

Великая победа

(К 13-й годовщине разгрома фашистской Германии)

Вчера советский народ отметил День Победы. Все дальше по времени мы уходим от памятного дня 9 мая 1945 года, когда безоговорочно капитулировала фашистская Германия и весь мир облетела радостная весть о нашей великой победе над врагом.

Наш народ никогда не забудет тот день, когда в роте моторов гитлеровских танков и самолетов, в грохоте рвущихся бомб началась Великая Отечественная война. Около двухсот гитлеровских дивизий ринулось на нашу страну.

Сложнейшая обстановка первых месяцев войны, невиданные испытания, выпавшие на долю Советского государства, не поколебали стойкости нашего народа, не сломили боевого духа его воинов, грудью встретивших врага. Верная великим ленинским заветам, Коммунистическая партия подняла советских людей на защиту Родины. В первые же дни сражений Центральный Комитет партии и Советское правительство обратились ко всем партийным и государственным органам с директивным письмом, в котором дали развернутую программу борьбы с гитлеровскими захватчиками.

Разгромив немецко-фашистских захватчиков, Советская Армия освободила от фашистского ига народы Восточной, Центральной и Юго-Восточной Европы. Настал день, когда на радость трудящимся всего мира советские воины водрузили над фашистским рейхстагом Знамя Победы. 8 мая 1945 года гитлеровская Германия безоговорочно капитулировала.

Советские Вооруженные Силы активно участвовали в ликвидации последнего очага второй мировой войны — на Востоке. Стремительными действиями они разгромили Квантунскую армию империалистической Японии и ос-

вободили Манчжурию, Южный Сахалин, Северную Корею и Курильские острова.

Беспримерный подвиг советского народа и его Вооруженных Сил, спасших нашу страну и народы Европы от фашистского порабощения, не померкнет в веках. В четырнадцатый раз празднуя День Победы, советские люди, народы стран социалистического лагеря, все прогрессивное человечество с огромным удовлетворением отмечают новые успехи, достигнутые Советским Союзом на пути строительства коммунизма.

Советский Союз последовательно проводит миролюбивую внешнюю политику. Недавно Верховный Совет СССР принял постановление о прекращении в нашей стране испытаний всех видов атомного и водородного оружия. Советская политика мирного сосуществования горячо поддерживается социалистическими странами, встречает одобрение всех миролюбивых народов. Однако правящие круги некоторых капиталистических стран, особенно США и Англии, ведут иную политику — политику подготовки новой мировой войны, создают агрессивные военные блоки. В этих условиях наш народ, продолжая поиски новых путей разрядки международной напряженности, уделяет большое внимание решению задачи, поставленной XX съездом КПСС, — держать оборону Советского государства на уровне современной науки и техники.

Задача эта решается успешно. Наша армия, авиация и флот оснащены теперь всеми видами современного оружия. Коммунистическая партия постоянно воспитывает советских воинов в духе идей марксизма-ленинизма, безграничной преданности советскому народу, делу коммунизма.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



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

16-й год издания № 54 (1886)

Суббота, 10 мая 1958 г.

Цена 10 коп.

Шире

развернем

социалистическое

соревнование

за выполнение

производственного

плана мая!

Есть тысячный трелевочный трактор!

Главный конвейер тракторосборочного цеха № 2. Несколько месяцев назад с конвейера, гремящая гусеницами, сошел первый трелевочный трактор, сделанный умелыми руками наших тракторостроителей. Тогда еще многие детали этого трактора изготовлялись вручную. Но это уже было начало серийного производства мощной машины, в которой так нуждается лесная промышленность нашей страны.

Коллектив сборщиков за этот период пережил много трудностей. И вот настал день, когда на конвейере началось рождение тысячного трактора. С энтузиазмом и высокой активностью работают сборщики. Но высокопроизводительному труду их серьезно мешает неритмичная подача деталей из механического цеха № 4.

И несмотря на все это 7 мая смена мастера Арсентия Гавриловича Овчинникова сняла с конвейера тысячный трактор.

...Снова, как и несколько месяцев назад, дрогнув гусеницами, по блестящей свежей краской, сошел трелевочный трактор. На левом капоте кабины кем-то из рабочих начертаны слова: «Ура! Есть тысячный!». Эти слова выражают

торжество людей, одержавших серьезную трудовую победу, гордость за достигнутые успехи.

—Хотя тысячный трактор сошел с опозданием на несколько дней, — говорит сменный мастер Арсентий Гаврилович Овчинников, — но сборщики в этом не повинны. Ведь нам часто приходилось простаивать в ожидании деталей из четвертого механического цеха.

—А на таких слесарей-сборщиков (Арсентий Гаврилович показал на немолодого рабочего), как Андрей Иванович Комардин, нам обижаться нельзя. Он всегда перевыполняет задания. Не отстают от него и молодые рабочие Николай Невмоваха, Леонид Насонов и другие. Они не считаются со временем.

Леонид Насонов только что закончил установку погрузчика, а Николай Невмоваха начал установку последнего узла — лебедки. Поговорить с ними нам не удалось, так как они были очень заняты. Ведь смена уже закончилась, а трактор еще стоял на конвейере.

Старший мастер сборки Василий Павлович Крикунов беспокоится. Да и как не беспокоиться! Ведь тысячный трактор можно было давно снять с конвейера.

—Задержка сегодня произошла только из-за того, что не была подана вовремя лебедка. Это не единичный случай. Механический цех № 4 постоянно тормозит подачу таких деталей, как рычаг мостового управления, труба, ходовая часть и другие.

