

Сентябрь—важнейший этап предоктябрьского соревнования

Немногим более 45 дней отделяет нас от того дня, когда советские люди, все прогрессивное человечество будут праздновать 40-ю годовщину Великого Октября. Чтобы достойно встретить всенародный праздник, коллектив нашего завода принял на себя серьезные обязательства по увеличению выпуска валовой и товарной продукции, а также по снижению ее себестоимости.

С большим напряжением коллектив завода ведет борьбу за успешное выполнение задания сентября и принятых обязательств. Слаженно работает коллектив смены сборщиков тракторов ДТ-54, где мастером тов. Бобровников. Здесь сменные задания систематически выполняются на 120 процентов. Значительно перевыполняют свои задания передовики производства моторного цеха: сверловщица тов. Пархоменко, фрезеровщица тов. Кирпиченко, слесарь-сборщик тов. Лютый и многие другие.

В сентябре коллективу нашего завода предстоит решить большую и серьезную задачу по выпуску запасных частей для сельского хозяйства. Серьезность этой задачи заключается в том, что в текущем месяце нужно восполнить большой недодел августа. Достаточно сказать, что в сентябре наш завод должен выдать сельскому хозяйству почти на 7 млн. рублей запасных частей. Наряду с этим нужно резко повысить темпы производства по выпуску деталей и сборке узлов для трелевочных тракторов ТДТ-60.

Однако итоги работы многих цехов и завода в целом свидетельствуют о том, что ряд хозяйственных руководителей не учли своих ошибок в августе, плохо организуют производство, допускают большой брак и этим самым срывают выполнение графика. Все это привело к тому, что в первой декаде сентября завод недодал стране почти на 1 миллион рублей запасных частей, снизил темпы производства тракторов ТДТ-60.

Неудовлетворительно работали в первой декаде коллективы сталелитейного цеха, первого и второго механических и тракторосборочного цехов. Резко снизили свои показатели моторщики.

Особенно неудовлетворительно работает коллектив механического цеха № 1. Этот цех в первой декаде должен был выпустить ежемесячно на 31 тысячу рублей запасных частей, а выпустил только на 11 тыс. рублей. Руководители цеха продолжают срывать поставки таких деталей, как корпуса задних мостов, коробки передач в сборе и многие другие. В этом цехе начальник тов. Третьяков, секретарь партийного бюро тов. Шенн, председатель цехкома профсоюза тов. Колдаков самоустранились от руководства соревнованием. На участке заднего моста оборудование работает с большими перебоями. Многие рабочие допускают большие потери рабочего времени. На участках велики потери от брака. Вот примеры. В цехе были получены 500 комплектов заготовок шестерен, а собрано было только 100 комплектов. Остальные были пущены в брак. С большим отставанием работает и участок по обработке деталей трактора ТДТ-60.

В чем причина такого нетерпимого отставания в М-1? Причина заключается в том, что в цехе нет требовательности к руководителям участков, ослаблена трудовая и производственная дисциплина, принижено чувство ответственности за порученное дело.

Большую тревогу вызывает то, что такие цехи, как прессовый, М-2, М-4 и другие, не увеличивают, а снижают выпуск деталей трактора ТДТ-60. Недавно многие ссылались на отсутствие задних мостов. Сейчас эти узлы стали поступать на завод, а тракторов все нет. Совершенно ясно, что имеется еще очень много недостатков на нашем заводе, которые необходимо устранить. Еще очень много недостатков в обеспечении инструментом и заготовками, крайне медленно решаются многие технологические вопросы.

В эти дни руководители цехов, партийные и профсоюзные организации обязаны усилить руководство соревнованием. Успеха можно достигнуть при условии четкой организации производства. Нужно построже спрашивать с тех, кто срывает график, равнодушно относиться к чести коллектива.

В сентябре коллектив завода должен выйти в шеренгу передовых предприятий Алтайского края.

Снижение цен на продукцию в заводских столовых

С 10 сентября в столовых нашего завода до 20 процентов снижены цены на обеды и закуски.

Как известно, мясом, овощами и молочными продуктами снабжает столовые завода подсобное хозяйство. Работники этого хозяйства добились значительного снижения себестоимости, и теперь продукты отпускаются по сниженным ценам. Так, например, на килограмм мяса цена снижена на 2 рубля 50 копеек, на литр молока—на 60 копеек, капуста отпускается по 35 копеек, а картофель по 45 копеек за килограмм.

Таким образом, сейчас первое блюдо в столовых стоит 1 рубль 30 копеек вместо 2 рублей. Такое же снижение цен и на вторые блюда. Комплексный обед в среднем стоит 4 рубля вместо прежней цены—5 рублей.

Снижение цен значительно повысит материальное благосостояние работников нашего завода, пользующихся услугами столовых.



Лучший слесарь Олег Кирдянин

В 1955 году после окончания неполной средней школы пришел на завод комсомолец Олег Кирдянин. Как родная семья, встретили его комсомольская организация и весь коллектив центральной лаборатории.

Учитывая неопытность мо-

лодого рабочего, Кирдянину поручили в мастерской несложную работу — брать стружку с металла для химических анализов.

С этого и начался трудовой путь юноши. Олег был трудолюбив, стремился к знаниям. Он настойчиво изучал станочное оборудование, присматривался к работе старших товарищей. Но несколько раз в день Олег обращался с возникающими вопросами к мастеру Николаю Максимовичу Шошину или к кому-нибудь из кадровых рабочих.

Результат не замедлил сказаться. Настойчивость в познании нового позволила Олегу в короткий срок овладеть слесарным делом и стать квалифицированным рабочим. Сейчас ему по силам любое задание.

Труд передового слесаря отличается высокой культурой. Рабочий день у него спланирован с учетом каждой минуты времени. Для проведения

работ по проверке качества сварки Олег вырезает на шлифовально-отрезном станке заготовку. Сваренный шов сначала очищает на наждаке, затем доводит напильником. Любо смотреть на образец, подготовленный молодым слесарем! Не менее доброкачественно готовит он образцы по проверке на загиб, на удар и т. д. Олег намного перевыполняет нормы выработки. За хорошую работу ему неоднократно объявляли благодарность.

