

Боевой темп

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

14-й год издания
№ 83 (1615)

Вторник, 17 июля 1956 г.

Цена
10 коп.

КАК ВЫ РАБОТАЕТЕ В СУББОТУ?

Выполняя решения XX съезда Коммунистической партии Советского Союза, советские люди прилагают все свои творческие усилия для того, чтобы досрочно выполнить задания шестой пятилетки. Во всех уголках нашей Родины ширится патристическое движение за выполнение сменных производственных заданий не за восемь, а за семь часов. Действительность этого социалистического соревнования способствует успешной подготовке к переходу на семичасовой рабочий день.

Партия и правительство постепенно осуществляют мероприятия, направленные на улучшение условий труда и улучшение материального благосостояния трудящихся. С большим удовлетворением встретили рабочие и служащие Указ Верховного Совета СССР «О сокращении продолжительности рабочего дня для рабочих и служащих в предвыходные и предпраздничные дни». Теперь уже предвыходной сокращенный рабочий день вошел в практику работы.

В ответ на заботу партии и правительства передовики производства работают по сокращенному графику, рационально используют каждую минуту рабочего времени.

На протяжении всей недели и в субботу по сокращенному графику они успешно выполняют сменные и суточные производственные задания. Так работают многие передовики соревнования из моторного цеха г. Шадринск, Раскошных, Перворосчан и многие другие. Пример этих моторщиков мобилизует других рабочих и мастеров на то, чтобы, не теряя ни одной минуты, включиться в работу сразу после выхода на смену.

Однако далеко не во всех цехах, на участках в субботние дни как следует организован труд тракторостроителей, что приводит к огромным неиспользуемым затратам рабочего времени, к срыву суточных производственных заданий по выпуску тракторов, моторов и запасных частей. Неиспользуемые затраты рабочего вре-

мени различны: отсутствие заготовок, инструмента, неисправность оборудования, хождения за холодной питьевой водой, просто посторонние разговоры, ненужное хождение по цеху и территории завода. Все это составляет десятки и сотни рабочих часов.

Сегодня в «Боевом темпе» печатаются корреспонденции из тракторосборочного и прессового цехов, которые свидетельствуют о том, что старшие и сменные мастера, а также руководители цехов и их заместители по производству не уделяют еще необходимого внимания четкой организации производства, особенно в субботние дни. Значительные затраты рабочего времени в предвыходные дни приносят большой вред производству. Большинство цехов работает неритмично, с большим отставанием от графика. Наш завод остается в большом долгу перед работниками сельского хозяйства.

До конца июля — немного времени. Оставшийся период необходимо использовать с таким расчетом, чтобы ликвидировать отставание, выдать стране сверх плана 75 тракторов и создать нужные технологические заделы для нормальной работы в августе. Важнейшие условия успешной работы — это ликвидация непроизводительных потерь рабочего времени, устранение простоев, полное использование оборудования.

Хозяйственные руководители, партийные, профсоюзные и комсомольские организации цехов обязаны организовать дело так, чтобы социалистическое соревнование за перевыполнение сменных заданий шло широким потоком. Для этого нужно создать нормальные условия работы для высокопроизводительного труда, всемерно крепить трудовую дисциплину, направлять всю энергию и инициативу коллектива тракторостроителей на успешное выполнение заданий июля, августа и социалистических обязательств 1956 года.

Молодые моторщики работают за двоих

Комсомольцы и молодые рабочие моторного цеха горячо откликнулись на призыв Центрального Комитета ВЛКСМ об оказании помощи труженикам сельского хозяйства в уборке урожая. Многие молодые рабочие цеха изъявили желание поехать в колхозы и совхозы края убирать богатый урожай.

В связи с уходом рабочих на период уборки урожая в цехе широко развернулось социалистическое соревнование за выполнение оставшимися рабочими своих норм и норм товарищей, уехавших на село. Инициаторами этого дела выступили комсомольцы.

Пример в труде постоянно показывает токарь участка тяжелых деталей Павел Бабкин. Он ежедневно выполняет по две-

две с половиной нормы в смену. Павел Бабкин призвал всех молодых рабочих участка добиваться выполнения двух—трех норм в смену.

На этом же участке на обработке корпусных деталей работает токарь комсомолка Тамара Волкова. Она систематически дает по полторы нормы в смену.

«Заменим уехавших на село товарищей!» — под таким лозунгом работает в эти дни молодой свердловский Михаил Осипов. Он добился выполнения норм выработки на 200—250 процентов.

Молодые моторщики полны решимости заменить рабочих, уехавших на уборку урожая в колхозы и совхозы Алтайского края.

Ю. КИСЕЛЕВ.

Пятая сессия Верховного Совета СССР

12 июля в Большом Кремлевском дворце продолжала свою работу пятая сессия Верховного Совета СССР.

Состоялись отдельные заседания Совета Национальностей и Совета Союза.

На заседании Совета Национальностей с докладом по проекту Закона о государственных пенсиях выступил председатель комиссии Законодательных предложений Совета Национальностей депутат М. А. Гедвилас, на заседании Совета Союза — Председатель комиссии Законодательных предложений Совета Союза — депутат М. А. Яснов.

Они говорили о том, что проект Закона о государственных пенсиях встретил единодушное одобрение трудящихся. Советские люди видят в проекте Закона новое проявление заботы партии и правительства о благе народа.

Проект Закона подробно рассматривался в комиссиях Законодательных предложений Совета Национальностей и Совета Союза. Всестороннее обсуждение проекта проводилось на местах.

Комиссии Законодательных предложений Совета Союза и Совета Национальностей, одобряя проект Закона о государственных пенсиях, рекомендуют внести в проект некоторые дополнения и поправки с учетом предложений трудящихся.

Затем на отдельных заседаниях обеих палат началось обсуждение проекта Закона о государственных пенсиях.

На заседании Совета Национальностей в прениях выступили 12 депутатов, на заседании Совета Союза — 10 депутатов.

Все выступавшие в прениях депутаты высказывали единодуш-

ное одобрение проекта Закона о государственных пенсиях, внесли конкретные предложения и дополнения к проекту Закона.