—Перечень деталей, которые мы получаем с перебоями, можно продолжить, — вступает в разговор начальник сборки тов. Алымов. Это и повлияло на то, что тысячный трактор своевременно не был собран.

Слушая эти слова, становится тревожно за судьбу производственного плана мая по выпуску трелевочных тракторов. Руководители четвертого механического цеха должны перестроить свою работу, чтобы бесперебойно снабжать деталями коллектив тракторосборочного цеха № 2.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 8 мая

Должно быть 20 процентов

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	100	16,2	—	—
Чугунолитейный № 3	90,5	16,4	—	—
Сталелитейный	98,5	18,3	93,2	25,2
Кузнечный	65,9	15,9	—	—
Гермический № 2	84	17,6	—	7,6
Гермический № 4	98,6	13,9	—	—
Прессовый	100,2	18	205,9	33,7
Метизный	100,5	15,9	41,2	22,1
Автоматный	107	20,1	172,2	48,1
Механический № 1	102,3	19	55,1	13
Механический № 2	73,2	18,3	88,2	18,4
Механический № 4	74,6	11,2	—	—
Моторный	100,2	18,4	117	22,7
Моторосборочный	100,5	17,3	70,7	16,3
Тракторосборочный № 1	80	16,4	92,1	14,8
Тракторосборочный № 2	73,8	10	—	—
ЮЦ	76,4	14	—	—

Подходит к концу первая декада мая. Опубликованная сводка свидетельствует о том, что завод отстал по сборке трелевочных тракторов ТДТ-60, которые собираются во втором сборочном цехе.

По-прежнему хорошо работает славный коллектив автоматного цеха. Автоматчики с первых дней месяца сдают продукцию строго по графику.

Почему не выполняется график сдачи тракторов ТДТ-60? Простой конвейера тракторосборочного цеха № 2 происходит в основном из-за крайне неудовлетворительной работы механического цеха № 4 (начальник тов. Путятин).

Не может быть терпимым такое позорное отставание механического цеха № 4. Нужно принять все меры к тому, чтобы ликвидировать отставание в этом цехе и войти в график в первой половине мая.

Товарищи тракторостроители! Берите пример с передовых коллективов. Боритесь за успешное выполнение производственного плана мая, за разрешение всех ответственных задач, стоящих перед коллективом завода!

И. МАМЧУН.

Освоим в июне массовый выпуск механизмов гидронавесной системы

Медленно ведут работы в новом цехе

1 июня 1958 года на заводе должен войти в строй действующих цех по выпуску механизмов гидронавесной системы. Этого дня с нетерпением ждут не только тракторостроители, но и механизаторы сельского хозяйства, которые убедились в преимуществах тракторов, оснащенных гидравлическими навесками.

Как же идут подготовительные работы в новом цехе? Расположен он на территории Рубцовского завода запасных частей. Это высокое, светлое и просторное здание. Каждое утро сюда приезжают строители треста № 46 первого строительного управления. Старший производитель работ тов. Косолапов обещал сдать бытовые помещения к 1 мая 1958 года. Заканчивается первая декада мая, но в бытовых помещениях еще не выполнены многие трудовые строительные работы.

До сих пор не подготовлены кладовые мерительного и режущего инструмента, кладовая приспособлений. Хуже того, цех не обеспечен электроэнергией, сжатым воздухом, водой.

По утвержденному графику в воскресенье, 11 мая монтажники

должны установить оборудование для механической обработки деталей гидронавесной системы. Начальник цеха тов. Мешковский не уверен в том, что строители подготовят производственные площадки. Впрочем, эту неуверенность разделяют и сами строители. Здесь в основном работают учащиеся строительного училища № 17. Молодыми строителями по настоящему никто не руководит, и у них большая часть времени уходит на беготню, шалости и отды.

Механик цеха тов. Иванов также не верит в то, что станки будут своевременно установлены. Работники субподрядной организации «Сибэлектромонтаж» еще не установили шинсборки, бетонщики не приступили к подготовке фундаментов под станки, штукатурки не собираются пока убирать из цеха растворы.

Принадлежащие заводу запасных частей станки загрязнены песком, бетоном, строительным раствором. Они покрылись толстым слоем ржавчины и грязи. А ведь с оборудованием нужно обращаться очень осторожно: нужно оберегать от попадания в

его трущиеся части строительного мусора.

Руководителям отдела капитального строительства и дирекции завода необходимо потребовать от строителей завершения работ в намеченные сроки.

В настоящее время началась сборка узлов нижней и верхней осей гидронавески. В текущем месяце нужно собрать 800 комплектов. Отдел кооперации завода срывает подачу деталей и узлов, а следовательно, ставит под угрозу срыва выполнение этого задания.

Старший мастер сборки тов. Злобин, механик цеха тов. Иванов жалуются на недопустимую волокиту при оформлении документов на вывоз оборудования и деталей с территории нашего завода для нового цеха. Им приходится собирать множество подписей и виз для выполнения той или иной заявки.

Необходимо принять срочные меры, чтобы устранить все помехи, мешающие молодому коллективу цеха механизмов гидронавесной системы своевременно начать выпуск необходимой продукции.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Успешно закончить учебный год в сети партийного и комсомольского политпросвещения

Рост идейного уровня коммунистов, их политическая зрелость в большой степени способствуют разрешению важных политических и хозяйственных задач.

Учебный год в системе партийного и комсомольского просвещения близится к концу. Партийным организациям цехов и отделов необходимо уже сейчас начать подготовку к организованному завершению учебного года.