Передовик производства комсомолец Кирдянин находит время и для общественной работы. Он является активным членом редколлегии стенного бюллетеня «Вестник литературы и искусства».

Включившись в социалистическое соревнование в честь 40-й годовщины нашего Советского государства, Олег Кирдянин работает еще лучше. Сменные задания он ежедневно выполняет на 170—200 процентов.

Н. КОРШУНОВ.

15-й год издания № 108 (1790)

Суббота, 14 сентября 1957 г.

Цена 10 коп.

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



Выше знамя соревнования в честь 40-летия Великого Октября!

Тракторозаводцы! Ваш долг—дать в сентябре на 6.900 тысяч рублей запасных частей

Наращивают темпы

Еще месяц назад со стороны работников моторосборочного цеха можно было слышать много нареканий в адрес коллектива участка чугунных деталей моторного цеха (старший мастер тов. Соловьев), который неритмично снабжал деталями сборку моторов.

Включившись в межцеховое соревнование, коллектив

участка чугунных деталей с первых дней сентября начал решительную борьбу за ритмичность в работе, за снабжение сборки деталями строго по графику.

В результате производственной перестройки этот участок работает сегодня с опережением графика.

Примером в труде служат шлифовщица Раиса Чернова, токари Мария Федоровна Федотова и Анна Ситник, которые ежедневно выполняют сменные задания на 180—200 процентов.

О. САВИНА.
Моторный цех.

Кто срывает выполнение заданий

В последние четыре дня коллектив участка редуктора механического цеха № 2 испытывает большую нужду в заготовках, которые обязаны подавать кузнецы и прессовщики. Особенно это отражается на сборке редукторов. 240 редукторов недодал участок в первой декаде сентября.

Так, 11 сентября кузнецы сорвали подачу поковки шестерни (25-403). Пришлось брать еще не остывшие поковки прямо изпод молота. Так было взято 40 деталей, а требовалось более 80.

12 сентября задание было сорвано по вине прессовщиков. Прессовый цех прекратил подачу шайб (25-476). Нужно было 160 этих деталей, а мы получили только 70.

Руководители участка легких прессов прессового цеха должны понять, что своей неудовлетворительной работой они лишают нас возможности выполнить свои обязательства. Ведь в этот день было собрано только 30 редукторов, тогда как по плану нужно было собрать 82. Сборщики тт.

Фролова, Колтакова, Какимова, Юркова, Голяшко, Чинаева и другие вместе с инструкторами сборки тт. Кальченко и Шулик почти все рабочее время простояли только потому, что на сборке не было деталей.

Коллектив участка редуктора требует от цехов-поставщиков улучшить снабжение заготовками.

А. САВИНОВСКИЙ,
старший мастер участка редуктора механического цеха № 2.

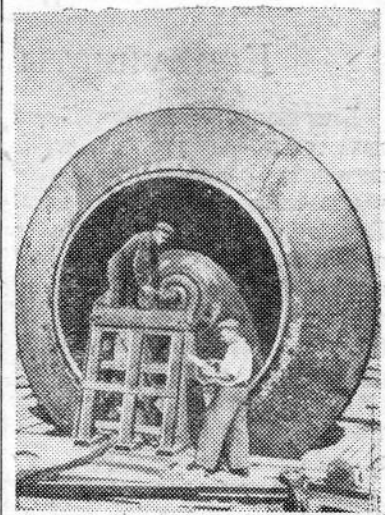
Трактор ТДТ-60—на Всемирную выставку

На Всемирной выставке, открывающейся весной 1958 года в Брюсселе (Бельгия), в числе многих экспонатов советского павильона будет представлен и

трактор ТДТ-60, массовое производство которого сейчас осваивает наш завод.

Приказом директора завода предусмотрены сроки подготовки

трактора ТДТ-60 для экспонирования на Всемирной выставке. К 15 октября такой трактор должен быть изготовлен.



Сталинская область. Машиностроительный завод имени 15-летия комсомола Украины освоил выпуск мощной вентиляционной установки «ВЦ-5» для проветривания глубоких шахт. Диаметр рабочего колеса вентилятора пять метров. Эта мощная установка предназначена для одной из новых шахт Карагандинского бассейна.

На снимке: слесарь-сборщик Николай Плаксин (слева) и инженер Анатолий Дедюн ведут сборку вентиляционной установки «ВЦ-5».

Фото С. Гендельмана.
Фотохроника ТАСС.

КОМСОМОЛЬСКАЯ ЖИЗНЬ

Отчеты и выборы в комсомольских группах

Комсомольские группы на производственных участках цехов и отделов являются основным звеном работы комсомольской организации. Находясь в непосредственной близости к производству, группы могут оперативно решать все вопросы комсомольской жизни. От них зависит активность каждого комсомольца и все содержание комсомольской работы. При правильном распределении обязанностей и поручений среди комсомольцев работа групп достигает положительных результатов.

В настоящее время на нашем заводе заканчиваются отчетно-выборные собрания комсомольских групп. На этих собраниях комсомольцы вскрывают недостатки в работе, высказывают ценные предложения по улучшению комсомольской работы.

С большой активностью прошли собрания во всех 22 группах комсомольской организации моторного цеха. Комсомольцы резко критиковали ошибки в работе отдельных группкомсоргов и со всей серьезностью отнеслись к выборам новых группкомсоргов.

На участке обработки колечатого вала комсомольская группа состоит из 20 членов ВЛКСМ. Группкомсорг участка Николай Сардин сообщил в своем докладе, что за отчетный период комсомольцы участка провели большую работу в организации социалистического соревнования, в борьбе с прогульщиками, по наведению чистоты и порядка на рабочих местах. Комсомольцы участка колечатого вала являлись инициаторами многих полезных дел в цехе. Большинство из них — участники цеховой художественной самодеятельности. Гордостью участка является токарь комсомолец Евгений Алексеевич, который в соревновании в честь VI Всемирного фестиваля молодежи вышел победителем и был направлен в Москву на фестиваль.