В частности, на заседании Совета Национальностей депутат С. Джанипов (Казахстан), предложил предусмотреть надбавку пенсии за большой трудовой стаж в пределах 5 процентов за каждые пять лет, проработанные сверх требуемого Законом трудового стажа, а также предусмотреть снижение возраста, требуемого для получения пенсии женщинам, родившим и воспитавшим пять и более детей до 8-летнего возраста.

Ряд дополнений к проекту Закона внесла на заседании Совета Союза Министр социального обеспечения РСФСР депутат Н. А. Муравьева. Тов. Муравьева считает необходимым, чтобы многодетным матерям и женщинам, работающим во вредных условиях труда, были установлены еще более льготные условия для получения пенсий.

Целесообразно было бы установить, говорит она, чтобы инвалиды с детства имели право получать государственные пенсии по инвалидности наравне с рабочими и служащими, ставшими нетрудоспособными в период работы или после ее прекращения.

Правильным, по мнению оратора, является предложение трудящихся об установлении надбавок в случаях инвалидности или смерти кормильца от трудового увечья, профессионального заболевания, а также инвалидам из числа военнослужащих и их семьям.

В работе сессии принимали участие тепло встреченные депутатами и гостями товарищи:

Н. А. Булганин, К. Е. Ворошилов, Л. М. Каганович, А. И. Нириченко, Г. М. Маленков, В. М. Молотов, М. Г. Первухин, Н. С. Хрущев, Г. К. Жуков, Л. И. Брежнев, Д. Т. Шепилов, Н. И. Беляев, П. Н. Поспелов.

13 июля в Москве, в Большом Кремлевском дворце, продолжала работу пятая сессия Верховного Совета СССР.

На заседаниях Совета Союза и Совета Национальностей, как и накануне, обсуждался проект Закона о государственных пенсиях. Выступавшие депутаты говорили о полном одобрении советским народом этого законопроекта. Новый Закон является свидетельством дальнейшего роста экономического могущества нашей Родины, он коренным образом улучшит дело пенсионного обеспечения.

Депутаты подчеркивали, что обсуждение проекта Закона о государственных пенсиях повсюду прошло с высокой активностью. Трудящиеся принимают обязательства работать еще лучше, развернуть соревнование за досрочное выполнение производственных планов.

На заседании Совета Союза в обсуждении проекта Закона о государственных пенсиях приняли участие 23 депутата, на заседании Совета Национальностей — 11 депутатов.

Приняты решения об окончании прений.

С заключительным словом на заседании Совета Союза и на заседании Совета Национальностей выступил Председатель Совета Министров СССР тов. Н. А. Булганин.

Сессия продолжает работу. (ТАСС).

Заменим уехавших на село товарищей!

Удвоить трудовое напряжение

Наступает страдная пора уборки урожая. Сотни тракторозаводов оставляют на время работу на заводе, чтобы помочь колхозам и совхозам в срок убрать новый урожай.

Из автоматного цеха многие наши товарищи также готовятся к отъезду на уборку хлебов, заготовку кормов для животноводческих ферм. Разумеется, после отъезда товарищей выполнение производственной программы ни в коем случае не должно снижаться. В связи с этим возрастают требования к тем, кто остается на заводе.

На нашем участке выполняются различные операции при изготовлении множества деталей. Я работаю на шлифовальном станке, люблю свою специальность.

Июньский план я выполнила больше чем на 190 процентов. Однако в июле нужно поработать еще лучше. Такая задача должна стоять перед каждым рабочим — токарем, фрезеровщиком или расточником. Для того, чтобы наш цех обеспечил работу сборочных цехов, необходимо каждому удвоить свою трудовую энергию.

Мне, например, по норме нужно обработать 1300 деталей 31-430 (кольцо). Я беру на себя обязательство выдать не менее 2000 колец. Правда, не только один кольцо мне приходится шлифовать. Но на всякой работе я обязуюсь выполнять не меньше двух норм. К этому я призываю всех автоматчиков.

Известно, что наш цех зависит от других цехов. В частности, прессовщики подают на наш участок детали 31-430. Я обращаюсь к старшему мастеру прессового цеха тов. Юрлову и его коллективу с просьбой: обеспечивайте нас, товарищи прессовщики, заготовками так, чтобы у нас не простаивали станки. Добивайтесь ритмичности в своей работе. Давайте соревноваться за сокращение простоев, за обязательное перевыполнение сменных заданий!

Однако не только от прессовщиков зависит выполнение производственного плана. Мне лично приходится часто простаивать в ожидании деталей, обрабатываемых на протяжном станке. Следует сказать, что

этот протяжной станок требует к себе большого внимания со стороны службы отдела механика. Поэтому мы требуем от вас, тов. Ходоренко, отремонтировать протяжной станок. Простаивает он целыми часами каждый день, а ведь в такое ответственное время не только часы, но минуты и секунды дороги для нас.

Шлифовка — работа сложная и ответственная. Шлифовщик должен быть очень внимательным, ибо от этого зависит качество и пригодность обработанной детали. Работники нашей инструментальной кладовой часто формально относятся к своим обязанностям, выдают нам шлифовальные камни повышенной твердости. Такими камнями трудно обрабатывать детали, а иногда даже и невозможно.

В эти дни, когда многие рабочие выезжают на работу в село, оставшимся нужно трудиться так, чтобы их отсутствие не отражалось на выполнении производственного плана.

В. БОКОВНИНА,
шлифовщица
автоматного цеха.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Когда отсутствует партийная принципиальность

На партийном собрании в инструментальном цехе обсуждался вопрос об итогах работы цеха в первом полугодии 1956 года и о коренном улучшении работы цеха во втором полугодии. С докладом выступил начальник цеха тов. Франкфурт.

