной Республики могучий оплот мира, великую и непроборимую силу, оказывающую все возрастающее влияние на решение всех международных проблем в интересах всего человечества, в интересах упрочения мира во всем мире.

Да здравствует Китайская Народная Республика!

Да здравствуют великий китайский народ и его славная Коммунистическая партия!

Да живет и крепнет вечная дружба народов Советского Союза и Китайской Народной Республики!

Тракторостроители Алтая, добивайтесь ритмичной работы с первых дней октября. Не допускайте ошибок прошлого месяца.

Работайте так, чтобы рационально была использована каждая минута рабочего времени!

Шире социалистическое соревнование за успешное выполнение плана IV квартала!



Профсоюзы Китайской Народной Республики проявляют большую заботу о здоровье и отдыхе трудящихся. На снимке: в санатории профсоюза почтово-телеграфных работников. Фото агентства Синьхуа.

Социалистическое соревнование в цехах завода

Впереди чугунолитейщики

Завершив выполнение плана 9 месяцев и III квартала 20 сентября, коллектив чугунолитейного цеха № 1 не снизил темпов и, самоотверженно трудясь, вносит свой вклад в досрочное выполнение годового производственного плана завода.

Все новые победы сопутствуют передовикам чугунолитейщикам. Стерженьница тов. Пенкина, формуля всасывающий коллектор, при норме 49 дает ежедневно по 80 и более стержней. Стерженьница тов. Пирогова, работающая на формовке

стержней поршня, при норме 224 дает по 300 стержней.

Бригада формовщиков блока тов. Кирсанова дает до 53 этих трудоемких деталей вместо нормы 37. Бригада формовщиков корпуса заднего моста тов. Кузьмина вместо нормы 29 дает по 40 этих деталей.

Замечательно поработали в последние дни сентября заливщики тт. Жакупов и Спиридонов. Заливая спинки и каркасы кроватей, они ежедневно выполняли по три нормы.

Я. Варшавский.

Славно потрудились передовики моторного цеха

В моторном цехе коллектив участка стальных деталей, которым руководит тов. Супоничкий, в предоктябрьском соревновании добился новых успехов. Досрочно выполнены производственные задания третьего квартала и сентября, выданы запасные части по всей заданной номенклатуре.

Высокие трудовые показатели имеет смена мастера тов. Шалыгина, выполнившая 26 сентября свои социалистические обязательства. Слаженный труд всего коллектива, бесперебой-

ная работа оборудования обеспечили высокую выработку.

В сентябре не было рабочих, не выполнивших сменных норм. Большинство станочников систематически давали полторы — две нормы. В их числе шлифовщица тов. Бригинская, Сверловщица тт. Шапорева, Грибанова, Хмелева, Понарина, токари тт. Супрун, Звягинцева и многие другие. Добросовестно справились со своими обязанностями палачники тт. Степанов, Загуливетров и другие.

Высокая производительность сталелитейщиков

Включившись в социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана сентября и III квартала 1954 года, смены плавильного и формовочного отделений сменных мастеров тт. Шиянова и Новикова, Евтушенко и Харченко, Штадыкова и Косьянчука с самого начала месяца добиваются выполнения и перевыполнения сменных заданий.

Со стороны сменных мастеров была проведена разнытная работа по выполнению производственной программы сентября и III квартала 1954 года. Дневное задание доводилось до каждого рабочего места, что также способствовало повышению производительности труда. Со стороны руководства и технических служб цеха также была оказана помощь по проведению в жизнь мероприятий по печному хозяйству, формовочному и плавильному отделению.

Так, при футеровке больших ковшей вместо шамотного раствора был применен магнезитовый, что способствовало увеличению стойкости футеровки ковшей примерно в два раза. Такое мероприятие ликвидировало возможность простоев из-за отсутствия ковшей и прогаров их.

Конвейер участка марганцовистого литья был укомплектован опоками, а также за счет изменения расстановки опок на конвейере была увеличена его скорость.

Добиваясь рекордных выработок, смены мастеров тт. Шиянова, Евтушенко, Новикова, Харченко, Штадыкова и Косьянчука достигли значительных результатов. Так, за 28 сентября сме-

на мастера тов. Новикова дала 1280 опок, т. е. 5120 траков вместо 2800 траков по заданию. Смена плавильного отделения мастера тов. Шиянова залила 5112 траков при норме 2800. Смена тов. Евтушенко и Харченко заформовала и залила 4652 трака при той же норме, а смена тт. Штадыкова и Косьянчука — 4440.