Однако комсомольцы участка на отчетно-выборном собрании группы высказали ряд критических замечаний. В частности, было отмечено, что собрания комсомольской группы проводились редко, комсомольцы недостаточно вникают в производство.

За отчетный период хорошо работала комсомольская группа сварочного участка пресового цеха. Комсомольцы участка ве-

ли непримиримую борьбу с прогульщиками.

Здесь по инициативе комсомольцев широкий размах получило социалистическое соревнование в честь 40-летия Великого Октября и за право поездки на крейсер «Свердлов». На этом участке создан и работает комсомольский контрольный пост по чистоте и культуре производства. Во всех проводимых мероприятиях особенно активно участвовала комсомолка Римма Гриднева. Комсомольцы избрали ее группкомсоргом.

Отчеты и выборы в комсомольских группах подходят к концу. К руководству группами на участках пришли молодые, инициативные комсомольцы. Им нужна повседневная помощь в работе со стороны цеховых партийных и комсомольских организаций.

Ю. КИСЕЛЕВ,
заместитель секретаря заводского комитета ВЛКСМ.

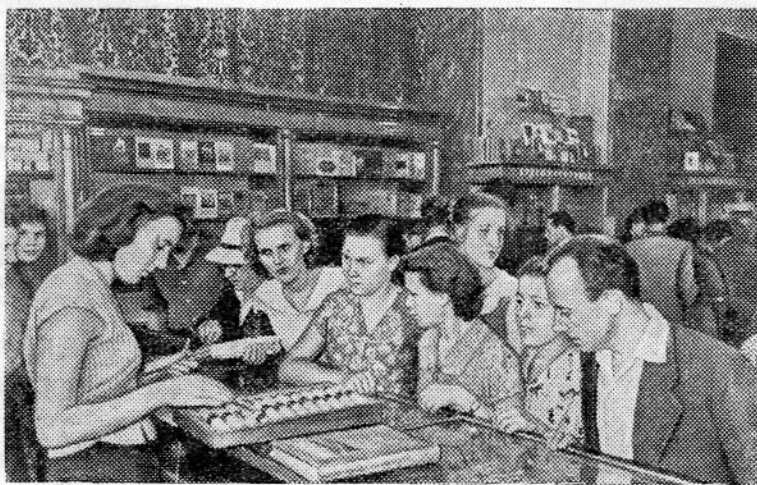
В рабочей семье

Автобус остановился возле магазина № 45 на Западном поселке. Мы пошли с Николаем Никифоровичем Афанасьевым на противоположную сторону улицы, и он, указав рукой на утопающий в зелени коттедж, сказал:

— Вот здесь мы живем. Сад этот посадил мой покойный отец. Очень любил он зелень. И я унаследовал от него эту любовь, — говорит улыбаясь Николай Никифорович, — без зелени не могу жить.

Мы вошли в дом. Мать Николая Никифоровича, Варвара Романовна, приветливо встретила нас. Мы просим ее рассказать о себе, о детях.

Варвара Романовна вспоминает о тех годах, когда она, мать шестерых детей, не покладая рук, трудилась в колхозе. В июне 1944 года Указом Президиума Верховного Совета СССР Варвара Романовна как многодетная мать была награждена медалью. А через четыре года, когда ро-



дился седьмой ребенок, она получила орден «Материнская слава». Многодетная мать все силы отдавала воспитанию детей.

— Государство помогло мне вырастить детей, — говорит Варвара Романовна. — Смотрите, какие молодцы выросли!

Все они, кроме младшего сына, сейчас трудятся на заводе.

— Сколько лет ты работаешь, Анатолий? — обратилась Варвара Романовна к рядом стоящему сыну.

— Три года уже, — с гордостью отвечает Анатолий. Старший брат Николай Никифорович поправляет его: — Не уже, а еще только три года ты проработал, браток.

Да, для человека, проработавшего на заводе одиннадцать лет, три года кажется малым сроком. Но для Анатолия три года — большое дело, особенно если учесть, сколько знаний и опыта приобрел он за это время.

Анатолий работает слесарем-сдатчиком на четвертом участке механического цеха № 1. Задания он выполняет добросовестно, трудится честно.

На этот же участок в нынешнем году пришел работать брат Анатолия — Вячеслав. Ему исполнилось только 16

лет. Дома его сейчас нет. Вячеслав ушел на занятия в школу рабочей молодежи. Он твердо решил работать и учиться. С Анатолием они в разных сменах, но работу делают одну и ту же. Оба они комсомольцы. Биографии братьев очень похожи и коротки.

А вот о старшем брате — Николае Никифоровиче — есть что порассказать.

С четырнадцати лет Николай начал трудиться. На завод он пришел в 1947 году. Работал вначале нагревальщиком, затем штамповщиком на двухдюймовой ковочной машине в кузнечном цехе. Штамповал клапаны — самую ответственную деталь в легкой кузнице. Он и сейчас не представляет себе как можно трудиться без огонька, не вкладывая в работу всю свою душу. За четыре часа Николай выполнял две нормы. 3600 клапанов за смену еще никто не штамповал. Это всеобщий рекорд. Цеховое переходящее Красное знамя гордо реяло над его рабочим местом.

Уходил он на работу по первому заводскому гудку и возвращался поздно усталый, но довольный.

Здесь же на заводе он нашел верную спутницу своей жизни. Лидия Сергеевна — жена Николая — трудится в одном с ним цехе. Она сюда пришла на год раньше мужа. И с тех пор беспрерывно работает на прессе. За эти годы администрация, партийный комитет и завком профсоюза не раз награждали Лидию Сергеевну за самоотверженный труд Почетными грамотами.

Сейчас Николай Никифорович Афанасьев работает газетчиком в тяжелой кузнице. И на этом ответственном посту он честно выполняет свой долг.

Мы не сказали о других членах рабочей семьи, которые также честно трудятся на благо нашей Родины.

Николай Никифорович, прощая меня до калитки, любезно приглашает:

— Приходите посмотреть телевизор.

