

Трудовой Темп

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

16-й год издания № 82 (1914) Вторник, 15 июля 1958 г. Цена 10 коп.

Сделаем наш завод рентабельным!

Наступил июль — первый месяц третьего квартала 1958 года. Перед коллективом алтайских тракторостроителей стоят большие задачи по борьбе за рентабельную работу, за успешное выполнение квартального плана. От этого зависит выполнение заводом годового производственного плана по всем технико-экономическим показателям. Чтобы выполнить эти задачи, рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим завода нужно напряженно трудиться.

Успешное выполнение социалистических обязательств третьего квартала потребует преодоления значительных трудностей, особенно в выпуске трелевочных тракторов ТДТ-60 и механизмов гидронавесной системы, которые завод осваивает собственными силами. Алтайские тракторостроители не раз доказывали делом умение преодолевать любые трудности и добиваться победы.

В июле завод снова допустил большое отставание от графика выпуска трелевочных тракторов ТДТ-60. Причина отставания — по-прежнему неудовлетворительная работа механического цеха № 4. Позорный провал, который допускает этот цех, — результат исключительно слабой ответственности командного состава и руководителей цеха. Недопустимое благодушие допускают здесь партийные и профсоюзные организации. Секретарь партбюро тов. Гетман устранился от контроля за ходом выполнения социалистических обязательств.

В цехе М-4 среди многих мастеров развита порочная практика: выскидывать «объективные причины». Не надо оглядываться на внешние причины и делать из них ширму, а глубже разобраться во внутренних делах участков, советоваться с рабочими об улучшении организации труда, о путях снижения брака, который недопустимо высок в механическом цехе № 4.

Выполняя решения пленума Рубцовского горкома КПСС, коллективы многих цехов завода по-боевому добиваются улучшения всех показателей в работе. Улучшили свою работу коллективы чугунолитейного цеха № 3, моторосборочного и других цехов.

Не снижать, а ежедневно наращивать темпы выпуска тракторов и запасных частей, повышать производительность труда — вот боевая и почетная задача всех тракторостроителей, которую предстоит решить в третьем квартале 1958 года. И она будет выполнена! Для этого нужно ни на минуту не ослаблять напряженности, никому не позволять нарушать трудовую и производственную дисциплину, каждый должен проникнуться единым стремлением — выполнить поставленные задачи.

Товарищи мастера участков и смен, руководители технических служб цехов и отделов завода! Ваш долг — обеспечивать бесперебойную работу оборудования.

Хозяйственные руководители, партийные и профсоюзные организации цехов должны повысить требовательность и давать резкую и справедливую оценку тем, по чьей вине будет срываться выполнение сменных и суточных заданий. Нельзя спокойно проходить мимо тех, кто недобросовестно относится к выполнению своих обязанностей.

Наш завод в третьем квартале 1958 года должен стать рентабельным предприятием. Добиться этого, бороться за выполнение поставленной задачи — дело чести каждого тракторостроителя.

О награждении значком „Отличник социалистического соревнования РСФСР“

Советом Министров РСФСР и ВЦСПС утверждено положение о награждении значком «Отличник социалистического соревнования РСФСР».

В положении говорится, что награжденным значком «Отличник социалистического соревнования РСФСР» награждаются рабочие, инженерно-технические работники и служащие за активное участие в выполнении и перевыполнении государственных планов и отдельных производственных заданий, за внедрение новой техники, передовой технологии и передовых методов труда, изобретательство и рационализацию, за

экономию сырья, материалов, электроэнергии, за улучшение качества изготавливаемой продукции, за организацию социалистического соревнования и т. д.

Награждение значком производится совместными постановлениями совнархозов и советов профсоюзных организаций по представлению комитетов профсоюзных организаций. Вручение значков производится на общих собраниях трудящихся данного предприятия.

Награжденному награжденным значком выдается удостоверение на право его ношения. В трудовой книжке награжденного делается отметка о награждении с указа-

Успешно выполним план июля!