В результате слаженной работы плавильное отделение по участку марганцовистого литья выполнило программу месяца 27 сентября.

Досрочное выполнение программы сентября было обеспечено хорошей работой бригад и отдельных рабочих смен. Особо хорошо работали в смене мастера тов. Шиянова бригады сталеваров тт. Косташкина, Чурсина, Осыкина, Вашина. Их ежедневные выработки составляли 150—180 процентов.

В смене тов. Штадыкова бригады сталеваров тт. Коваленко и Ушкаленко, бригада залишника тов. Матвеева, бригада ковшевых тов. Ложкова добились таких же показателей.

В смене тов. Евтушенко бригады сталеваров тт. Наконечного, Бычкова, Милешина более чем в полтора раза перевыполнили задания.

В смене тов. Новикова хорошо поработали бригады формовщиков тов. Юдина, заформовавшая 667 опок, бригада тов. Грачева — 613 опок. Особо отличились рабочие-формовщики тт. Петрова, Мирошниченко, Кириченко.

Дело чести коллектива сталелитейщиков — закрепить достигнутые результаты и выйти победителями в предоктябрьском социалистическом соревновании.

К. Шевель.

По заводу

Литературный вечер в клубе

Общественность нашего завода широко отметила 50-летие со дня рождения писателя-трибуна и патриота Николая Островского.

29 сентября в заводском клубе состоялся литературный вечер, посвященный памяти любимого писателя. С лекцией о творческом и жизненном пути Николая Островского выступила преподаватель школы № 9 тов. Дедигурова.

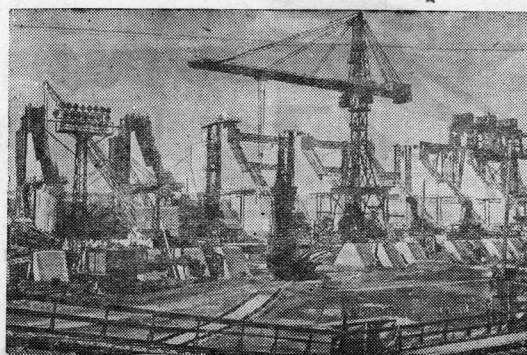
После лекции состоялся концерт. Участники художественной самодеятельности клуба прочитали отрывки из произведений Николая Островского «Как закалялась сталь», «Рожденные бурей» и другие.

Правление клуба решило и в дальнейшем проводить тематические литературные вечера, которые вызывают большой интерес у тракторостроителей и учащейся молодежи.

15 октября будет проведен литературный вечер, посвященный жизни и творческой деятельности великого русского поэта Михаила Юрьевича Лермонтова. С лекцией на эту тему выступит преподаватель школы № 9 тов. Дедигурова. Участники клубной художественной самодеятельности готовят специальную концертную программу, посвященную М. Ю. Лермонтову.

628 рационализаторских предложений

Подведены итоги работы рационализаторов завода за 8 месяцев. Внедрено 628 рационализаторских предложений, которые дадут условный годовой экономический эффект в сумме 2 миллиона 953 тысячи рублей. Лучшее других относится к внедрению рационализаторских предложений в модельном, кузнечном и сталелитейном цехах.



Строительство Горьковской гидроэлектростанции. На снимке: общий вид водосливной плотины. Фото П. Вознесенского. Прессклише ТАСС.

За высокую культуру на производстве

Почему-то у нас на заводе очень редко и неохотно начинают разговор о культуре производства. Это и порождает беспорядок на рабочих местах фрезеровщиков тт. Пустыльников и Распопова. Слесарные тиски, удлинительная головка, поворотный стол и прочее брошено на пол, тогда как рядом есть специальное место для этих приспособлений. Токари тт. Хворов, Стрижков, Качесов редко смазывают и чистят станки.

Пройдите в ремонтно-механический цех на участок, где мастер тов. Лев, и вы удивитесь той неприглядной картинке, которая представится перед вами. Детали лежат где попало, грязь, мусор, стружка почти не убираются. Здесь совершенно забыли о соревновании с харьковчанами за повышение производительности труда, за культуру производства, не думают о чистоте и порядке.

Точно так же выглядят и механический участок. Обычно в суботу здесь остается такой хаос, что в понедельник трудно разобрать, где станки, а где заготовки.