Участники собрания ждали от докладчика содержательного отчета и глубокого анализа работы цеха за 6 месяцев. Каждый хотел знать мнение руководителей цеха о причинах, мешающих ра-

бочей работе инструментальщиков. Но этого не случилось. Доклад тов. Франкфурта изобилует перечислением цифровых данных в хозяйственной деятельности. Докладчик в начале своего выступления сообщил о том, что цех не выполнил полугодовой план. Задание по номенклатуре инструмента выполнено только на 70 процентов. В цехе за последнее время возросло количество рабочих, не выполняющих норм выработки. 37 человек

в июне не выполнили установленных норм. Все еще высоким продолжает оставаться брак. За короткое время было забраковано 16 тысяч единиц режущего инструмента. В том числе: 5 тысяч сверл, 2500 метчиков, около 3000 ножей и других видов инструмента. Причиной отставания также является низкий уровень трудовой и производственной дисциплины.

Далее тов. Франкфурт указал на некоторые недостатки в планировании, в обеспечении металлом, отметил также неудовлетворительную работу техотдела. Однако докладчик не дал глубокого анализа причин отставания цеха, не сказал о мероприятиях, необходимых для исправления создавшегося положения.

Выступивший на собрании старший мастер отделения приспособлений тов. Прохоров остановился на работе технического отдела цеха. Технологи и заме-

ститель начальника цеха по технической части тов. Чепрасов совершенно не занимаются внедрением новой техники и передовой технологии. Коммунисты и беспартийные рабочие подавали ряд предложений по улучшению работы техотдела, но администрация цеха не принимает должных мер. Цеховое партийное бюро и его секретарь тов. Бабаев принципиально не решают вопросов, направленных на устранение недостатков в организации производства, смирились с тем, что цех не увеличивает, а снижает выпуск инструмента для нужд производства.

О том, что партийное бюро цеха решает многие вопросы не принципиально, смирилось с серьезными недостатками, свидетельствует тот факт, что ни одно из решений, принятых на партийных собраниях о работе заготовительного отделения, не выполнено. Партийное бюро не добилося их претворения в жизнь.

Коммунист тов. Ковалев сказал о том, что в цехе слабо распространяется опыт работы передовых тракторных заводов страны. Он отметил, что в работе инструментальных цехов Харь-

ковского и Сталинградского тракторных заводов есть много положительного, заслуживающего распространения на нашем заводе. Там много раз бывали в творческих командировках наши работники, но пользы от таких командировок нет никакой. Наши инструментальщики продолжают работать по старинке, не изучают и не применяют прогрессивных методов труда.

Коммунисты тт. Немцев и Золотарев указывали на то, что партийное бюро не глубоко вникает в хозяйственную деятельность и поэтому не знает истинного положения дел в цехе. Секретарь партбюро тов. Бабаев не прислушивается к голосу рабочих, запустил политико-воспитательную работу.

На собрании принято решение, направленное на усиление партийного руководства производством, на претворение в жизнь поставленных перед цехом ответственных задач по росту производительности труда, увеличению выпуска продукции, улучшению качества выпускаемой продукции.

А ГДЕ ЖЕ ПАРТКОМ?

Материалы и решения XX съезда КПСС—базовая программа партийных организаций. Следовательно, глубокое изучение и практическое применение этих исторических документов является первостепенным делом. Почетная роль в этом принадлежит агитатору.

В прессовом цехе Алтайского тракторного завода числится 28 агитаторов. При умелом руководстве ими со стороны цеховой партийной организации они смогут довести до сознания рабочих масс задачи, выдвинутые съездом партии.

Правда, в марте и апреле агитколлектив проводил некоторую работу. На участках, в сменах, бригадах организовывались читки газет, беседы, увязанные с делами коллектива. Позднее эта работа стала затухать, и теперь лишь незначительная часть агитаторов от случая к случаю читает среди рабочих газетный материал. Их работу не направляют ни партбюро, ни партком. По материалам съезда сделано лишь два доклада, а лекций совершенно не было.

Неудивительно поэтому, что задания, выдвинутые Директивой по пятому пятилетнему плану, слабо претворяются в жизнь. Вопросы внедрения новой техники, механизации и автоматизации, совершенствования производства находятся в стадии планирования. Взять, например, доставку металла к рабочим местам. Люди здесь выполняют эту работу вручную. Пролеты легких и тяжелых прессов задерживают подачу деталей на участок кабин. Иногда готовая продукция имеет отклонения от технологии.

Руководители цеха много ратуют за культуру на производстве, а конкретных мер по осуществлению намеченных мероприятий не принимают. Проходя по участку, всюду можно видеть захламленность, беспорядок. Вот, например, по всему слесарно-механическому участку разбросаны забракованные и годные детали, тут же производственные отходы и заготовки. В пролетах легких и особенно тяжелых прессов даже проходы загромождены, детали, перемешанные со стружкой, валяются на полу. Оборудование и рабочие места не убираются.

А как поставлена работа с рационализаторами? По учету значится 37 рационализаторов. Из 70 предложений, поступивших в БРИЗ, внедрено в производство лишь 12, дающих экономии в 16.953 рубля. Прессовый цех располагает большими внутренними резервами, но они из-за плохой работы с рационализаторами продолжают оставаться нетронутыми. Например, в течение первых четырех месяцев этого года с ними не проводили ни собраний, ни совещаний. Доски рационализаторов нет. Словом, работа идет самоотеком.

Среди прессовщиков немало передовых рабочих, новаторов производства, однако об их передовых методах подробно никто не знает. Мероприятия по обмену передовым опытом ра-

боты составляются регулярно, но они не проводятся. Так, на 5 мая Домом техники планировалось провести непосредственно на рабочем месте обмен опытом штамповщицы тов. Пьянковой, фактически этого не было сделано. На 22 июня намечалось провести такое же мероприятие на рабочем месте сверловщицы тов. Шуличенко, но и на этот раз оно сорвалось.

Социалистическое соревнование приносит положительные результаты тогда, когда принимаются продуманные, реальные обязательства, когда на борьбу за их выполнение поднят каждый член коллектива. Иначе поставлена работа в прессовом цехе. Тут соревнование пронинуту духом формализма и бумаготворчества. Принятые обязательства не подкрепляются делом. Индивидуальных обязательств никто не берет на себя.

—У нас в цехе не организовано индивидуальное соревнование рабочих,—говорят передовые работницы тт. Пьянкова и Шуличенко.—Об этом никто даже и разговора не ведет. О подведении итогов соревнования мы и знать ничего не знаем.