Работают по-мамаевски

Вдохновенно трудятся в эти дни лучшие бригады формовщиков, сборщиков стержней и обрубщиков чугунолитейного цеха № 3. Следуя замечательному примеру Н. Мамаев, передовики производства ежедневно перевыполняют производственные задания. Так, обрубщики головок блока цилиндров тт. Попов и Цуркан 11 июля выполнили задание на 150 процентов.

Так же успешно трудятся формовщики стержней заднего моста тт. Кочнев, Вахмянин и Хомиченко.

Часто перевыполняют сменные

задания формовщица стержней головок блока цилиндров тов. Глазова. 11 июля она выполнила норму на 159 процентов.

Сборщики стержней заднего моста тт. Обрезкова, Чуманина и Кузнецова в этот же день при норме 48 стержней собрали 75.

Хорошо поработала бригада формовщиков среднего литья, которой руководит тов. Демина. Она формовала фильтр масляного насоса. Норму выработки бригада выполнила на 130 процентов.

Л. МЕРКУРЬЕВА.

Чугунолитейный цех № 3.

Они идут впереди

Несмотря на неритмичное обеспечение деталями сборки моторов, коллектив моторосборочного цеха изо дня в день работает с большим трудовым подъемом. Ежедневно выполнять и перевыполнять производственное задание — таково правило сборщиков.

Примером в работе служит бригада слесарей-сборщиков в составе тт. Абрамова, Казакова, Конарева и Мазанько, которая работает на доукомплектовке двигателей ДТ-54. Выработка этой бригады превышает 200 процентов.

Хорошо работает на сборке масляных фильтров слесарь-сборщик тов. Якуб.

Не отстают от сборщиков моторов и слесари дефектного отделения тт. Мальковский, Цеплеев и Балашов. Их ежедневная выработка равна 170—200 процентам.

На 180 процентов выполняет сменные задания моторист испытательной станции тов. Балашов.

Р. КАУФМАН,
нормировщик моторосборочного цеха.

Наши претензии к коллективу М-2

Коллектив сварочного участка прессового цеха, широко развернув социалистическое соревнование за досрочное выполнение июльского задания, работает в эти дни с большим напряжением.

Коллектив участка горит желанием выполнить взятые социалистические обязательства, но в процессе работы ему приходится сталкиваться с большими трудностями. Ритмичную работу сварщиков постоянно сдерживает несвоевременная подача заготовок механическим цехом № 2. Такие детали, как 50-424, 50-419, 47-464 и 50-410, подаются с большими переборами и недоброкачественные, что ставит под угрозу срыва выполнение взятых обязательств.

Мы обращаемся к коллективу механического цеха № 2 с просьбой улучшить свою работу и обеспечить бесперебойное снабжение нас заготовками.

По поручению коллектива сварочного участка прессового цеха П. ШАПОВАЛОВ.

Школа передового опыта на участке

В нынешнем году на нашем заводе намечено провести большую работу по упорядочению заработной платы рабочих и внедрению технически обоснованных норм. Это поможет коллективу завода лучше подготовиться к переходу на семичасовой рабочий день и сделать наш завод рентабельным предприятием.

В целях подготовки необходимых условий для быстрого освоения всеми рабочими технически обоснованных норм дирекция завода и заводской комитет профсоюза приняли решение — вовлечь рабочих производственных участков в школы передового опыта.

10 июня в механическом цехе № 1 на втором участке в сменах мастеров тт. Иваниченко и Зубова была организована школа передового опыта, в которую записалось 25 рабочих. Школа задает целью: подготовить каждого рабочего к тому, чтобы он высокопроизводительно трудился и обрабатывал в смену столько деталей, сколько это предусмотрено технически обоснованными нормами.

Занятия в школе помогли рабочим выявить все резервы производства, изучить прогрессивные методы труда, научиться правильно организовать свой труд, затачивать режущий инструмент, а также рационально использовать машинное и ручное время.

10 июля закончились занятия в школе. 15 рабочих сдали экзамены по всем пройденным темам. Многие подали свои предложения, направленные на улучшение организации их рабочих мест и повышение производительности труда. Хорошо сдали экзамены рабочие смены мастера тов.