В семье Афанасьевых эта замечательная покупка появилась недавно, и теперь по вечерам вся семья собирается возле телевизора и смотрит передачи Рубцовского телецентра.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

Москва. На улице Кирова открылся крупнейший в столице книжный магазин. Длина его полок равняется двум километрам. Здесь насчитывается более 30.000 названий книг по различным отраслям знаний. В магазине имеются отделы — литература на иностранных языках, книга почтой, подарков. В справочно-библиографическом бюро можно получить справки о книгах, имеющихся в продаже, вышедших из печати и подготовленных к изданию. Кроме того, здесь же производится подписка и выдача подписных изданий.

На снимке: в новом магазине. Фото Е. Кассина.

Фотохроника ТАСС.

Выполнить все работы по подготовке к зиме

Коллектив тракторосборочного цеха (начальник тов. Колесник, заместитель по техчасти тов. Дягилев) в основном справился с выполнением мероприятий по подготовке цеха к работе в зимнее время.

Однако по отдельным мероприятиям, таким, как ремонт смотровых эстакад, изготовление красильной камеры на складной площадке и другим, цех допустил большое отставание от сроков, предусмотренных приказом директора завода.

До сегодняшнего дня хозяйственная бригада (бригадир тов. Чернышев) не закончила протирку стекол в фонарях, хотя эту работу она должна была выполнить еще в прошлом месяце.

Деревообделочный цех недопустил медленно ремонтирует рубероидную крышу. Эту работу надо было закончить еще в июне. Руководители ДОЦа не торопятся, надеясь, очевидно, на хорошую погоду.

Руководители тракторосборочного цеха должны серьезно отнестись к подготовке производственного помещения к работе в зимних условиях.

И. ЛЯХОВ.

Кандидаты на поездку в Ленинград

Многочисленный коллектив молодых тракторостроителей готовится достойно встретить приближающуюся 40-ю годовщину Великого Октября. Среди комсомольцев и молодых рабочих цехов и отделов широко развернулось социалистическое соревнование за право поездки в Ленинград на подшефный крейсер Балтийского флота «Свердлов» для празднования на его борту 40-й годовщины Октября.

Свыше 1500 комсомольцев включились в это соревнование, приняв индивидуальные повышенные обязательства.

10 сентября на заседании заводского комитета комсомола были подведены итоги соревнования в августе. Комитет комсомола утвердил кандидатами на поездку в г. Ленинград на крейсер «Свердлов» 40 комсомольцев. Среди них токарь моторного цеха комсомолец Александр Кирпиченко, пресовщица пресового цеха комсомолка Валентина Цыганкова, технолог механического цеха № 2 Борис Тимошин, шлифовщица тракторосборочного цеха комсомолка Светлана Борн и другие.

В цеховых парторганизациях

Коммунисты об освоении новых мощностей

Коммунисты сталелитейного цеха строго следят за тем, чтобы постоянно расширялись производственные мощности цеха. Каждому из них ясно, что с вводом в строй новых мощностей повышается производительность труда и улучшаются условия работы. Поэтому мимо партийной организации не прошел тот факт, что сроки строительства трестом № 46 двух формовочных конвейеров давно прошли.

На повестку дня очередного партийного собрания был постав-

лен вопрос о ходе строительства новых конвейеров. На собрание были приглашены руководители завода и представители строительста № 46.

Выступившие на собрании сталевар тов. Коваленко, мастер шихтарного двора тов. Мысников, механик цеха тов. Ушаков и другие коммунисты указали на то, что до сих пор на новых конвейерах нет необходимой планировки для монтажа агрегатов.

Для пуска конвейеров нет достаточного количества опок, а имеющиеся старые выходят из строя. Нет также много другого оборудования.

Сталелитейщики потребовали от строителей: при проектировании новых конвейеров учитывать производственные нужды цеха.

В решении партийного собрания установлены сроки выполнения всех работ, связанных с пуском новых конвейеров.

Партийное руководство комсомолом

Руководство комсомольскими организациями, оказание им помощи в воспитательной работе среди молодежи — один из важнейших участков партийной работы.

Немало внимания этому уделяет партийная организация инструментально-штампового корпуса. Члены партийного бюро помогают комсомольцам организованно проводить свой досуг, рас-

сказывают, какой должна быть авангардная роль коммунистов и комсомольцев на производстве.

Сейчас комсомольская организация инструментально-штампового корпуса готовится к своему отчетно-выборному собранию. Это большое событие в жизни комсомольцев.

На заседании партийного бюро был заслушан вопрос о подготов-

ке к комсомольскому отчетно-выборному собранию. С информацией выступила секретарь комсомольской организации Алла Колесник.

Члены партбюро указали на допущенные ошибки и наметили мероприятия по оказанию комсомольскому бюро конкретной помощи в подготовке к отчетно-выборному собранию.

СОРОК ЛЕТ НАЗАД

Август 1917 года

С 26 июля (8 августа) по 3 (16 августа) в Петрограде проходил VI съезд РСДРП(б) — съезд политической и организационной подготовки Великой Октябрьской социалистической революции. В докладах и выступлениях с мест на VI съезде отмечалось огромное значение большевистской печати во всей деятельности партии, в сплочении революционных масс вокруг партии, в партийной пропаганде и агитации. Выступивший с организационным отчетом Я. М. Свердлов подчеркнул, что вождь партии В. И. Ленин излагал свои взгляды в «Правде», что «Центральный Комитет через «Правду» осуществлял идейное и организационное руководство всей партией. В «Правде» товарищи находили ответы на все теоретические вопросы».

На съезде были оглашены данные «Анкет о партийной печати». Согласно этим данным, к началу августа большевистская партия имела свыше сорока печатных органов. Партийные издания выходили на русском, грузинском, азербайджанском, армянском, латышском, литовском, эстонском, польском языках.

В решениях VI съезда отражена забота партии о дальнейшем укреплении большевистской печати. В резолюции «О пропаганде» указывалось, что в целях воспитания активных работников для партии необходимо издание популярно-научных органов, из которых рабочие могли бы черпать материалы для выступлений по текущему моменту и вопросам программы нашей партии. Съезд признал необходимым издание специальной крестьянской газеты, доступно излагающей все основные лозунги партии.