А вот сменный мастер участка тяжелых прессов тов. Бандурин открыто заявляет: «Мы ни с кем не соревнуемся. Наши люди имеют высокую сознательность и поэтому без соревнования перевыполняют производственные задания».

Исторические решения XX съезда партии слабо пропагандируются и посредством наглядной агитации. Кроме десятка лозунгов общего порядка здесь не найдешь конкретных, оперативных материалов. Партийное бюро и цеховой комитет об этом не заботятся. Прекратила свою работу редколлегия стенной газеты. С мая месяца она совсем не выпускается, нигде не увидишь «кочколки», цехового «крокодила».

Эти факты говорят о крайне неудовлетворительной постановке пропаганды материалов и решений съезда, об отсутствии действенной массово-политической работы, о затишье агитколлектива. Отсюда очевидно, насколько слаба роль цеховых партийной, профсоюзной и комсомольской организаций, насколько безответственно относятся к этому делу секретарь партбюро тов. Романовский.

Почти такое же положение в чугунолитейном цехе № 3. Среди литейщиков плохо поставлена политическая агитация за досрочное выполнение заданий первого года шестой пятилетки.

Случайны ли эти недостатки на тракторном заводе? Нет. Дело в том, что партийный комитет предприятия слабо осуществляет конкретное руководство цеховыми парторганизациями, медленно перестраивает свою работу в свете решений XX съезда КПСС. Работники парткома все еще мало и неглубоко вникают в производственную жизнь коллектива алтайских тракторостроителей.

М. ЛЕОНОВ.
(Газета «Коммунистический призыв»).

НА ЧТО РАСХОДУЮТСЯ ЧАСЫ И МИНУТЫ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ

В ожидании деталей

Когда сборщики хорошо обеспечены деталями, они показывают высокие образцы труда. К сожалению, очень часто бывает так, что каждую деталь буквально приходится «выколачивать». На беговню, запросы тратится много времени, а ведь в смене всего лишь 480 минут.

Известно, что в субботу рабочий день сокращен на 2 часа. Это должно заставить каждого в такой день работать более оперативно, чем в обычные дни. Но старания сборщиков в большинстве своем не находят поддержки у руководителей цеха.

При наличии деталей мы, сборщики, всегда обеспечим выполнение сменных заданий. Вот

и давайте, товарищи руководители, детали сборщикам. Это не выход из положения, когда сокращенный рабочий день для сборщиков первой смены превращается в двенадцатичасовую. То, что мы делаем за это время, ни в коем случае не оправдывает порочную практику сверхурочных работ.

Например, в субботу, 14 июля, в первой смене сборщики главного конвейера то и дело вынуждены были простаивать. К 9 часам утра весь задел бортовых шестерен был израсходован, а новые детали все еще не были подвезены на сборку, хотя они и были в наличии.

На «голове» конвейера скопи-

лось много машин, которые не могли быть сняты с конвейера из-за отсутствия соединительных пальцев для гусениц. Пальцы—это такая простая деталь, что обидно из-за нее терять такое дорогое время.

Как всегда, прессовщики и в субботний день «отличаются»: в этот день плохо поступают из прессового цеха капоты и другие детали.

Все силы коллектива нашего завода нужно приложить к тому, чтобы сокращенный рабочий день был таким же полноценным, как и все остальные дни.

П. ПЛЕТНЕВ,
инструктор
тракторосборочного цеха.

К чему ведет неорганизованность

7 часов утра. На многих участках прессового цеха нет трудового напряжения. На сварочном участке, например, никто и не думает приступать к работе. Некоторые рабочие слоняются без дела, перекуривают, собираются в группы и о чем-то разговаривают. Так проходят 15 минут. Не работает ни одна из сварочных машин. Люди не знают своих заданий. На наш вопрос, почему не начата работа, мастер тов. Стещенко ответил:

—Готовимся...

Когда же он распределил задания, то выяснилось, что по неизвестной причине не вышел на работу электросварщик тов. Ивченко. Всею неделю на участке нет газосварщиков.

В это время на участке появился представитель от тракторосборщиков.

—Конвейер стоит,—объявил он,—нужны опоры сиденья, левые крылья, баки и капоты.

Но мастер тов. Стещенко не смог сразу выполнить требования тракторосборщиков. Опоры си-

денье не подал на участок пролет легких прессов из-за поломки штампа. Если левое крыло на участке было, то к нему не оказалось уголка. Баки не могли дать потому, что не работала шовно-сварочная машина.

—У нас всегда так,—пожаловался тов. Стещенко,—начальник цеха тов. Эренбург и его заместитель тов. Орлов не обращают внимания на сигналы. Они начинают беспокоиться только тогда, когда их «прижмет» диспетчер завода.

В этом мы смогли вскоре убедиться. Несмотря на то, что весь коллектив слесарно-механического участка во-время приступил к работе, здесь появился начальник цеха. Оказалось, что тормозят работу бездействующие две клепальные машины, а в третьей смене остановился шлифовальный станок.

Организованно начали работу в пролете легких прессов. За 15 минут до начала смены мастер тов. Синеца провел пятиминутку, разъяснил каждой прессовщице

задание. Его лучшие работницы Катя Кривошеева, Зоя Литвинова и Валя Барсукова служат примером для всего коллектива. В 7 часов все прессы работали с полной нагрузкой. Однако через полчаса работы остановились сразу пять прессов. Вышли из строя плохо отремонтированные штампы. В пролете появились тт. Эренбург и Орлов. Они, видимо, уже имели беседу с диспетчером завода и штурмовали мастера...

На тяжелых прессах старший мастер тов. Юрлов налаживал 630-тонный пресс. Кроме того, стояли еще три прессы. Здесь не хватает рабочих, мало заготовок. Из заготовительного отделения они поступают с трудом...

Неорганизованно началась смена в прессовом цехе в прошлую субботу. Многие технические неполадки в работе оборудования свидетельствуют о том, что отдел механика цеха не справляется со своими задачами.