Выполняя решения XX съезда КПСС и указания ЦК партии по вопросам идеологической работы, партийные организации завода провели ряд мероприятий, направленных на устранение недостатков в практике проведения партийной учебы. Главное внимание при этом было уделено ликвидации допущенных отрывов пропаганды от практики коммунистического строительства.

Большинство партийных организаций завода в этом учебном году уделяло немало внимания руководству политическим образованием коммунистов, систематически осуществляя контроль за проводимыми занятиями. Партийные бюро и их секретари направляли деятельность пропагандистов и консультантов.

В чугунолитейных цехах, теплоэлектроцентрали, центральной заводской лаборатории, ремонтно-механическом, кузнечном и модельном цехах вопросы партийной учебы регулярно обсуждались на заседаниях партийного бюро и на партийных собраниях.

Как правило, здесь глубоко вникают в идейную и организационную подготовку к занятиям в кружках. Занятия проводятся при хорошей посещаемости и высокой активности слушателей.

Необходимо отметить правильную организацию занятий в кружке по изучению истории КПСС в чугунолитейном цехе № 3 (пропагандист тов. Богданович), в кружках по изучению конкретной экономики (пропагандист тов. Белянский) и по изучению истории КПСС (пропагандист тов. Акимов) в чугунолитейном цехе № 1. Имеют положительный опыт пропагандистской работы тов. Харитонов (центральная за-

водская лаборатория), тов. Яганов (теплоэлектроцентраль) и тов. Левшин (модельный цех). Эти товарищи интересно и доходчиво излагают программный материал, увязывая его с жизнью и задачами своих коллективов.

Однако не во всех кружках хорошо обстоят дела с политическим образованием. Основным недостатком в этом важном деле является то, что некоторые парторганизации цехов и их бюро слабо осуществляют контроль за обучением коммунистов и работой пропагандистов и консультантов. Отсутствие контроля способствует срывам занятий, слабой посещаемости. Такие факты имеют место в партийных организациях прессового, моторного и метизного цехов.

Недавно в кружке по изучению текущей политики в прессовом цехе, где пропагандистом тов. Эренбург, занятия проводил его заместитель тов. Болгов. Тов. Болгов был слабо подготовлен и ограничился чтением газетного материала.

В комсомольском кружке по изучению текущей политики пропагандист и его заместитель ушли в отпуск. Занятия комсомольцев были пущены на самотек. Партийное бюро прессового цеха (секретарь тов. Романовский) не принимает должных мер для налаживания работы этого кружка.

В течение года часто срывались занятия в инструментальном, опытном, теплосиловом цехах, в отделе главного конструктора, в электроцехе.

Серьезную тревогу вызывает безответственное отношение ряда слушателей вечернего университета марксизма-ленинизма к учебе. Они часто пропускают занятия, а следовательно, слабо усваивают изучаемый материал.

Посещаемость слушателей в экономической школе при партийном комитете завода не превышает 40—50 процентов.

Подобное положение создалось потому, что партийные организации цехов и отделов ослабили требовательность к коммунистам, обязанным заниматься повышением своего политического уровня.

Завершение учебного года — дело сложное. Сейчас особая ответственность ложится на партийные бюро и их секретарей, на пропагандистов и консультантов.

Итоговые занятия в сети партийного и комсомольского политпросвещения на нашем заводе будут проводиться с 19 по 26 мая. Дело чести всех коммунистов, пропагандистов и консультантов, всех слушателей — организованно закончить учебный год.

А. КАТЕРИНИЧ,
заведующий кабинетом политического просвещения.

Выпускайте с завода только хорошие тракторы

Открытое письмо механизаторов Ореховской МТС работникам Алтайского тракторного завода

Хорошими машинами снабжают тружеников полей алтайские тракторостроители. Вместе с тем мы хотели бы высказать вот какие претензии к заводу. Некоторые поступающие к нам машины имеют серьезные недостатки. В частности, подача топлива не всегда отрегулирована, головки блока не притянуты. Отсюда перерасход горючего, вынужденные простои на полевых работах.

Есть у тракторов и конструктивные недостатки. Заводским конструкторам давно бы следовало улучшить устройство кабины, особенно усовершенствовать ее дверцы.

Есть крайняя нужда увеличить мощность пускового двигателя. Тогда механизаторы не будут напрасно тратить силы и время на заводку мотора, особенно зимой.

А. РАССОЛОВ, В. ЗАЯЦ,
трактористы.
А. ШАРТНЕР,
бригадир пятой тракторной бригады.

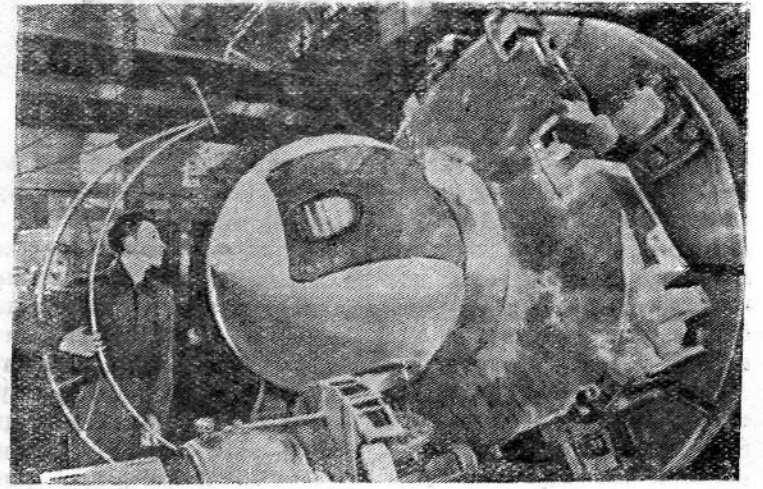
Ореховская МТС,
Бурлинский район.
(«Алтайская правда»).