Не лучше дело обстоит и на слесарном участке капитального ремонта. Узкий проход часто загромождается, и тогда трудно пройти в кабинет к тов. Лябу. Невозмутимым остается и хозяйственный мастер тов. Лямкин. Приходится удивляться, как начальник цеха тов. Гоцберг добирается по горамхлама до своих подчиненных.

В пехе вообще нет требовательности со стороны руководителей к соблюдению культуры на производстве. Мы встречаем беспорядок на рабочих местах фрезеровщиков тт. Пустыльников и Распопова. Слесарные тиски, удлинительная головка, поворотный стол и прочее брошено на пол, тогда как рядом есть специальное место для этих приспособлений. Токари тт. Хворов, Стрижков, Качесов редко смазывают и чистят станки.

А ведь повышение культуры способствует улучшению качества и увеличению производительности труда. Примером может служить шлифовщик тов. Орлина. Рабочее место у нее всегда убрано, станок чистый, смазан. Она тщательно следит за работой механизмов, с любовью относится к своей профессии. У нее и дело спорится. Ежедневно перевыполняет норму.

Чистота и порядок — залог успеха. Чтобы навести образцовый порядок на всех участках и рабочих местах в пехе, необходимо решительней повести борьбу с захлапленностью и беспорядочностью.

А. Соколов, токарь ремонтно-механического цеха.

В центре Арктики

Весной нынешнего года советская высокоширотная экспедиция высадила в Центральной Арктике две постоянные научные станции. Скоро исполнится полгода с тех пор, как отважные ученые обосновались на дрейфующем льду. За прошедшее время обе станции переместились в Северном Ледовитом океане на большие расстояния.

Как протекал до сих пор их дрейф? Научная станция «Северный полюс-3» была создана, как известно, на 86 градуса северной широты и 175 градуса 45 минуте западной долготы. При ее высадке предполагалось, что она пройдет над подводным хребтом имени М. В. Ломоносова, достигнет района Северного полюса. Прогнозы советских ученых блестяще оправдались. Лыдина, на которой находится станция, действительно пересекла подводный хребт имени М. В. Ломоносова, а в конце августа прошла в каких-нибудь двадцати километрах от

полюса. В середине сентября станция находилась примерно на 89 градусах 30 минут северной широты и 80 градусах западной долготы.

Высадка другой станции — «Северный полюс-4» произошла в пункте 75 градуса 48 минут северной широты и 175 градуса 25 минут западной долготы. Сейчас она достигла района так называемого «полюса относительной недоступности». К середине сентября станция оказалась в тысяче километров от берегов Советской Чукотки, в пункте примерно 79 градуса 40 минут северной широты и 176 градуса 30 минут восточной долготы.

В отдельные периоды дрейф станций протекал по-разному. Лыды двигались в различном направлении, их перемещение то ускорялось, то замедлялось. В июле, например, станция «Северный полюс-4» оставалась в одном и том же районе. Зато в августе под влиянием циклонов, сильных южных ветров

дрейф резко ускорился. В отдельные дни станция дрейфовала со скоростью свыше шести морских миль в сутки (морская миля равна 1.852 метрам).

На обеих дрейфующих станциях по широкой программе ведутся научные исследования Центрального полярного бассейна. Советские экспедиции в Арктике в послевоенные годы, дрейфующая станция «Северный полюс-2» (1950—1951 гг.) и, наконец, высокоширотная воздушная экспедиция весной нынешнего года ознаменовались новыми крупнейшими открытиями. Установлено, что Северный Ледовитый океан разделен подводным хребтом имени М. В. Ломоносова на два относительно обособленных бассейна: Атлантический (к западу от хребта) и Тихоокеанский (простирающийся к востоку от хребта). В настоящее время дрейфующая станция «Северный полюс-3», пройдя над подводным хребтом, перешла из Тихоокеанского в Ат-

лантический бассейн Северного Ледовитого океана. А станция «Северный полюс-4» продолжает исследования в Тихоокеанском бассейне океана.

Программа научных исследований на обеих станциях чрезвычайно обширна. Регулярно производятся гидрологические наблюдения. Ежедневно, а нередко и несколько раз в сутки, измеряется глубина океана. Получены ценные данные о рельефе дна. Гидрологи станции «Северный полюс-3» выяснили, что подводный хребт имени М. В. Ломоносова состоит не из одной гряды гор, а имеет отроги. Со дна океана берутся пробы грунта. Измеряется температура воды на различной глубине, исследуются морские течения. Анализ подвергается физико-химический состав воды.