Иваниченко свердловский тт. Козлов, Пугачева и фрезеровщица тов. Жукова.

Сверловщица этой смены тов. Плотникова предложила установить на втором участке наждак для заточки режущего инструмента, что сократит потерю рабочего времени, так как сейчас для этого приходится ходить в заточное отделение. Сверловщик тов. Козлов предложил произвести ремонт сверлильного станка, что даст возможность работать производительнее на обработке детали 54-33-402. Расточница тов. Наседкина предложила применять при обработке стальных деталей резцы из твердых сплавов, вместо резцов, изготовленных из быстрореза.

Занятия в этой школе помогли рабочим выявить свои возможности и подготовиться к переходу на семичасовой рабочий день.

Л. КОЛЕСНИК,
и. о. заведующего БТЗ
механического цеха № 1.

Как мы работали

12 июля

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 12 июля

Должно быть 40,7 процента

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	79	37,7	—	—
Чугунолитейный № 3	82	36,4	—	—
Сталелитейный	67	35,5	59,6	47,3
Кузнечный	53	31,6	—	—
Термический № 2	64	37	50	73,9
Термический № 4	60	37	—	—
Прессовый	60	34,1	40	41,7
Метизный	100	31,8	—	7,7
Автоматный	61	33,8	44,4	34,4
Механический № 1	68	37,7	20,4	26,0
Механический № 2	63	33,9	7,8	50,9
Механический № 4	56	32,8	—	—
Моторный	84	35,1	35,1	23,0
Моторосборочный	71	37,1	49,3	22,6
Тракторосбороч. № 1	73	34,7	25,3	33,4
Тракторосбороч. № 2	—	1,6	—	—
ДОЦ	100	36,6	—	—

О чем говорит сводка? Прежде всего бросается в глаза то, что большинство цехов завода отстало от графика. По-прежнему позорно отстает механический цех № 4. Руководители этого цеха тт. Путятин, Сумбаев, старшие и сменные мастера очень мало занимаются вопросами улучшения организации производства, уделяя много внимания «выколачиванию» деталей, которых нет на сборке.

Завод не потерпит, чтобы программа июля была сорвана по вине коллектива механического цеха № 4. Руководителям цеха нужно понять, что их плохая работа не может долго продолжаться.

Больше инициативы и ответственности за судьбу государственного плана, товарищи руководители механического цеха № 4!

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

За бесперебойную работу оборудования

Недавно в тракторосборочном цехе № 1 состоялось открытое партийное собрание, на котором был заслушан доклад заместителя начальника цеха по технической части коммуниста тов. Дягилева «О состоянии станочного оборудования, инструмента и оснастки и мерах их улучшения».

После доклада развернулись оживленные прения. В своих выступлениях коммунисты отметили, что в тракторосборочном цехе № 1, который готовится к переходу на семичасовой рабочий день, очень часты простои станочного оборудования, что наносит заводу большой материальный ущерб.

Коммунисты вскрыли причины простоев оборудования. Так, были случаи, когда отремонтированные станки не были сданы, согласно правилам, непосредственно сменному мастеру производственного участка. В результате обнаруживалось, что ремонт выполнен недоброкачественно. Часто были простои из-за поломки приспособлений, хранение которых в цехе до сих пор не налажено из-за отсутствия кладовой.

Выступающие сделали также ряд справедливых критических замечаний в адрес механика цеха коммуниста тов. Фиша, который не занимается

повышением квалификации молодых рабочих отдела механика.

Все это приводило к простоям станочного парка. А простои были велики. Так, например, в апреле простои оборудования равнялись 1406 часам, а в мае они возросли до 1532 часов. Только по вине отдела механика простои составили 509 часов. А из-за отсутствия инструмента, а также по вине отдела приспособлений и бригады малой механизации оборудование простояло в мае 580 часов.

Партийное собрание потребовало от механика цеха коммуниста тов. Фиша коренной перестройки работы слесарей отдела механика в целях улучшения качества ремонта оборудования. Кроме этого, партийное собрание обязало мастеров производственных участков повысить требовательность к рабочим в вопросе ухода за оборудованием.