Что мешает участку № 7 производительно работать

Коллектив механического цеха № 4 длительное время тормозит ритмичную подачу деталей на сборочный конвейер тракторосборочного цеха № 2. Особенно плохо работает участок № 7.

76 наименований деталей обязан обработать и подать на сборку коллектив участка № 7. Однако значительная часть обрабатываемых деталей не может быть подана на сборку. Причиной этого являются различные помехи, которые и тормозят производство деталей. Так, например, на сборку не подается деталь 14-003 (рычаг). Эта деталь прошла обработку до двадцатой операции. Следующую операцию произвести нельзя только потому, что на участке отсутствует фреза индекса 048-1206 и ножи к ней индекса 082-092 и 082-093. Инструментальщики еще не изготовили эту фрезу.

Детали 14-007 и 14-006 (рычаги) должны изготавливаться по новому техпроцессу, но отсутствие фрезы индекса 049-539 тормозит их выпуск. Виновны в



Свердловск. На Уралмашзаводе создается новый мощный шагающий экскаватор ЭШ-25/100 с ковшом объемом 25 кубометров. При передвижении экскаватор не требует тщательного выравнивания грунта. Каждый опорный башмак у него сможет принимать уклон до 10 градусов. Это стало возможным благодаря применению опоры шарового типа, разработанной инженерами завода. Каждая из двух шаровых опор диаметром 1400 миллиметров будет принимать на себя усилие в 1250 тонн.

На снимке: лучший токарь цеха крупных узлов Уралмашзавода студент-заочник 2-го курса Уральского политехнического института В. М. Шипин обрабатывает поверхность шаровой опоры башмака 25-кубового шагающего экскаватора.

Фото Б. Назарова.

Фотохроника ТАСС.

Прием членов в общество изобретателей и рационализаторов

Первое заседание оргбюро по созданию общества изобретателей и рационализаторов на заводе состоялось 10 апреля. На заседании было принято решение о приеме рационализаторов-тракторостроителей в члены этого общества.

6 мая у главного инженера завода тов. Рывкина состоялось второе заседание, на котором были заслушаны отчеты членов оргбюро о проведенной ими разъяснительной работе среди коллективов цехов и отделов завода.

Начальник центральной заводской лаборатории тов. Харитонов рассказал о том, что 167 работников лаборатории подали заявления о приеме их в члены Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов.

Заместитель председателя оргбюро тов. Борисов ознакомил присутствующих с постановлением ВЦСПС от 7 марта 1958 года «О размере и порядке уплаты вступительных и членских взносов членами Всесоюзного общества

изобретателей и рационализаторов».

В постановлении, в частности, говорится о том, что вступительные и членские взносы полностью остаются на местах и расходуются советом первичной организации общества через кассу или текущий счет фабрично-заводских и местных комитетов на основании сметы, утвержденной общим собранием или конференцией членов общества.

Средства будут расходоваться на повышение технических знаний и общеобразовательного уровня изобретателей и рационализаторов, на издание брошюр по обмену опытом работы, а также на оказание материальной помощи рационализаторам в оформлении заявок и в разработке рационализаторских предложений.

Расходы на организацию технической консультации для членов общества будут также производиться за счет вступительных и членских взносов.

З. ДРЕЙМАН,
начальник пролета механического цеха № 4.

Бюллетень о новом тракторе

Как уже сообщалось в нашей газете, в июне нынешнего года в нашем городе будет проходить техническая конференция работников завода, сельских механизаторов и представителей Харьковского и Сталинградского тракторных заводов, посвященная обсуждению проекта нового трактора ДТ-4.

До начала конференции на заводе будет выпущен специальный технический бюллетень, в котором основной раздел будет посвящен новому трактору ДТ-4.

Бюллетень будет разослан участникам конференции для предварительного ознакомления с устройством и конструктивными особенностями нового трактора.



Брянск. На Брянском машиностроительном заводе большое внимание уделяется стенной печати. В 50-ти цехах и отделах завода выпускается 80 стеновых газет. Десятки рабочих корреспондентов принимают активное участие в их работе. Помимо этого, здесь выходит общезаводская многотиражная газета.

На снимке: у стенда цеховой газеты «Турбостроитель» турбинного цеха завода.
Фото И. Рабиновича.

Фотохроника ТАСС.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Штамп-полуавтомат с шиберно-клиновым механизмом

Холодная штамповка, как один из прогрессивных методов обработки металлов давлением, находит все более широкое применение в различных отраслях промышленности.

Особенно большое применение она имеет в крупносерийном и массовом производстве, ибо здесь большие масштабы выпуска позволяют применять технически совершенные, но более сложные штампы. Значительный удельный вес занимает холодная штамповка и на нашем заводе.