Непрерывно ведутся метеорологические наблюдения. Восемь раз в сутки с обеих дрейфующих станций на Большую землю передаются сводки о погоде. Изучаются не только приземные слои воздуха, но и

стратосфера. С этой целью систематически выпускаются радиозонды. За пять месяцев аэрологи станции «Северный полюс-4» подготовили и выпустили триста радиозондов.

На обеих дрейфующих станциях ученые наблюдали интересный процесс ежегодного «омолаживания» льда за счет таяния его верхнего слоя и нарастания нижнего слоя. Эти наблюдения продолжают.

Не прекращаются исследования животного мира океана. Выявлено большое разнообразие форм живых организмов, населяющих толщу океанских вод и дна океана. Например, в те дни, когда станция «Северный полюс-3» находилась на 88 градусах северной широты, были взяты пробы воды с 21 горизонта — от поверхности до самого дна. И каждая проба воды была исследована микробиологами. Ученые как бы опустынились с микроскопом в глубины океана. Выяснилось, что нет такого слоя воды, где бы отсутствовали живые организмы.

Научные наблюдения произво-

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Борьба с литейным браком в производстве биметаллических вкладышей, залитых бронзой

Существующий ныне и принятый на большинстве заводов тракторной промышленности способ заливки вкладышей свинцовистой бронзой, применяемый на ХТЗ и заимствованный, в частности, Алтайским тракторным заводом, представляет собой достаточно сложный металлургически-литейный комплексный цикл. Задачей настоящей статьи не является, однако, изложение этого процесса, и без того хорошо известного работникам металлургии Алтайского тракторного завода. Здесь хочется лишь, поделившись опытом пятилетней работы на ХТЗ, сделать попытку анализа многочисленных причин, порождающих основные, наиболее массовые виды литейного брака, который имеет место в производстве биметаллических вкладышей.

1. РАКОВИНЫ ГАЗОВЫЕ, ШЛАКОВЫЕ И ФЛЮСОВЫЕ

Загазованность металла чаще всего возникает еще в период плавки и является следствием: а) применения грязной или влажной шихты (особенно сплесков и стружки), б) влажного древесного угля, который при этом хотя и защищает металл от окисления, но создает насыщение его газом — водородом, при высокой температуре протекает реакция между углем и водяным паром ($C + H_2O = CO + H_2$), в) чрезмерно затнувшегося времени плавки (1—1,5 часа). Возникновению газовых раковин в залитом слое способствуют: недостаточная температура металла или заготовки, в силу чего выделяющийся из металла при

остывании газ не успевает всплыть в прибыльную часть. Этому же способствует слишком рано включенное охлаждение спреiera (нужна выдержка 5—10 секунд) и неправильное распределение охлаждения вдоль заготовки, если верхняя прибыльная часть охлаждается раньше нижней. Это легко установить, наблюдая за потемнением заготовки в процессе охлаждения. Кроме того, что хорошо известно каждому литейщику, недостатком высокой струи заливаемого металла, так как кроме окисления это ведет к вспениванию металла, т. е. захвату пузырьков воздуха. Полезно увеличить количество выпадов в крышке, навальцованной на заготовку, до трех, что намечено к осуществлению на ХТЗ.

В отношении флюсовых раковин следует повторить все, что было упомянуто в части температуры металла и заготовок, а также режима охлаждения. Помимо того, следует избегать толстого слоя бугры при флюсовке, который должен быть минимальным. Шлака легко избежать, тщательно удаляя его графитовой мешалкой с поверхности металла в малых тиглях перед самой заливкой вместе с кусочками древесного угля.

2. ТРЕЩИНЫ

Чаще всего они возникают вследствие нарушения режима охлаждения. Чрезмерное количество воды, слишком большое ее давление или низкая температура (преимущественно в зимнее время) могут вызвать массовый брак по трещинам. Образованию этого дефекта

способствует плохое распыление воды (низкое давление воздуха), а особенно — полное отсутствие распыления (забиты форсунки).

Нередко трещины возникают вследствие очень плохого охлаждения. Если один из спреиров почему-либо неудовлетворительно работает или преждевременно было включено охлаждение, деталь снимается со столтика спреiera в горячем состоянии и бросается в ящик. При температуре 200—300 градусов бронза еще очень хрупка и от удара легко возникает трещина. Неизбежно возникновение трещины, если рабочий, видя, что деталь еще очень горяча, попросту сталкивает ее на дно спреiera, где всегда имеется лужка воды.