Заменившая «Правду» газета «Рабочий и солдат» регулярно печатала материалы о работе VI съезда партии, многочисленные приветствия съезду от рабочих, революционных солдат и местных партийных организаций. Накануне открытия съезда и в дни его работы на страницах «Рабочего и солдата» были опубликованы статьи В. И. Ленина, в которых излагались задачи партии в новых условиях. Резолюции съезда, помещенные в центральном органе, перепечатывались местными газетами. Вся большевистская печать широко пропагандировала решения съезда.

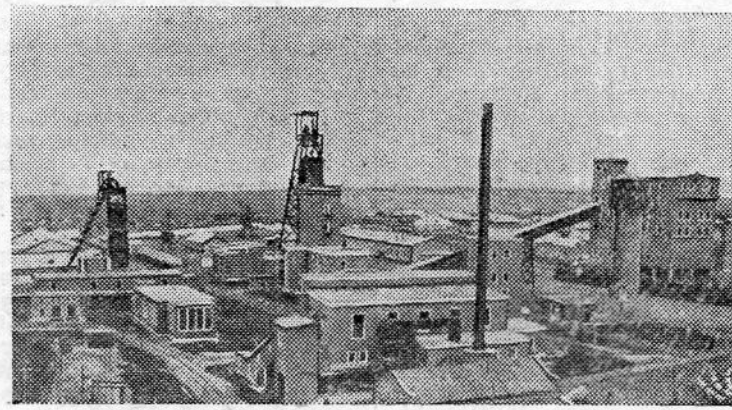
10 августа Временное правительство закрыло газету «Рабочий и солдат», но уже через два дня центральный орган партии стал выходить под новым названием — «Пролетарий». Газета печаталась в большевистской типографии «Труд», подвергшейся разгрому в июльские дни и восстановленной в середине августа.

«Пролетарий» выходил в течение десяти дней. 24 августа газета была запрещена. Однако контрреволюция была не в силах заглушить голос центрального органа большевистской партии: на следующий день ЦК партии выпустил газету под названием «Рабочий».

Выходившая в дни корниловского контрреволюционного заговора газета «Рабочий» сыграла исключительную роль в разоблачении планов контрреволюции, помогала партии сплачивать рабочих и революционных солдат, поднимать их на вооруженную борьбу с корниловщиной. В разгар событий организуются экстренные выпуски: «Рабочий» выходит утром и вечером. Газета печатает многочисленные резолюции рабочих и солдатских митингов.

В августе было возобновлено издание ряда большевистских газет, разгромленных в июльские дни. Вместо закрытой «Солдатской правды» Военная организация при ЦК партии с 13 августа стала издавать газету «Солдат». Местные партийные организации начинали издание новых газет. В августе вышли первые номера «Рассвета» (Калуга), «Рахвалета» («Народный листок» Нарва), «Правда жизни» (Александрополь), «Нашей звезды» (Иваново-Вознесенск), «Алги» («Вперед» Уфа). Десятки большевистских газет во всех концах страны несли в массы мудрое ленинское слово, зовущее к борьбе.

Навстречу 40-й годовщине Великого Октября



Кемеровская область. В конце июля на Ленинском руднике Кузбасса вступила в строй новая мощная шахта — «Польсаевская-3». Обычно такие шахты, с проектной мощностью в один миллион двести тысяч тонн в год, строились восемь—десять лет. Строительство этой шахты осуществлено вдвое быстрее. Это — большая победа строителей.

Шахта «Польсаевская-3» среди других угольных предприятий выделяется компактностью всех своих зданий и сооружений. По уровню технической оснащенности она занимает одно из первых мест в бассейне. Сданы в эксплуатацию пять лав общей протяженностью в 760 метров, оборудованные всеми необходимыми механизмами. В распоряжение шахтеров очистных и подготовительных бригад переданы угольные комбайны «Донбасс-1» и породопогрузочные машины «ППМ-4». Все конвейерные линии снабжены автоматическим управлением. На подземном транспорте действует автоматическая сигнализация и автоблокировка, обеспечивающая безопасность в работе и увеличившая маневровую способность транспорта.

Шахтеры «Польсаевской-3» получили 18.700 квадратных метров жилой площади, что на 1.700 квадратных метров больше предусмотренного плана.

На снимке: общий вид шахты «Польсаевская-3».

НАЧАЛО ЗАНЯТИЙ
В ВЕЧЕРНЕМ УНИВЕРСИТЕТЕ
МАРКСИЗМА-ЛЕНИНИЗМА

В этом учебном году, в отличие от прошлых лет, занятия в вечернем университете марксизма-ленинизма начнутся 17 сентября.

Заканчивается прием слушателей на первый курс университета. На недавно состоявшемся заседании парткома рассмотрены 34 заявления работников нашего завода, изъявивших желание учиться в вечернем университете. Все они утверждены слушателями первого курса. В их числе редакция теплоэлектроцентрали тов. Коржковцева, конструктор электроремонтного цеха тов. Широкожухов, нормировщица механического цеха № 1 тов. Колесник, три работника механического цеха № 4: мастера тт. Иванов и Квитков, заместитель начальника цеха по производству тов. Козлов.

Профсоюзные группы в борьбе за выполнение социалистических обязательств

Успехи социалистического соревнования во многом зависят от работы профсоюзной группы на участке. Вникая в производственную деятельность своего участка, зная нужды и запросы каждого рабочего и занимаясь воспитательной работой среди коллектива, такая профсоюзная группа всегда добивается производственных побед.

В чугунолитейном цехе № 1 лучшими профсоюзными группами являются группы — стержневого отделения (профгруппорг тов. Логвин), электромастерской, где профгруппоргом тов. Сафонов и плавильного отделения, которую возглавляет тов. Николаев. Много усилий прикладывают профгруппорги, чтобы улучшить производственные показатели на участке, выполнить взятые в честь 40-летия Великого Октября обязательства.