Многочисленно была предложена конструкция последовательного штампа-полуавтомата с шиберно-клиновым механизмом на массовую деталь А44-24 (24 детали на комплект трактора), который

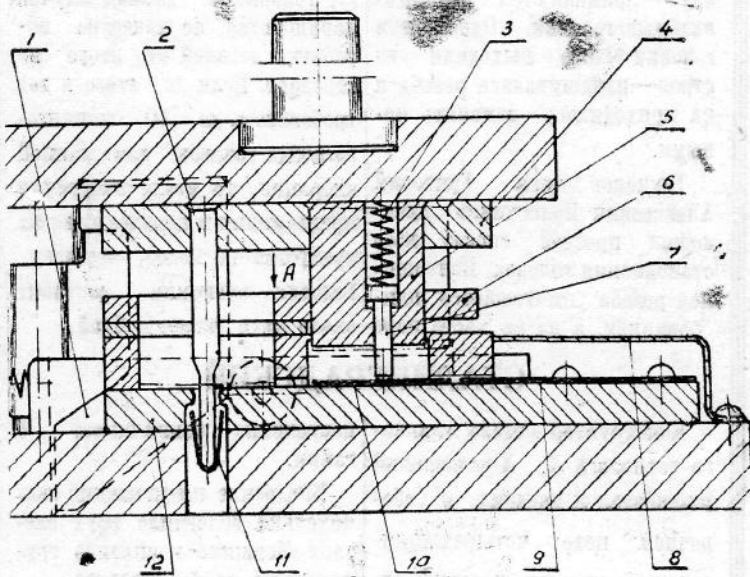
позволяет получить деталь при объединении двух операций в одну с применением шиберной переборки вырубной заготовки от позиции вырубки к позиции гибки.

Такая конструкция штампа может быть применена и на других гибочных и вытяжных деталях.

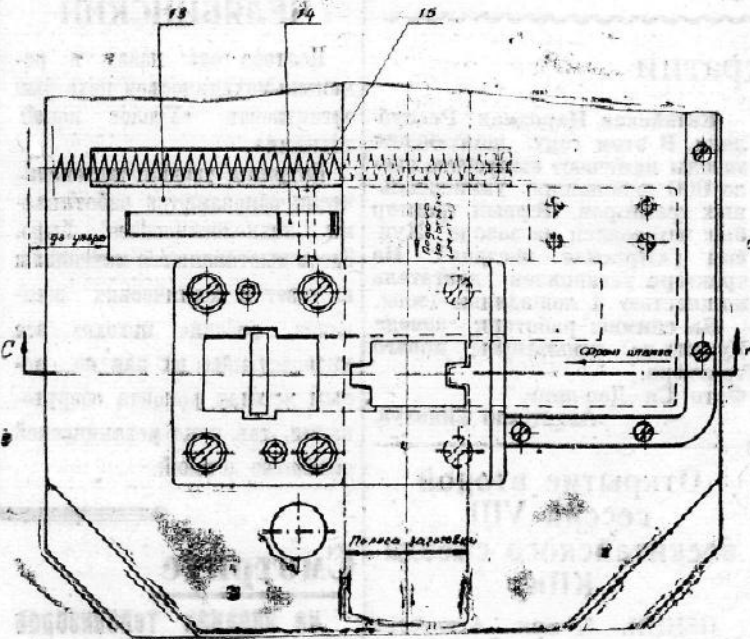
Штамп устанавливается на кривошипном или эксцентриковом прессе простого действия. Наличие шиберно-клинового механизма превращает его в штамп-полуавтомат, что позволяет повысить производительность труда в два раза.

Ленту или полосу подают с правой стороны, как показано на чертеже.

Надрез по СД



Вид по стрелке Н



При ходе ползуна вниз пуансон (5) вырубает заготовку, проталкивает ее через рабочую часть матрицы, толкатель (7) получает перемещение от пружины (3), пружина ее в гнезде шибера (9), имеющего возвратно-поступательное движение в направляющих планках. Направление движения шибера перпендикулярно подаче полосы, из которой вырубается заготовка детали. Для сообщения возвратно-поступательного движения шибера (9) в штампе имеется специальный механизм, состоящий из клина (1), ползушки (13), связанной с образным шибером (9), второй конец которого находится в пазу матрицы и вращающегося на оси ролика (14), связанного через ось с ползушкой.

При подъеме ползуна пресса клин освобождает ролик ползушки и шибер под действием возвратной пружины (15) перемещает вырубленную заготовку, в результате чего заготовка от

вырубной матрицы перемещается в матрицу гибки (12).

Съемник освобождает пуансон (5) от облоя полосы.

При втором ходе ползуна клин (1) своим скосом давит на ролик (14) и отводит ползушку с шибером в крайнее правое положение, освобождая место для вторичной вырубной заготовки. Гибочный пуансон (2) гнет первую заготовку, проталкивая ее через рабочую часть матрицы (12) и превращая в готовую деталь.

Деталь после деформации несколько пружинит и легко снимается с гибочного пуансона при уходе ползуна. Для более безопасных условий работы механизм движущихся частей штампа огражден кожухом (8).

При применении автоматической подачи ленты штамп может работать как автомат.