Г. ЖИХАРЕВА,
М. ФЕДОРОВ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

МОДЕРНИЗАЦИЯ ДРОБЕМЕТНОЙ КАМЕРЫ

За последнее время в литейных цехах большое распространение получает дробеметная очистка литья. Этот способ очистки имеет ряд преимуществ по сравнению с очисткой в барабанах. При дробеметной очистке улучшаются условия труда за счет резкого сокращения шума, улучшается организация рабочего места и ликвидируется брак по бою отливок. Дробеметной очистке можно подвергать одновременно детали весом от 2 до 400 кг., что особенно важно в поточном массовом производстве.

Для дробеметной очистки литья применяют специальные автоматически действующие дробеметные камеры со специальным цепным конвейером. Литье навешивается на подвески цепного конвейера, который проходит через камеру. В стене камеры смонтированы дробеметные турбины на расстоянии друг от друга, равном шагу подвесок. Дробь постоянно выбрасывается турбинами на отливки, навешанные на вращающихся подвесках.

Вращение подвесок осуществляется от специального привода через цепь посредством звездочек, напрессованных на подвесках. Конвейер, управляемый реле времени, продвигается вперед на расстояние, равное шагу подвесок.

При расстоянии между турбинами, равном шагу подвесок, и при вышеописанной работе конвейера каждая подвеска останавливается против турбин на такой период времени, на какой настроено реле времени, т. е. на время, необходимое для очистки. Очищенные отливки при выходе из камеры сни-

жаются с подвесок и на их место навешиваются новые. Дробь бросается турбинами на отливки, через решетки пола сыпается по течкам на ленточный транспортер, который транспортирует ее в элеватор. Из элеватора дробь поступает в систему сепараторов, откуда по гибким шлангам пересыпается к турбинам.

Освежение дробь производится через загрузочный бункер по течке на ленточный транспортер.

В чугунолитейном цехе № 3 была запущена в эксплуатацию одноходовая 4-турбинная дробеметная камера.

В процессе ее эксплуатации был обнаружен ряд конструктивных недостатков, наличие которых мешало бесперебойной работе камеры, т. к. работа сопровождалась частыми поломками и выходом из строя отдельных узлов.

Обслуживание камеры было обусловлено также рядом неудобств, замедлявших качественный ремонт. При изготовлении другой дробеметной камеры для устранения этих недостатков были внесены соответствующие изменения. По сравнению с первой камерой вторая камера (фиг. 1) была сделана 2-ходовой, т. е. внутри камеры конвейер проходит двойной ветвью. При периодической остановке конвейера отливки, висющие на первой ветви, останавливаются против турбин, а на второй ветви — в промежутки между ними. Поэтому дробь, летящая рикошетом, попадает на отливки второй ветви, вследствие этого увеличивается процент использования дробь, бросаемой турбинами. Так же было увеличено количество турбин с 4 до 6.

Этими двумя мероприятиями производительность камеры была увеличена на 20 процентов. Приводы турбин камеры до модернизации находились на одном уровне с турбинами, что мешало полному открыванию турбин при замене лопастей. Этот недостаток был ликвидирован монтажом указанных приводов на стене камеры, т. е. у нижних турбин приводы были подняты вверх, а у верхних приводы были опущены вниз. Одним из основных узлов, подвергнутых реконструкции, являлась вращающаяся подвеска, предназначенная для навешивания отливок.

Основным недостатком в работе подвесок было плохое зацепление между звездочкой и цепью, что приводило к заклиниванию подвесок, их поломке, поломке привода цепи и нерав-

номерной очистке деталей.

Для устранения этих недостатков было сконструировано шарнирное соединение этих подвесок (фиг. 2), удерживающее их при движении и вращении в строго вертикальном положении. Это мероприятие и жесткое присоединение подвески к кошке цепного конвейера полностью обеспечило хорошее зацепление звездочки с цепью.

Одновременно была усилена конструкция самой подвески и увеличен диаметр звездочки, что намного увеличило срок службы подвески.

Кроме того, было реконструировано упорное устройство подвески (фиг. 3). Упорный ролик, предназначенный для постоянного удерживания звездочки в зацеплении с цепью, был заменен пластиной.

Будучи укрепленным на оси, запрессованной в приливе корпуса подшипника, ролик заклинивался при малейшем попадании пыли и дробь между осью и роликом.

При скольжении невращающегося ролика по упору, ролик быстро изнашивался, вследствие этого зацепление звездочки с цепью ухудшалось.

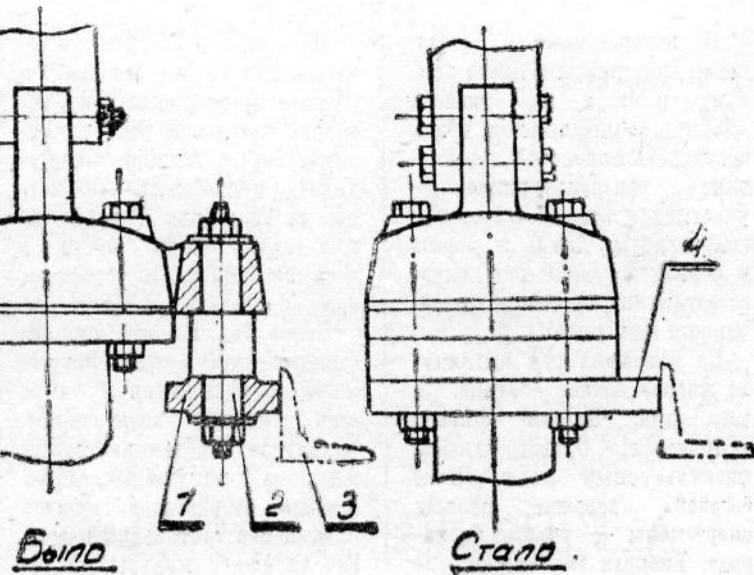
В новой конструкции пластина, заменяющая ролик, имеет большую площадь соприкосновения упорным уголком, чем ролик. Следовательно, на единицу площади пластины приходится меньшее давление. За счет этого уменьшается изнашивание пластины и увеличивается срок службы.

До реконструкции основной стержень и крюк подвески соединялись между собой гайкой, которая при вращении подвески откручивалась, и указанные детали разъединялись. В новой конструкции эти две детали объединены в одну, т. е. изготовлены из целого, необходимого по длине прутка.