Отдельно надо рассказать о профгруппорге тов. Николаеве. Всей своей трудовой деятельностью он показывает пример рядовым членам профсоюза. Работая вагранщиком более 10 лет, тов. Николаев накопил большой производственный опыт. За все время работы не было ни одного случая нарушения им трудовой и производственной дисциплины. Задания он выполняет на 170—190 процентов. Много лет он является лучшим рабочим своей профессии. Его примеру следуют бригадир плавки тов. Мартынюк, заливщик тов. Завионов и другие. Слаженная и дружная работа профгруппы во многом способствует хорошей организации труда на участке.

Профгруппорг тов. Николаев совместно с руководителями участка ежемесячно проводит производственные собрания. Здесь под-

водятся итоги соревнования, присваивается звание лучшего рабочего своей профессии.

Профгруппа часто обсуждает нарушения трудовой дисциплины. Коллектив участка взял повышенные социалистические обязательства — к 1 ноября завершить годовую программу.

Следует поговорить и о профгруппорге обрубного отделения южного пролета тов. Медведеве. В последнее время он ослабил руководство профгруппой. Сейчас в обрубном отделении допускаются нарушения трудовой дисциплины, есть задолженность по членским профсоюзным взносам.

Тов. Медведеву необходимо ликвидировать недостатки в работе и идти в ногу с лучшими профгруппорганами цеха.

У. ЖАКУПОВ.
Чугунолитейный цех № 1.

Активизация процесса цементации деталей в твердом карбюризаторе

Процесс цементации деталей в твердом карбюризаторе является одним из наиболее длительных процессов химико-термической обработки. Достаточно сказать, что на нашем заводе по существующему технологическому процессу одна часть деталей цементуется в твердом карбюризаторе в течение 21 часа 40 минут, а другая — в течение 15 часов 10 минут.

Сюда не входит время, потраченное на мойку, упаковку и распаковку деталей, а также на охлаждение их в ящиках после цементации в течение 4—5 часов.

Отсюда ясно, что производительность цементационных агрегатов при указанной технологии является недостаточной, и сокращение времени цементации за счет любых факторов, без ухудшения качества деталей, привело бы к повышению производительности.

Одним из факторов, способствующих активизации процесса цементации является температура. Цементация как газовым, так и твердым карбюризатором проводится обычно при температурах порядка 920—940°, когда сталь имеет струк-

туру аустенита, в котором углерод растворяется в значительных количествах. С повышением температуры увеличивается растворимость углерода в аустените и соответственно содержание его в цементованном слое.

При повышенных температурах увеличивается скорость распада науглероживающих элементов, выделяющих углерод, и поглощение его поверхностью стали. Одновременно возрастает скорость диффузии углерода вглубь металла. Так как повышение температуры приводит к росту зерна, то, применяя на последующем мелкозернистую сталь или подбирая режимы последующей термообработки, можно избежать крупнозернистости стали после высокотемпературной цементации.

Основываясь на вышеизложенных теоретических положениях, группа работников термического цеха № 2 тт. Овсянников, Салдина и другие совместно с работниками центральной лаборатории тт. Яковлевой, Зайценовой, Скульской и С. Довгалева провели исследовательские работы по активизации процесса цементации дета-

лей в твердом карбюризаторе.

По существовавшему технологическому процессу цементация твердым карбюризатором осуществлялась в толкательной методической двухколейной печи, отапливаемой мазутом. Печь имеет 3 зоны. Температура во всех зонах колебалась в пределах 930—960°C. Количество поддонов на каждой колее по 13.

Продолжительность цементации на левой колее была 15 часов 10 минут для деталей с глубиной цементованного слоя 1,1—1,6 мм и 21 час 40 минут на правой колее для деталей с глубиной слоя 1,3—1,8 мм.

По предложению тт. Овсянникова и Салдиной температура в печи была повышена: в первой зоне до 980±10°C, во второй зоне до 950±10°C, в третьей зоне до 940±10°C, а период толкания поддонов сокращен сначала на 10, а потом на 20 минут.

В результате общая продолжительность цементации уменьшилась на обеих колеях соответственно на 2 часа 10 минут и на 4 часа 20 минут.

Качество цементации при этом совершенно не ухудшилось. Концентрация углерода в поверхно-

стных слоях всех исследуемых сталей (18ХГТ, 20ХНЗА, 12ХНЗА, 20 и 20Х) оказалась повышенной, а общая глубина цементованного слоя — в пределах технических условий и даже выше. Причем, по мере удаления от поверхности концентрация углерода уменьшается и плавко переходит в структуру сердцевины.

Особенно медленным спадом углерода характеризуется сталь

20. У нее на расстоянии 0,8 мм от поверхности содержание углерода падает от 1,02 до 0,92 процента, т. е. всего на 0,1 процента.

Механические свойства после высокотемпературной цементации и термической обработки проверялись на трех сталях — 18ХГТ, 20ХНЗА и 20Х. Результаты испытаний приведены в таблице.

Марка стали	Длительность цементации	Предел прочности при растяжении в кг/мм ²	Предел текуч. кг/мм ²	Относит. удлинен. в %	Относит. сжатие в %	Ударная вязкость кДж/см ²
18ХГТ	10 час. 50 мин.	108,5	85	11,5	53	11,2
"	10 час. 50 мин.	108,0	80	13,0	56	8,0
"	13 час.	108,5	80,5	—	—	9,6
"	17 час. 20 мин.	106,0	80,2	—	—	10,0
"	19 час. 30 мин.	106,5	75,0	—	—	9,5
20ХНЗА	10 час. 50 мин.	103,5	75	—	55	12,5
"	13 час.	100,5	78	—	61	10,2
"	17 час. 20 мин.	108,0	80,5	—	55	10,4
20Х	17 час. 20 мин.	80,0	52	—	41	11,8

Как видно из таблицы, механические свойства сердцевин образцов из стали 20Х и 20ХНЗА после цементации при повышенных температурах и последующей закалки и отпуска соответствуют ГОСТ 4543-48.

Таким образом, на основании данных, полученных при проведении настоящего исследования, разработан следующий режим цементации деталей в твердом карбюризаторе.