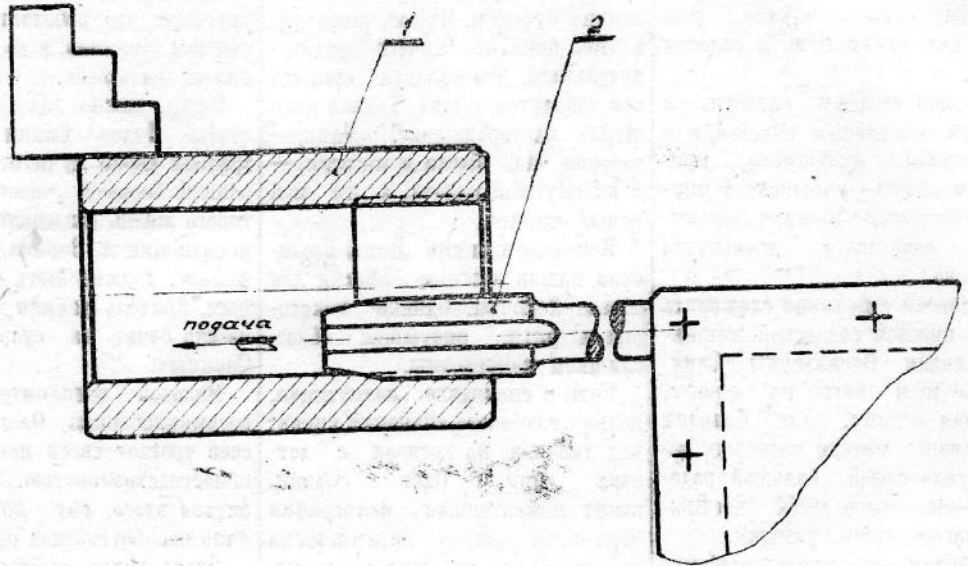
В. ПЫСИН,
инженер отдела
главного технолога.

Нарезание сквозной резьбы большого диаметра метчиком меньшего размера

Резьбу большого диаметра нарезают резьбовыми резцами, делая до 10—15 проходов, что связано с большой затратой времени.

На некоторых машиностроительных заводах страны внедрено в производство способ нарезания

сквозной резьбы большого диаметра при помощи одного метчика меньшего диаметра, чем нарезаемая резьба.



Деталь 1 (см. рисунок) крепят, как обычно, в патроне станка. В резцедержатель устанавливают машинный метчик 2, имеющий тот же шаг, но меньший диаметр. Например, если требуется наре-

зать резьбу 36x1,5, то берут метчик 20x1,5. Для нарезания резьбы устанавливают глубину ее и замыкают маточную гайку станка. Резание производят как обычно резьбовой гребенкой.

Этот метод можно применить и

при обработке резьб с большим сбегом.

Внедрение указанного метода нарезания резьбы в цехах нашего завода является новым вкладом в борьбу за технический прогресс.

Прогрессивная технология окраски литья

Одним из доступных и надежных средств защиты металла от коррозии являются лакокрасочные покрытия. Они более удобны по методу нанесения, дешевле по стоимости и более долговечны, чем металлические покрытия. Длительность срока службы лакокрасочных покрытий зависит от соблюдения малярных правил при окраске изделий.

Красильный участок чугунолитейного цеха № 3 применяет прогрессивные технологии и способы окраски литых деталей. Ниже приводятся несколько примеров прогрессивной технологии окраски литых деталей.

Окрашивание нитрокрасками, производимое в красильном отделении, является наилучшим способом производства малярных работ скоростными методами и имеет будущее, так как быстрое высыхание красок позволяет производить окраску поточным методом.

Детали, поступающие в нитрокраску, проходят через сушильную камеру, обогреваемую калорифером +80—90°. Окраска нитрокраской подогретых деталей заменяет собой сушку окрашенных изделий.

При нанесении пульверизатором нитрокраски на подогретую деталь пары растворителя и летучие вещества быстро испаряются и на поверхности остается твердая пленка, образующая прочное, долговечное покрытие.

Приготовление краски производится следующим образом. Краска доводится до рабочей вязкости растворителем 646. Количество растворителя — до 40 процентов. По весу рабочая вязкость должна находиться в пределах 28—30 СК по вискозиметру ВЗ—4.

Ранее в цехе окраска деталей производилась серой эмалью по сырому грунту. Согласно техническим условиям грунт перед нанесением на него последующих слоев покрытий должен быть хорошо просушен.

Красильный участок согласно проекту оборудован одной сушильной камерой. Перед сушкой производится грунтовка деталей и последующая окраска их нитрокраской по выходе из сушильной камеры.

Детали, подлежащие после покрытия грунтом окраске серой эмалью, совершали холостой пробег по кругу конвейера и только потом покрывались серой эмалью по сухому грунту. Такая технология резко снижала производительность труда.

В середине 1956 года была испытана и применена более передовая технология: окраска серой эмалью по сырому грунту. Практика показала, что покрытие получается ровным, гладким, сцепление эмали с грунтом при окраске по сырому грунту значительно повышается, время

высыхания покрытия в сушильной камере равно времени высыхания по сухому грунту.

Покрытие серой эмалью по сырому грунту несколько не снижает качество окраски, а, наоборот, дает более высокую прилипаемость к покрытию. Оно значительно сокращает технологический процесс и не требует устройства дополнительных сушилок.

Способ приготовления следующего: серая эмаль «СТ» перед употреблением разводится уайт-спиритом, вязкость которой должна быть для распыления 40—45 процентов СК по 133—4.

Детали, поступающие на окраску, должны быть тщательно очищены скатым воздухом от пыли, песка и дроби.

Положительно оправдала себя и окраска деталей на этажерках. В этом случае такая тяжелая деталь, как бугель, ставится под нитрокраску в ряд в количестве не более четырех. В противном случае густо нанесенный бугель не прокрашивается, что приводит к браку по окраске.

Все тяжелые детали после окраски снимаются посредством тельфера и укладываются в штабеля.

Д. МЕЛЬНИК,
стروповщик чугунолитейного цеха № 3.

Новые книги в технической библиотеке

Электрические и ультразвуковые методы обработки материалов. Под редакцией И. Г. Космачева. Лениздат, 1958 г., 194 стр.