Эффективность проведенных мероприятий по реконструкции подвесок видна из опыта эксплуатации этих подвесок.

Опыт показал, что реконструированные подвески без ремонта эксплуатируются в течение 5 месяцев, тогда как старые подвески требовали ремонта каждую неделю и, кроме того, большое количество запчастей к ним.

Одним из важных факторов в эксплуатации камеры является очистка дробь от песка и пыли. Дробь вместе с песком и пылью приводит к быстрому износу лопастей турбин. Воздушный сепаратор, установленный для очистки дробь, по своей пропускной способности рассчитан на 4-турбинную камеру, сле-



- Фиг. 3.
1. Упорный ролик.
 2. Ось ролика.
 3. Упорный уголок.
 4. Направляющая пластина.

довательно, для качественной очистки дробь необходимо было какое-то дополнительное устройство.

Эта задача была решена введением предварительной очистки дробь при помощи магнитного сепаратора. Сепаратор был установлен между элеватором, подающим дробь, и воздушным сепаратором. Пыль, оставшаяся в дробь, после предварительной очистки легко удаляется в воздушном сепараторе. По конструкции сепаратор очень прост. Под приводным магнитным барабаном транспортной ленты установлены две течки — одна для пыли и песка, другая — для дробь. Дробь, подаваемая элеватором, сыпается на транспортную ленту, проходя через барабан, она притягивается к нему и падает в течку только

тогда, когда пройдет сферу действия магнитного поля. Пыль и песок же сыпается в течку, находящуюся под торцом транспортера.

Реконструкция дробеметной камеры была проведена не только для улучшения ее эксплуатации, обслуживания, повышения производительности, но и с точки зрения техники безопасности.

Так, для предотвращения вылета дробь из камеры были сделаны дополнительные резиновые уплотнения, а также заградительные устройства вокруг камеры.

Реконструкция камеры проводилась работниками технического отдела цеха и конструкторами отдела механизации и автоматизации.

А. ЕРШОВ.

Улучшение условий эксплуатации штамповочных молотов

При ремонте паровоздушных штамповочных молотов наиболее трудоемкой операцией является зачистка и подгонка по краске, линейке, щупу и уровню горизонтальных опорных плоскостей на шаботе и стойках молота.

Работа по зачистке производится высококвалифицированными слесарями, при помощи ручных наждачных машинок. Это чрезмерно удлиняет время ремонта молотов, так как возникающие при ударах молота вибрации деталей, приводят к наклепу поверхностного слоя, постепенному отслаиванию отдельных частиц и прогрессирующему износу, вследствие чего износ опорных поверхностей на шаботе и стойках достигает нескольких миллиметров.

В настоящее время в кузнечном цехе нашего завода, на молотах между шаботом и стойка-

ми, а также стойками и анкерной плитой укладываются прокладки из транспортной ленты толщиной 12 мм. Снимаемая под воздействием ударов молота, такие прокладки вновь восстанавливают свои размеры, предупреждая явление «отслаивания», и резко снижают износ опорных поверхностей на шаботе, стойках и анкерной плите, увеличивают срок службы наиболее сложных и дорогих деталей молота. Уменьшается и время, потребное на ремонт молотов.

В качестве примера можно привести молоты 2000 ан. фун., на которых транспортная лента была уложена в 1952 году. Молоты работают без капитального ремонта до настоящего времени и не имеют перекоса или износа опорных поверхностей стоек.

Н. КУДРЯВЦЕВ.

Техническая страница подготовлена отделом технической информации завода.

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку

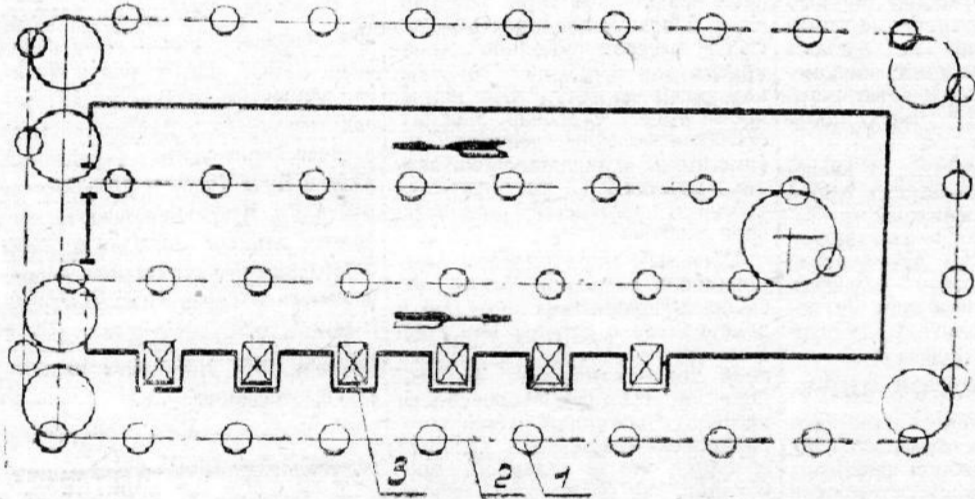
АБРИКОВ А. А. — Чтение и выполнение машиностроительных чертежей. Машгиз, 1955 г., 136 стр.

Книга предназначена для технического обучения рабочих и мастеров, а также для самостоятельного повышения производительности квалификации. Она содержит систематизированный материал для обучения чтению машиностроительных чертежей. Чертежи для чтения расположе-

ны в порядке возрастающей сложности.