Для устранения «сезонной» — зимней трещины на многих заводах установлен бак для воды, в котором вода подогревается до температуры 18—20 градусов. Для начального подогрева используется пар, а затем можно при помощи замкнутой системы подавать теплую воду из спреиров обратно в бак. Такая установка будет пущена на ХТЗ в этом году.

3. ОСТАВАНИЕ, ИЛИ НЕПРИСТАВАНИЕ БРОНЗЫ К СТАЛИ

Этот дефект может возникнуть при такой подготовке поверхности детали под заливку: значительная коррозия, жировые и потовые неомытые пятна, небрежная флюсовка. Однако наибольшее влияние на качество приставания имеет режим предварительного нагрева заготовок; или недогретая,

т. е. недодержанная, «холодная» заготовка препятствует хорошему сцеплению стали с бронзой, так как последняя подсыхает у стенки заготовки, не успев продифундировать в сталь, без чего не может образоваться тончайший промежуточный слой, обеспечивающий прочное сцепление в биметалле. Не менее, если не более, опасны в этом отношении прогрев, передержка деталей в печи. При длительной передержке слой расплавленной буры на стенках заготовки постепенно стает вниз, обнажая поверхность стали, которая покрывается тонким слоем окислов, окалины, препятствующей сцеплению бронзы со сталью. Необходимо безоговорочно запрещать передержку детали сверх установленного оптимального времени, и, в частности, не допускать загрузки в печь заготовок в количестве, большим предусмотренного техпроцессом, так как это является одной из причин, затягивающих цикл заливки (проход всей линии печей) и создающих передержку заготовок. Очень важно — и здесь особенно велика роль мастера — правильно организовать подачу жидкого металла из плавильного отделения, так как несвоевременная подача металла или подача холодного металла также неизбежно нарушает ритм цикла и затягивает время пребывания заготовок в печи.

4. ЛИКВАЦИЯ СВИНЦА, ГРУБАЯ СТРУКТУРА

Известно, что свинец при перемешивании равномерно распределяется в меди при температурах выше 980—1000 градусов (при содержании его в бронзе 30 проц.).

В процессе затвердевания бронзы после охлаждения ниже этой температуры до 327 градусов (температура затвердевания свинца) свинец выделяется из расплава в виде отдельных капелек. Если в этом температурном интервале скорость охлаждения недостаточно велика, отдельные небольшие капельки свинца успевают собраться в более крупные скопления, достигающие иногда значительных размеров.

Необходимо следить за тем, чтобы спреiera достаточно интенсивно охлаждали заготовку, для чего следует соблюдать установленное давление воды и воздуха. Нередко ликвация превращается в летнюю «сезонную» болезнь, связанную со значительным повышением температуры поступающей воды. В этом случае рекомендуется использовать бак, применяемый для зимнего подогрева воды, с целью ее охлаждения. Для этого мож-

но по змеевику бака пропускать жидкость от холодильной установки либо просто загружать периодически в бак некоторое количество льда. Необходимо также тщательно перемешивать слыв после введения свинца и не заливать в заготовку подстуженный металл, в каждом выпадении свинца началось еще в тигле.

Характерной особенностью процесса заливки вкладышей в таком виде, в каком он существует на Харьковском и Алтайском тракторных заводах является почти полное отсутствие механизации и автоматизации производства.

Между тем, многочисленные технологические параметры этого сложного и капризного процесса должны весьма тщательно соблюдаться, чтобы обеспечить необходимое качество лития и низкий брак. Таким образом, успех работы в значительной мере зависит от квалификации, внимания и сознательности рабочих и мастеров, которые не должны допускать никаких отклонений от техпроцесса, плавки и заливки свинца, бронзы. Следует однако отметить, что резко возросшая потребность страны во вкладышах, все более высокие требования, предъявляемые к качеству продукции, а также остро встающий вопрос повышения производительности труда делают ныне особенно актуальным внедрение механизации в существующий процесс заливки вкладышей. При этом основными мероприятиями в этой части надо считать применение для нагрева заготовок печей с вращающимся подом, что позволит строго регламентировать температуру и время нагрева, и установку спреиров карусельного или конвейерного типа.

Помимо унификации условий охлаждения, которые на механизированном спреiere не будут зависеть от оператора, эта установка так же, как и механизированные печи, значительно облегчит труд рабочих заливочного участка. Следует усиленно рекомендовать установку самонагреющихся приборов, особенно пирометров. Температурные кривые печей позволят полностью анализировать работу сменны. Весьма целесообразно проводить выплавку свинцовистой бронзы в индукционных печах, чем значительно повышается качество металла.