(Окончание на 4 стр.).

Межконтинентальные ракеты

В настоящее время в ряде стран имеются различные управляемые на расстоянии снаряды. Наибольший интерес представляют весьма активно разрабатываемые новые типы реактивных сверхдальнобойных баллистических снарядов, получивших название межконтинентальных.

Межконтинентальные баллистические снаряды (МБС) — это ракеты, имеющие несколько ступеней, т. е. состоящие из нескольких — двух-трех отдельных ракет. Такая ракета взлетает вертикально. Преодолев плотные слои атмосферы, она ложится на курс и движется на тысячекилометровой высоте по баллистической кривой.

Как показывает самое название, основным отличительным признаком МБС является дальность действия, достигающая до 8000 километров и больше. Эти снаряды управляются не на всей траектории, а только на начальном, сравнительно небольшом ее участке — порядка

400 километров, после чего летят, как обычные артиллерийские снаряды. Скорость их колоссальна, она доходит до 16.000 километров в час.

Однако при создании МБС конструкторы встречаются с существенными трудностями. Основной является так называемая тепловая проблема. Дело в том, что снижаясь на цель, снаряд должен войти в плотные слои атмосферы, где при его колоссальной скорости может возникнуть трение, и оболочка его при этом раскалится до очень высокой температуры. Другими словами, МБС может сгореть, как сгорает большинство метеоритов, не долетев до земли.

Ученые ряда стран работают поэтому над созданием сверхжаропрочных сплавов и над способами «торможения» полета снаряда при входе его в атмосферу.

Второй трудностью при создании МБС является необходимость сверхточной работы ап-

паратуры управления — двигатель должен быть выключен в строго определенный момент. Точность измерения скорости для этого должна быть такой, чтобы, например, при полете со скоростью 7 километров в секунду ошибка не превышала 10 сантиметров в секунду.

Кроме того, существует и ряд других сложностей: после того, как МБС заправлен топливом, он должен быть запущен не позднее чем через 20 минут, так как в противном случае благодаря наличию внутри снаряда окислителя — жидкого кислорода — могут обледенеть и выйти из строя приборы управления.

Недостатком является и то, что после запуска МБС совершенно не поддается воздействию с земли. Поэтому МБС можно использовать только против объектов, занимающих сравнительно большую площадь, причем координаты их должны быть достаточно хорошо известны.

Наряду с МБС, описанным выше, ведутся работы над снарядом другого типа. Это — так называемый беспилотный самолет-снаряд. Примером его может служить созданная в США крылатая ракета «Снарк». Ее скорость относительно невелика — порядка 1000 км/час, высота полета — 10—15 километров. Она управляется автопилотом и программными приборами, следящими за скоростью, высотой, дальностью и пр.

Автопилот, ведущий снаряд «Снарк» по курсу, работает совместно с астронавигационной системой управления. Астронавигационная система, автоматически корректирующая полет по положению звезд, помогает исправить накапливающиеся ошибки. По сообщениям зарубежных технических журналов, дальность полета такой крылатой ракеты достигает 8000 километров. Но по своим возможностям этот тип снаряда значительно уступает чисто ракетному, и его можно, пожалуй, приравнять к бомбардировщику дальнего действия.

Естественно, что данные о МБС любых типов строго засекречены и, как правило, в печать не попадают. Однако некоторое представление о них можно составить по случайным отрывочным сообщениям.

В качестве примера МБС ракетного типа приведем некоторые данные американского снаряда «Атлас», о неудачном экспериментальном полете которого сообщалось в июне этого года. Он имеет длину более 33 метров, диаметр более метра и дальность полета порядка 8000 километров. Точность попадания в цель должна быть около 32 километров. Стартовый вес — несколько десятков тонн. Скорость после окончания работы двигателя примерно 7 км в секунду.

К числу стратегических крылатых ракет можно отнести вышеупомянутую ракету «Снарк». Она снабжена турбореактивным двигателем, обеспечивающим тягу около 4500 тонн, имеет тонкие стреловидные крылья с размахом крыла в 12,2 метра, его длина равна 18,3 метра. Стартовый вес более 6 тонн, а максимальная скорость на высоте 12—14 километров 965 километров в час. Предполагаемая дальность полета — до восьми тысяч километров.

В сообщении ТАСС от 27 августа 1957 года говорится о том, что в Советском Союзе на днях был осуществлен запуск сверхдальней, межконтинентальной баллистической ракеты. Полет ее происходил на очень большой, до сих пор не достигнутой высоте. Нашим ученым и инженерам удалось преодолеть все технические трудности создания этих удивительных и грозных аппаратов, проведенные испытания полностью подтвердили правильность расчетов и выбранной конструкции. Полученные результаты показывают, что имеется возможность пуска ракет в любой район земного шара.

По оценкам зарубежной печати, ракет с таким радиусом действия нигде в мире пока не существует — Советский Союз является первой державой, создавшей «мировую ракету».

В. ПЕТРОВ,
(«Комсомольская правда»).



Армянская ССР. Музей установления Советской власти в Армении, находящийся в Иджеванском районе, хранит много интересных экспонатов, рассказывающих о революционных событиях в республике.

На снимке: бывший партизан С. М. Мкртумян с посетителями музея у аппарата «Морзе», передавшего в Москву В. И. Ленину текст телеграммы о провозглашении Армении советской социалистической республикой.

Фото А. Экеяна.
Фотохроника ТАСС.

СПОРТ

Команда ТЭЦ — чемпион завода

В нынешнем году на стадионе нашего завода впервые был проведен розыгрыш кубка по футболу между цеховыми командами. Соревнование проводилось по олимпийской системе (проигравшая команда выбывает из розыгрыша). В соревновании участвовало 18 команд. Розыгрыш кубка будет проводиться ежегодно.

Первым обладателем почетного приза и кубка завода стала футбольная команда ТЭЦ, которая завоевала звание чемпиона завода.

Большая заслуга в достигнутом успехе принадлежит председателю цехового совета спортивного общества тов. Чудакову — игроку сборной команды завода, сумевшему создать дружный коллектив. Всестороннюю помощь команде оказывали хозяйственные руководители и общественные организаторы теплоэлектроцентрали.