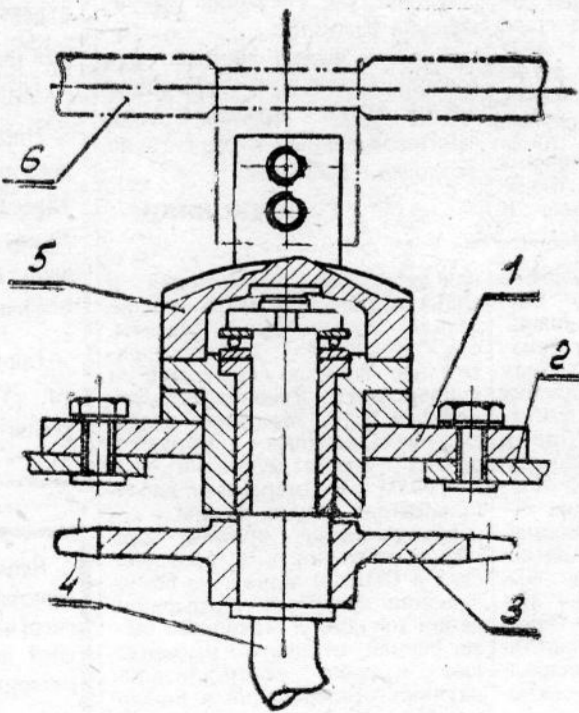
РАБИНОВИЧ А. Н. — Автоматизация и механизация сборочных процессов в машиностроении и приборостроении. Машгиз, 1956 г., 172 стр.

В книге рассмотрены вопросы теории автоматизации процессов сборки, способы и расчеты ориентации собираемых деталей, определение скоростей движения сборочных механизмов, производительности сборочных агрегатов,



Фиг. 1.

1. Вращающаяся подвеска.
2. Цепной конвейер.
3. Дробеметная турбина.



Фиг. 2.

1. Направляющая пластина.
2. Соединительная планка.
3. Звездочка.
4. Основной стержень.
5. Корпус подшипника.
6. Цепной конвейер.

Большой спортивный день на стадионе „Торпедо“

Вторая заводская спартакиада

В воскресенье, 15 июля, сотни зрителей заполнили трибуну и места на стадионе «Торпедо». Они пришли, чтобы посмотреть финальные соревнования физкультурников — участников второй заводской спартакиады. Дождь и гроза в первой половине дня немного затянули открытие спортивного праздника.

Но вот из-за туч выглянуло жаркое летнее солнце. 2 часа дня. Подана команда «Строиться!». Оркестр заиграл физкультурный марш, и по беговой дорожке прошли спортсмены — участники парада. Впереди знаменосец, за ним ряды физкультурников автоматного, моторного, кузнечного и других цехов и отделов завода.

У трибуны ряды физкультурников остановились. Подается команда: «Смирно». Главный судья тов. Земский отдает рапорт представителям парткома и завкома профсоюза.

Физкультурники готовы к участию во второй заводской спартакиаде.

С краткой приветственной речью обратился к участникам спартакиады заместитель председателя завкома профсоюза тов. Цыганов.

Снова команда: «Смирно, равнение на флаг!». Лучшим физкультурникам — Никитиной из инструментального цеха и Янкину из автоматного цеха выпала высокая честь поднять флаг второй заводской спартакиады.

Флаг поднят. На спортивных площадках, на беговых дорожках разгораются соревнования.

Мы располагаем пока предварительными результатами, но и по ним видно, что наилучшие показатели имеет физкультурный коллектив автоматного цеха.

Бег на сто метров. Соревнуются девушки. Первой рвет ленту финиша Конрад (автоматный цех). Его время — 13 минут 9 секунд. На втором месте Потапкина (моторный цех).

На старте бегуны-мужчины. У них та же дистанция. Лучшее время показал и повторил заводской рекорд Родиков (отдел главного энергетика). Он пробежал 100 метров за 12 секунд. Родиков занял также первые места в метании диска, в бросании ядра, в прыжках в длину.

Снова бег. На этот раз дистанция — 800 метров. Первые места среди мужчин и женщин занимают автоматчики. Конрад эту дистанцию пробежал за 2 минуты 46 секунд. Хороших результатов добился и Кузнецов (автоматный цех). Его время — 2 минуты 22 секунды.

На старт вышли шесть бегунов. Им предстоит пробе-

жать большую дистанцию — 1500 метров. В первом кругу третьим идет восьмерка — Кузнецов (автоматный цех). Но на последнем кругу он далеко вырывается вперед и первым финиширует под аплодисменты зрителей. Его время — 4 минуты 46,5 секунды.

В заключение состоялся футбольный матч на первенство города. Играли первые команды «Торпедо» (АТЗ) — «Торпедо» (АТЭ). Игра закончилась победой футболистов нашего завода со счетом 4:0.

Большой спортивный день, насыщенный интересными соревнованиями, был 15 июля на заводском стадионе.

М. КОЛЬ.



22 июня между Главным управлением Гражданского воздушного флота при Совете Министров СССР «Аэрофлот» и обществом воздушного сообщения «Люфганза» Германской Демократической Республики подписано Соглашение о воздушных перевозках и взаимном обслуживании.

На снимке: самолеты общества «Люфганза» на берлинском аэродроме Дипензее.

Фото Юнге (Центральбильд).

Фотохроника ТАСС.

Международный обзор

ВОПРОКИ ВОЛЕ НЕМЕЦКОГО НАРОДА

6 июля 1956 года немецкая газета «Нейес Дейчланд» назвала «черным днем для немецкого народа». В этот день западногерманский бундестаг (нижняя палата парламента) принял закон о введении всеобщей воинской повинности. Закон вступит в силу после утверждения его бундесратом (верхняя палата парламента). Таким образом, правящие круги в Западной Германии, действуя в соответствии с планами американской политики, рассчитывают себе путь для создания 500-тысячной армии.

Немецкая демократическая общественность расценила решение бундестага как акт, направленный против дела мира и ослабления международной напряженности, против национальных интересов самого немецкого народа. «Для каждого, кто следил за этими военно-политическими спорами (имеется в виду обсуждение закона о воинской повинности в бундестаге), — пишет западногерманская газета «Вестфелише Рундшау», — нет ни малейшего сомнения в том, что бундестаг в том составе, в каком он существует сейчас, по меньшей мере в вопросе о воинской повинности более не отвечает воле большинства населения». Справедливость этого замечания газеты подтверждает вся внутриполитическая обстановка в Западной Германии.