Перечисленные мероприятия могут резко снизить брак вкладышей по заливке, одновременно повысить культуру труда и его производительность.

С. ВАРШАВСКИЙ.
Харьковский тракторный завод.

дятся не только на самих станциях. Исследованиями охвачена широкая полоса по обе стороны от льдин, на которых дрейфуют научные городки. Такие наблюдения осуществляются с помощью вертолетов, которые есть на обеих станциях.

Вот как описывает одно из научных путешествий на вертолете заместитель начальника станции «Северный полюс-4» гидролог А. Дралкин: «Как только погода стала улучшаться, мы быстро погрузили на вертолет необходимые снаряжения. Мы покинули свой лагерь, взяв курс на восток. В полете, как и на льдине, у каждого своя работа. Молодой гидролог Иавков внимательно наблюдает за ледяным покровом, время от времени фотографирует характерные ледяные образования. Бортмеханики Прохоров и Горохов зорко следят по приборам за работой и состоянием материальной части вертолета... Вот штурман Черногорский сообщает нам, что вертолет прибыл в намеченный для проведения исследования пункт. Под нами — большое поле старого

льда. Пилот Мельников выбирает на нем наиболее удобное место и плавно приземляет машину.

Мы выходим из вертолета. Все с невольным восхищением смотрят вокруг. Нашему взору открывается удивительный по своей красоте ледяной пейзаж. Но долго любоваться окружающей картиной некогда: скорей за работу! Устанавливаем лебедку, измеряем глубину океана, берем пробы воды... Вот вся программа работ в этом пункте выполнена. Научное оборудование быстро грузим обратно в вертолет. Машина поднимается вверх и ложится на курс — к месту следующей высадки на лед. Спустя несколько часов наша группа возвращается на станцию с интересными материалами, характеризующими ранее неизведанный район Северного Ледовитого океана.

В суровых условиях живут и трудятся смелые исследователи. В районах, где дрейфуют станции, начинается долгая полярная ночь. Ученые не увидят солнца около шести меся-

цев. К арктической зиме коллективы обеих станций подготовились заблаговременно. Передвижные домики и палатки тщательно утеплены. Оборудованы бани и другие вспомогательные помещения. На каждой станции отремонтированы трактор и автомобиль. Износившиеся части машин заменены новыми, доставленными с Большой земли. Радисты проложили электрические линии. В домиках, палатках — обилие электрического света. На рабочих площадках установлены фонари и небольшие прожектора. Это облегчит работу в условиях полярной ночи.

Исследователи хотя и находятся далеко в океане, но не чувствуют себя оторванными от родной земли. К ним регулярно совершают рейсы самолеты. Родина обеспечила полярников всем необходимым для жизни и плодотворной работы во льдах океана.

В. ВАВИЛОВ.

Листья в редакцию

Что является тормозом в работе?

Коллектив завода борется за успешное выполнение государственного плана. Успешная работа горячих цехов целиком зависит от бесперебойного обслуживания их со стороны модельного цеха и, в частности, филиалами модельных отделений этих цехов.

Однако, бесперебойное обслуживание горячих цехов при существующем в настоящее время положении в модельном цехе дальше невозможно. Модельные отделения в горячих цехах работают неритмично, с большими трудностями.

Это объясняется тем, что после слияния и объединения модельных отделений с подчиненным модельному цеху, администрация модельного цеха не обеспечила руководство этими участками и до сего времени не приняла должных мер по организации работы, обеспечению материалами, транспортом и кадрами. В результате модельные отделения горячих цехов не обеспечиваются всем необходимым: метизами, транспортом и людьми.

До слияния и объединения с модельным цехом всеми необходимыми материалами и людьми эти отделения обеспечивались чугунолитейным и сталелитейными цехами. В настоящее время горячие цехи отказались от обеспечения, а модельный цех еще не считается со своими филиалами.

Очевидно, администрация модельного цеха вместе с начальником цеха тов. Вобровым не находит нужным заниматься работой отделений, считая это не своим делом.

В горячих цехах сам начальник цеха и его заместители бывают очень редко и почти не интересуются их работой. Они придерживаются принципа: «к чему лишняя обуза, если премиальные платят только за выполнение плана модельного цеха». Поэтому и вся помощь со стороны модельного цеха состоит лишь в издании приказов.

Необходимо подсказать администрации модельного цеха, что она несет полную ответственность за обеспечение работы горячих цехов.