Сборник содержит статьи, отражающие современное состояние и достижения в различных областях электротехнологии. В нем освещен ряд новых методов электрической обработки материалов, как, например, электроиницирование, электроабразивная обработка, эрозивная обработка с применением импульсных схем, электроконтактное восстановление деталей машин и ряд других.

В сборнике содержатся также описания новых конструкций станков и установок для выполнения специальных операций,

представляющие интерес для широкого круга конструкторов и технологов, работающих в промышленности. Публикуемый материал рассчитан на широкий круг инженерно-технического персонала, мастеров и квалифицированных рабочих металлообрабатывающей, приборостроительной и машиностроительной промышленности, конструкторов электротехнологического оборудования.

ЭРИХ БРЮНН. Кислородная и электродуговая резка. Перевод с немецкого. Машгиз, 1957 г., 221 стр.

В книге изложены принципиальные основы кислородной резки и электродуговых способов резки различных металлов, освещены исследовательские ра-

боты последних лет, описаны технологические процессы, машины и аппаратура, применяемые для этой цели как в Германской Демократической Республике, так и в Западной Германии.

Рассматривается влияние различных легирующих элементов на разрезаемость сталей, приводятся новейшие данные о применяемых для кислородной резки газах, описаны специальные виды резки (кислородно-флюсовая, поверхностная, подводная).

Техническая страница подготовлена бюро технической информации завода.

„В поисках радости“

Пьеса В. Розова в постановке драматического коллектива клуба завода

То, что драматический коллектив заводского клуба, руководимый артистом Ю. К. Балабоным, обратился к постановке этой пьесы—не случайно. Ведь в ряду вопросов, вечно волнующих юность, едва ли не на первом месте стоит вопрос о том, как жить, как найти путь к радости жизни.

Обо всем этом—о радости, о большом, настоящем счастье и о дешевеньком, фальшивом, призрачном счастье мещанского мирка рассказывает пьеса талантливого советского драматурга В. Розова.

Не совсем счастливо сложилась судьба простой советской женщины Клавдии Васильевны Савиной. Ее муж погиб на фронте, защищая Родину. Для Клавдии Васильевны, матери четверых детей, стало самой большой радостью—вырастить детей честными, благородными, умными.

Зрителям становится особенно близок образ матери, созданный на сцене клуба. Это настоящая мать—умная, сильная, сдержанная. Именно такой задумал образ матери драматург, и именно так играет ее на сцене старейшая участница драматического коллектива Р. Фейдер.

СПОРТ

Встреча

с семипалатинцами

8 мая на заводском стадионе ДСО «Труд» проходила товарищеская встреча футболистов г. Семипалатинска с нашей заводской командой.

В сравнении с прошлым футбольным сезоном в нашей команде произошли некоторые изменения в составе игроков. В центре нападения выступает молодой футболист Демченко, центр защиты—Вахрушев. Место правого полузащитника занял Попов.

Мяч в игре. Первый удар по мячу наносит центральный нападающий заводской команды Демченко. Заводские футболисты с первых минут игры устремляются к воротам противника. Гости бдительно следят за нападающими «Труда» и используют все возможности для ответных атак. На пятой минуте первой половины игры защита гостей быстро переводит мяч к воротам футболистов «Труда». После трех удачных передач мяча семипалатинцы открывают счет. На десятой минуте игры хозяева поля забивают гол в ворота гостей. Счет выравнивается—1:1.

Первая половина встречи закончилась со счетом 2:2.

Во второй половине игры хозяева поля имели преимущество, играли острее и сумели ликвидировать ряд острых положений.

Встреча закончилась со счетом 3:2 в пользу футбольной команды нашего завода.

Заводская команда в начале футбольного сезона пока еще далека от своей лучшей спортивной формы. Нашим футболистам еще много нужно тренироваться для достижения очередных побед.

Я. ГОЛОВАНЬ.

По-своему ищет счастья Леночка, жена Федора, старшего сына Клавдии Васильевны. Зрители знакомятся с нею в самом начале спектакля. Леночка очень мила. Ни свет, ни заря мчится она в магазин за прекрасным чехословацким буфетом. Что ж, пожалуй, в этом пока нет ничего предосудительного, что молодая супруга так заботится о доме. Только один штрихстораживает, «Мама,—говорит она, уходя в магазин,—и надену ваш платок, а то мой новый жалко».

Исполнительница Нина Крымская нашла нужные краски для образа Леночки. Однако некоторые штрихи, рисующие образ, слишком контрастны.

Есть в спектакле волнующая, подлая глубокого значения сцена: над диваном, на котором с детства спит Олег Савин, висит пожелтевшая фотография отца и его старая партизанская шапка. Олег, доведенный до отчаяния истинным криком Леночки, вызванным тем, что он пролил чернила на ее новый стол, вдруг вскакивает на диван, срывает со стены отцовскую шапку и начинает яростно крушить ею все то, что составляет радость леночкиной жизни: дорогие блестящие шкафы, столы, кровати.

Не зря дает автор эту сцену. Она как бы напоминает о том, что люди с такими партизанскими шапками завоевали для нас нечто большее, чем стол или шкаф. А вот для Леночки комфорт и

красивые вещи заслонили главное в жизни. И если ее не предостережет, она испортит жизнь и себе и Федору.

Федор—способный молодой ученый. Но ослепленный любовью к своей молодой жене, он уже не замечает, что работает не для счастья общества, а во имя леночкиных пылесосов.

Очень важно для спектакля, чтобы Федор Савин захватил зрителя своей мучительной внутренней борьбой человека, у которого жизнь раздвояна. Федор в исполнении А. Зорина, особенно в финале, должен быть более сильным. Зритель должен верить, что победа будет на стороне семьи Савиных.