Здесь против введения воинской повинности выступают коммунистическая и социал-демократическая партии, Свободная демократическая партия,

Баварская партия, профсоюзы. По данным некоторых берлинских газет, 80 процентов западногерманского населения высказывается против введения всеобщей воинской повинности. В последние дни участились случаи перехода из Западной Германии в Германскую Демократическую Республику молодых людей призывного возраста. На днях в находящийся в Потсдаме пункт по приему беженцев из Западной Германии явились 13 молодых немцев, которые заявили, что они не желают служить в создаваемой западногерманской армии и хотят жить и работать в ГДР. Число таких беженцев растет.

Решение бундестага о введении воинской повинности вновь показало, что правительство Западной Германии, возглавляемое канцлером Аденауэром, стремится проводить осужденную народами политику «с позиции силы», политику, углубляющую раскол Германии.

ПРОИСКИ ВРАГОВ МИРА

Советское правительство направило на днях правительству США ноту, в которой выражает решительный протест против преднамеренного нарушения американскими бомбардировщиками воздушных границ Советского Союза. Трижды американские военные самолеты в июле залетели в воздушное пространство СССР. В ноте подчеркивается, что враждебные делу мира круги в ряде стран встревожены ослаблением международной напряженности и всячески пытаются помешать дальнейшему улучшению отношений между государствами и созданию доверия между ними. К

числу таких попыток относятся и нарушения американскими самолетами границ Советского Союза.

В связи с этим обращает на себя внимание сообщение французской газеты «Либерасьон» о том, что в настоящее время в США ведется подготовка к запуску большого количества воздушных шаров с американских воздушных баз в Западной Европе. Как известно, американские воздушные шары направляются в воздушное пространство СССР и стран народной демократии для получения разведывательных данных. Эти шары, кроме того, серьезно препятствовали полетам гражданских самолетов, а, опускаясь на землю, причиняли материальный ущерб и вызвали человеческие жертвы.

Обычным мероприятием американской разведки стала засылка американских шпионов и диверсантов в страны народной демократии. На днях в Германской Демократической Республике в органы безопасности пришел с повинной агент американской разведки, который сообщил, что в недавней провокации в польском городе Познани (где империалистические агенты организовали 28 июня уличные беспорядки) принимали участие специально посланные туда наемники американской разведки.

Все эти факты лишний раз говорят о том, что в правящих кругах США имеются люди, заинтересованные в разжигании «холодной войны».

Г. ПОДКОПАЕВ.

НОВЫЕ КНИГИ

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги:

КОЧЕТОВ В. А. — Молодость с нами. Роман. Л., «Сов. писатель», 1956 г.

В романе обрисована жизнь коллектива крупного научно-исследовательского института металлов, директором которого назначается главный герой романа Колосов. Показывая энергичную деятельность Колосова, писатель поднимает важную проблему борьбы передовых ученых с рутинерами и догматиками. В произведении переплетаются судьбы многих людей. Автор рассказывает о дочери Колосова Ольге, аспирантке института, о молодом

сталеваре Викторе, о лаборантке Варе и др. В романе поставлены вопросы воспитания, семьи, любви, гражданской чести советского человека. Как отмечала критика, роман не свободен от недостатков (перегруженность персонажами и событиями, беглость зарисовок и т. п.).

ПАУСТОВСКИЙ К. Г. — Золотая роза. Заметки о писательском труде. М., «Сов. писатель», 1956 г.

Новая книга К. Паустовского — это разговор о писательском труде. Паустовский как бы вводит читателя в свою лабораторию — он рассказывает о призвании писателя, о его работе над образом, о ро-

ли воображения и фантазии, о необходимости активного вмешательства литературы в жизнь. Пафосом любви к богатому, красочному русскому языку проникнута одна из лучших глав книги — «Алмазный язык». Некоторые главы книги представляют собой отдельные рассказы и воспоминания К. Паустовского о писателях — Э. Багрицком, М. Пришвине, А. Гайдаре и др.; ряд глав содержит много интересных мыслей о Чехове, Горьком, Мопассане, Андерсене. Отмечая своеобразие и талантливость книги, критика указывала также на некоторые имеющиеся в ней недочеты.

МАЦКЕВИЧ В. В. — Что мы видели в США и Канаде. М., Госполитиздат, 1956 г. Советская сельскохозяйствен-

ная делегация, побывавшая в США и Канаде в 1955 г., посетила многие города, фермы, с. х. выставки, машиностроительные заводы, колледжи и университеты. Руководитель делегации В. В. Мацкевич делится впечатлениями — своими и других членов делегации — о встречах с фермерами и работниками с. х. науки. В книге содержатся также краткие данные о состоянии с. х. производства в США и Канаде, о возделывании кукурузы, о выращивании мясного и молочного скота, свиней, птицы, о механизации с. х. работ, об организации научных исследований и информации. Из опыта американского с. х. производства автор особо отмечает те достижения, которые могут быть использованы в СССР.

Ценный вклад в ослабление международной напряженности

Ханойская печать публикует 10 июля полный текст Совместного коммюнике о переговорах представителей правительства СССР с принцем Нородом Спаноком.

В передовой статье «Мы приветствуем результаты советско-камбоджийских переговоров» газета «Нян Зан» пишет, что отношения сердечной дружбы между Советским Союзом и Камбоджей, начало которым было положено в ходе переговоров в Москве, полностью отвечают интересам советского и камбоджийского народов, интересам укрепления мира в Индо-Китае и Юго-Восточной Азии. Итоги переговоров являются ценным вкладом в дело ослабления международной напряженности и укрепления международного сотрудничества, новой победой пяти принципов мирного сосуществования.

(ТАСС).

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Жилищно-коммунальному отделу АТЗ требуются комнаты

для поселения рабочих завода (одиночек и семейных).

Оплата — 60 рублей за каждого рабочего. За счет квартиросдатчика выдаются 1,5 тонны угля и 0,5 кубометра дров на отопительный сезон с бесплатной доставкой.

Обращаться: поселок АТЗ, ул. Тракторная, дом № 8, комната 3, жилбюро.

Коллектив центральной лаборатории с глубоким пригорьбием извещает о трагической смерти фотографа лаборатории

В. Ф. КАНОВА и выражает глубокое соболезнование семье покойного.