И. БОРИСОВ,
мастер модельно-опочного хозяйства чугунолитейного цеха № 1.
И. ЛОМАЧЕНКО,
мастер модельно-опочного хозяйства чугунолитейного цеха № 3.
И. ЛЯПИЧЕВ,
мастер модельно-опочного хозяйства сталелитейного цеха.

Быстрее готовиться к зиме

На страницах заводской многотиражной газеты «Боевой темп» неоднократно помещались критические материалы о неудовлетворительной подготовке цехов к работе в зимнее время. В частности, речь шла о тракторосборочном цехе. Однако дела с подготовкой к зиме обстоят неблагоприятно.

До сих пор не остеклены фонари всего механосборочного корпуса. При первых осенних холодах ухудшатся условия труда рабочих. Возможны будут простудные заболевания. А как это отразится на выполнении плана! Невыполнение работ

объясняют отсутствием на заводе стекла. О чем же думали снабженцы раньше?

В нашем цехе еще не приведены в надлежащий порядок воздушные завесы в дефектной в северной части. Но руководители теплосилового цеха это, повидимому, мало волнует. Надо помнить, что зима не за горами и она неизбежно придет, создавая дополнительные трудности в работе. Пока не поздно, необходимо принять все меры по устранению этих недоделок.

П. ЛЕЙБМАН.

По следам наших выступлений

„На правах пасынка“

Под таким заголовком в № 102 газеты «Боевой темп» была опубликована статья наладчика тракторосборочного цеха тов. Дудника. В ней автор указывал на плохое состояние оборудования участка механической обработки деталей, а также на недостаточное внимание к этому руководителей цеха.

Как сообщил редакция начальник тракторосборочного цеха тов. Капункин, статья обескуражила на техническом совещании цеха. Факты неудовлетворительного технического состояния оборудования и оснастки имели место.

Участок механической обработки деталей перешел в ведение тракторосборочного цеха не многим более 3-х месяцев, что потребовало соответствующей реорганизации вспомогательных служб. К тому же в августе главный конвейер был перемонтирован в новый пролет, что требовало особого внимания на период освоения.

Однако несмотря на это, принимаются все необходимые меры к ремонту оборудования механического участка и, в частности, на участке обработки балансиров по запуску дублирующих станков, которые не позднее октября будут введены в эксплуатацию.

Спорт

Шахматный турнир на первенство города

Четвертый тур розыгрыша первенства города по шахматам состоялся 28 сентября. Встретились: Меньшиков — Пронин, Попов — Пронин, Рамм — Мартышов, Сякяр — Шевель, Пьянов — Радченко, Бальмонт — Новиков, Кругов — Нам, Чикин — Ким, Лубьев — Небольсин, Труфанин — Захаров.

Меньшиков легко и быстро выиграл у Пронича. Попов, имея качественный перевес против Пронина, не учел всех возможностей противника, попал под атаку и проиграл. Рамм выиграл у Мартышова, Сякяр проиграл Шевелю, Пьянов проиграл Радченко.

Исключительно остро протекала партия Бальмонт — Новиков. Контрольное число ходов было сделано обоими противни-

ками, когда часы отсчитывали последние секунды. Партия отложена с лишней фигурой у Новикова.

Кругов после упорной борьбы выиграл у Нама. Чикин проиграл Киму. Труфанин в партии с Захаровым, воспользовавшись дебютными ошибками противника, выиграл на 18 ходу. Небольсин выиграл у Лубьева.

После 4-х туров Пронин, Рамм, Труфанин имеют по 3,5 очка. Кругов 3 очка из 4-х сыгранных партий, 3 очка имеет Попов. После пяти сыгранных партий 2 очка и 2 отложенные партии имеет Меньшиков. По 2 очка после 4-х туров имеют Захаров, Небольсин, Шевель, Радченко.

Т. БОРИСОВ,
К. МИХАЙЛОВ.

Поучительная футбольная игра

В Рубцовск прибыла харьковская футбольная команда мастеров общества «Локомотив». 29 сентября на заводском стадионе «Торпедо» харьковчане встретились с командой футболистов нашего завода.

6 часов 30 минут. Судья тов. Агафонов свистком приглашает футболистов на поле. Хозяйка поля приносят харьковчанам цветы.

Игра началась. И сразу же с первых минут харьковчане показали хорошее мастерство и высокий класс игры. Вся игра их была построена на умелых коротких передачах. Играла команда спаянно, дружно, что нельзя сказать про футболистов нашего завода. Здесь каждый игрок играл индивидуально, не заботясь о передаче.