Молодой исполнитель роли восьмиклассника Олега—В. Елисеев трогает своей искренностью, непосредственностью. Чтобы добиться этого, ему пришлось немало поработать над ролью.

Очень искренен, правдив Геня, сосед Савиных, в исполнении П. Смыкова. С большой внутренней силой играет он младшего Лапшина, убедительно показывает его напряженную внутреннюю борьбу, становление характера.

Хочется сказать и об удачно созданном образе Лапшина-старшего в исполнении В. Ширшова, о вдумчивой работе режиссера, а больше всего—о мыслях и чувствах, которые будит этот спектакль.

Г. БЕРКО.

В странах народной демократии



В ГДР последовательно и успешно осуществляется учение Маркса

БЕРЛИН, 5 мая. Сегодня, в день 140-й годовщины со дня рождения Карла Маркса, в Берлине открылась конференция института общественных наук при ЦК СЕПГ, в работе которой участвует более 500 пропагандистов и партийных работников, руководящих сотрудников научных институтов и университетов, представителей массовых организаций и государственных органов, а также представители братских партий.

На конференции присутствуют первый секретарь ЦК СЕПГ В. Ульбрихт, секретари ЦК СЕПГ

К. Хагер, А. Норден и П. Фернер.

Открывая конференцию, директор института Е. Берг подчеркнула, что в ходе строительства социализма в Германской Демократической Республике последовательно и успешно осуществляется учение Маркса.

Затем с докладом «Диалектический материализм—теоретическая основа партии рабочего класса и его успешное применение Социалистической единой партией Германии» выступил секретарь ЦК СЕПГ профессор К. Хагер.

На тракторных заводах страны

* * *

МИНСКИЙ

Коллектив ремонтно-литейного цеха решил добиться сверхплановой экономии на каждого работающего по 1000 рублей за год.

Если раньше арматуру выбрасывали вместе с землей, то теперь ее стали повторно употреблять. Крупные прибыли отливки сдавали в скрап-разделочный цех, а теперь решили использовать их для шихты в электропечь. Применение более дешевой шихты

позволило без ущерба качеству экономить по 60 рублей на каждой тонне чугуна.

Особенно активно проявили себя в борьбе за экономию коллективы плавильного участка мастера тов. Бендева и участка цветного литья старшего мастера тов. Агоськина.

В результате всех проведенных мероприятий за 3 месяца уже сэкономлено 85 тысяч рублей.

ЛИПЕЦКИЙ

На обработке деталей 24029 (цилиндры пускового двигателя) применяются хонинговальные головки. Однако эти головки часто выходили из строя—изнашивалась резьба и их приходилось заменять новыми.

Технолог цеха Григорий Алексеевич Полесчиков предложил простой способ восстановления головок. Изношенная резьба уничтожается шлифованием, а на ее месте наре-

зается новая. И так до 2-х раз. Хотя стандартные размеры головки в данном случае нарушаются, но качество обработки деталей от этого не страдает. Если до этого в год требовалось до 10 хонинговальных головок для данной операции, то после внедрения предложения в производство их требуется не более четырех.

Годовая экономия составит около пяти тысяч рублей.

СТАЛИНГРАДСКИЙ

Конструктор отдела главного технолога Д. Хорошевский разработал и внедрил в сборочном цехе четырехшпиндельный автомат, который од-

новременно навинчивает 4 гайки.

Внедрение предложения значительно облегчило труд слесаря-сборщика и снизило трудоемкость на 4,7 минуты.

ЧЕЛЯБИНСКИЙ

Полтора года назад в ремонтно-механическом цехе был организован «Уголок новой техники».

Витрины уголка систематически обновляются работниками технологического бюро. Здесь выставляются материалы из газет и технических журналов, рабочие находят все интересное их как по новым методам ремонта оборудования, так и по механической обработке деталей.

Открытие второй сессии VIII всекитайского съезда КПК

ПЕКИН, 5 мая. Агентство Синьхуа передает: Сегодня в три часа дня в Пекине начала свою работу вторая сессия восьмого всекитайского съезда Коммунистической партии Китая.

После того, как товарищ Мао Цзэ-дун объявил сессию открытой, товарищ Лю Шао-ци от имени ЦК КПК сделал отчетный доклад ЦК КПК. В отчетном докладе освещаются современное положение, генеральная линия партии в области социалистического строительства и дальнейшие задачи партии. Затем с докладом о московских совещаниях представителей коммунистических и рабочих партий выступил товарищ Дэн Сяопин. Товарищ Дэн Сяопин в своем докладе разъяснил огромное значение этих совещаний и принятых на них документов и подверг критике современный ревизионизм, нашедший свое выражение в программе Союза коммунистов Югославии.

(ТАСС).

Смотрите

на экранах телевизоров 10 мая, суббота

19.00—Вторая передача из цикла «История кино». Художественный кинофильм «Наш двор». Документальный фильм «Курортное лечение больных с сердечно-сосудистыми заболеваниями».

11 мая, воскресенье

14.00—Передача для самых маленьких «Сказка о глупом мышонке». Художественный кинофильм «Васек Трубочев и его товарищи». Документальный фильм «Легкая атлетика—техника прыжков и метаний».

19.00—Передача «На этой неделе». Репортаж «Рубцовск праздничный». Литературно-музыкальный концерт. Художественный кинофильм «Случай на шахте 8». Документальный фильм «Это касается каждого из нас».

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.