В настоящее время команда участвует в городских соревнованиях по футболу в честь 40-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции.

А. СПИРИДОНОВА.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Административно-хозяйственному отделу ТРЕБУЮТСЯ УБОРЩИЦЫ. Работа в вечерние часы.

Обращаться: Тракторная ул., дом № 28, АХО (вход со двора).

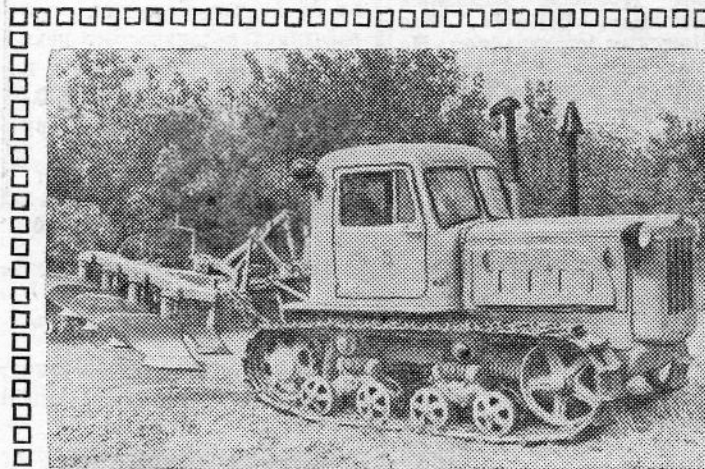
КЛУБ ЗАВОДА

14 сентября

новый художественный фильм **МОРАЛЬ ПАНИ ДУЛЬСКОЙ**

Начало сеансов: в 11 часов утра и в 4, 6 и 8 часов вечера.

ГАСТРОЛИ АНСАМБЛЯ ЦЫГАН
Начало концерта в 10 часов вечера.



На Сталинградском тракторном заводе создается новая модель трактора ДТ-56, который заменит ныне выпускаемый трактор ДТ-54.

В новой машине учтены современные требования сельского хозяйства. По сравнению с ДТ-54 вес нового трактора уменьшен на 1.100 килограммов, двигатель СМД-55, которым он оборудован, расходует топлива меньше на 12—15 процентов.

Введены усовершенствования, облегчающие труд тракториста: герметически закрытая кабина, обогрев кабины в холодный период работ (поздняя осень, зима, ранняя весна), вентиляция кабины в жаркое время, значительно облегчено управление — усилие на рычагах поворота составляет 8 килограммов против 11 килограммов у трактора ДТ-54. Трактор ДТ-56 оборудован гидронавесной системой для работы с навесными и прицепными сельхозорудиями без помощи прицепщика.

На заводе собраны первые три трактора ДТ-56, которые проходят заводские испытания в полевых условиях.

На снимке: трактор ДТ-56.

Фото А. Маклецова.

Фотохроника ТАСС.

Активизация процесса цементации деталей в твердом карбюризаторе

(Продолжение. Начало см. на 3 стр.)

1. Температура цементации: в первой зоне—980±15°С, во второй зоне—980±15°С, в третьей зоне—940±10°С.

2. Период толкания на правой колее 50 минут (вместо 70 минут).

3. Общая продолжительность цементации—10 часов 50 минут (вместо 15 часов 10 минут).

4. Глубина цементованного слоя для деталей из стали 18ХГТ и 20ХНЗА—1,1—1,6 миллиметра.

Период толкания на левой колее—1 час 20 минут (вместо 1 часа 40 минут). Общая продолжительность цементации для стальной 20 и 12ХНЗА—17 часов 20 минут (вместо 21 часа 40 минут). Глубина цементованного слоя для указанных марок сталей—1,3—1,8 миллиметра.

Вследствие частого перепада

температур в печи и трудности регулирования процесса горения из-за отсутствия нефтерегуляторов период толкания как на правой, так и на левой колеех сокращен пока только на 10 минут (вместо 20). Поэтому общая продолжительность цементации уменьшилась на 2 часа 0 минут (вместо 4 часов 20 минут).

Термический цех по усовершенствованной технологии работает фактически с февраля 1957 года. Для дальнейшего совершенствования процесса цементации центральной лабораторией проводится подготовительная работа по автоматизации процессов горения на толкательных методических цементационных печах, работающих на мазуте.

Г. БОГДАНОВА,
М. НАЙДОВСКАЯ,
инженеры.

Колючие строки

Пропавшая деталь

Заведующий ПДБ тракторосборочного цеха № 2 тов. Федотов в третий раз просматривал журнал, в котором регистрировались все поступающие на сборку детали трехвального трактора.

—Нет, деталь 17-131 механический цех № 4 нам не подавал. У нас эта деталь нигде не зарегистрирована.

Он быстрым движением снимает телефонную трубку и набирает номер.

—Кто? Товарищ Козлов? Вы что-то перепутали. Деталь 17-131 к нам не поступала. Предлагаете проверить на складе? Нет, проверяйте сами. У нас нет времени.

Телефонная трубка в сердцах кладется на место, журнал захлопывается и прячется в ящик стола.

И так на протяжении всей последней недели. Заместитель начальника цеха М-4 по производству тов. Козлов с уверенностью записал деталь 17-131 в список обеспечения сборки, а заведующий ПДБ тракторосборочного цеха № 2 тов. Федотов этой детали не получал.

Так пропала партия деталей 17-131. Время идет, а поисками ее никто не хочет заниматься.

Интересно знать, до каких пор так будет продолжаться?
В. ЛУКИН.

К открытию городской промышленной выставки

Заключаются последние работы по подготовке к открытию городской промышленной выставки на территории Восточного поселка, недалеко от строящегося здания техникума.

На выставку завезены натурные экспонаты: тракторы, задний мост с раздельным управ-

лением, масляный фильтр и ряд других.

На выставке будут размещены восемь стендов, отображающих рост передовой технологии, внедрение новой техники на нашем заводе.

Городская промышленная выставка откроется в ближайшие дни.