Несмотря на то, что сильный ветер явно благоприятствовал торпедовцам, харьковчане на 20 минуте открывают счет, затем вратарь команды «Торпедо» вынимает из сетки второй мяч.

За одну минуту до конца первой половины игры почти у самой штрафной площадки торпедовцы получают право на штрафной удар. Меткий удар по воротам — и мяч в сетке харьковчан. Таким образом, первая половина игры заканчивается со счетом 2:1 в пользу харьковчан.

Во второй половине игры явное преимущество на стороне гостей. Они играют и в то

же самое время учат футболистов нашего завода, как строить комбинации на коротких передачах.

Несмотря на хорошую игру вратаря тов. Шмелева, непрекращающиеся умелые атаки харьковчан приносят положительные результаты. Счет с каждым разом увеличивается: 3:1, 4:1, 5:1.

Игра, фактически, идет в ворота торпедовцев. Изредка торпедовцам удается прорваться к воротам харьковчан, но индивидуальная игра каждого игрока не дает никаких результатов.

Торпедовцы получают право на 11-метровый штрафной удар. И счет игры изменяется: 5:2. Харьковчане усиливают атаки и увеличивают счет.

Игра закончилась внушительной победой харьковчан со счетом 7:2.

Выводы из этой игры должны сделать для себя наши футболисты. Эта встреча ясно показала стиль игры нашей команды.

Надо раз навсегда отказаться от индивидуальной игры и повышать мастерство всей команды, надо научиться нашей команде играть просто, дружно и слаженно, обращая главное внимание на короткие передачи. Взаимовыручка, целеустремленность, доведение до конца комбинаций игры должны главенствовать на футбольном поле.
М. КОЛЬ.

НОВЫЕ КНИГИ

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги. **КРАСНОПОЛЬСКИЙ А. С. и ПАШЕРСТНИК А. Е. Бесправное положение негров в США.** Госиздат, 1954 г., 128 стр.

В книге показано, какому чудовищному угнетению подвергается негритянское население США и какие выгоды из этого извлекают американские монополии. Авторы рассказывают о проводящейся в

США дискриминации негров в области политических прав и условий труда, о политике и практике расовой сегрегации (запрещение жить в одних домах с белыми, посещать театры, в которых бывают белые, и т. п.), об убийствах и истязаниях негров на расовой почве. В документальной и фактической части авторы опираются на петицию, представленную в 1951 г. в ООН.



Краснодон. Здесь воздвигнут памятник молодоговгардейцам. На высоком пьедестале возвышаются бронзовые фигуры Героев Советского Союза С. Тюленина, Л. Шевцовой, О. Кошевого, М. Громоной, Н. Земнухова. На снимке: памятник Героям Молодой гвардии в Краснодоне. Фото В. Войтецо.

Пресскляше ТАСС.

Успех индийского кинофильма „Бродяга“

В нашей стране в эти дни проходит фестиваль индийских кинофильмов. Мастера индийского киноискусства представили на фестивале три художественных кинофильма («Бродяга», «Два биха земли» и «Ураган») и шесть короткометражных хроникальных картин.

Советские зрители просмотрели первые индийские фильмы.

С большим успехом прошла демонстрация кинофильма «Бродяга» в нашем городе. За четыре дня первую серию этого фильма просмотрело свыше 20 тысяч зрителей.

Огромная сила воздействия фильма «Бродяга» на зрителя объясняется прежде всего неподдельной простотой и жизненностью того, что зритель видит на экране.

Большие горести и маленькие радости героев этого фильма глубоко трогают и волнуют. Герои картины — честные, сильные духом, борющиеся за высокие человеческие идеалы люди из народа надолго останутся в памяти у зрителей.

С сегодняшнего дня в клубе нашего завода будет демонстрироваться вторая серия кинофильма «Бродяга».

И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

КЛУБ ЗАВОДА

Со 2 октября новый художественный фильм «БРОДЯГА» (2-ая серия). Начало сеансов: 2 октября в 12 и 2 часа дня и в 6 часов вечера; 3 октября в 2, 4 часа дня и в 6, 8 и 10 часов вечера.

Коллектив редакции и типографии газеты «Боевой темп» выражает глубокое сожаление мастеру типографии Подопросветову Николаю Васильевичу по поводу смерти его матери
ПОДОПРОСВЕТОВОЙ
Аграфены Васильевны