Действенность решений партийного собрания не замедлила сказаться. В июне простои оборудования сократились наполовину и равнялись 751 часу. Наполовину сократились простои станков и по вине отдела механика. С 580 часов до 35 часов сократились простои оборудования по вине других вспомогательных служб.

Однако коммунистам тракторосборочного цеха № 1 (секретарь партийной организации тов. Наумушкин) предстоит еще немало потрудиться над тем, чтобы совершенно ликвидировать простои оборудования. В частности, предстоит решить вопрос об обеспечении производственных участков заготовками. Ведь простои станков из-за отсутствия заготовок составили в июне 177 часов!

Коллектив нашего завода в текущем квартале готовится перейти на рентабельную работу, а поэтому вопросу бесперебойной работы оборудования должно быть уделено большое внимание.

В. ЛУКИЧЕВ.



Ленинград. Продукция завода «Красный металлист» Управления тяжелого машиностроения Ленинградского совнархоза широко известна за пределами Советского Союза. Выпускаемые предприятием редукторы для подъемных кранов направляются в Китай, Вьетнам, Румынию, Польшу, Сирию и другие страны. Сейчас коллектив завода трудится над изготовлением большой партии редукторов различных мощностей, предназначенных для строящегося с помощью Советского Союза металлургического завода в Индии.

На снимке: сборка редукторов для Индии. На переднем плане — слесарь-сборщик В. Г. Смирнов, выполняющий нормы до 180 процентов.

Фото П. Федотова.

Фотохроника ТАСС.

Рациональное использование формовочного оборудования

По ранее существовавшей технологии машинная формовка верхнего и нижнего корпусов уплотнения сальника производилась на Сталинградском тракторном заводе по четырехместной модели.

Вес литниковой системы при старой технологии формовки четырех корпусов уплотнения сальника составлял 5 килограммов 120 граммов.

По технологии, предложенной технологом тов. Донсковым и мастером тов. Протиковым, формовка корпусов сейчас производится на одноплунной формовочной машине по восьми-местной модели в опоках того же габарита. Вес литниковой системы при усовершенствованной технологии составляет 6 килограммов 800 граммов.

Внедрение новой технологии формовки позволило в чугунолитейном цехе в два раза уменьшить расход формовочной смеси на деталь. Благодаря улучшению фиксации стержня в форме отменены формовочные шпильки в количестве 16 штук на форму.

Условно-годовая экономия от внедренного предложения составляет 22 тысячи рублей.

И. МАМЧУК.

Кровати нужны трудящимся

Большим спросом пользуются у трудящихся кровати, изготовленные на нашем заводе. Казалось бы, что производство этого вида продукции должно быть хорошо налажено. Ведь заводу дан сравнительно небольшой план по выпуску предметов народного потребления.

Однако участок ширпотреба чугунолитейного цеха № 1 все время работает неудовлетворительно. Он постоянно испытывает серьезные затруднения из-за отсутствия заготовок, которые обязан своевременно подавать метизный цех.

Вот, например, с 1 по 3 июля отсутствовали заготовки деталей Ш-176-12 и Ш-176-10. В эти дни коллектив участка не выполнил и половины заданий. А 4 июля первая и вторая смены совершенно не работали. Рабочие простояли только по вине метизного цеха.

Как же относится к этому начальник метизного цеха тов. Розин? Следует сказать — безответственно. Он старается выйти из затруднительного положения не делом, а разговорами. Если позвоните ему по телефону и спросите, когда будут заготовки, — он обязательно введет вас в заблуждение. Такая практика серьезно вредит работе. Нам кажется, что давно пора спросить у тов. Розина, когда он думает наладить ритмичную подачу заготовок на участок ширпотреба.

Рабочие участка горят желанием трудиться в полную силу. Так, например, залищик каркасов тов. Алфимов при хорошем обеспечении заготовками заливает по 100—110 каркасов вместо 60 по норме. На 20 спинок больше нормы заливает и тов. Наставко. Легко подсчитать, сколько недодали продукции за 4 дня простоя только эти рабочие. А сколько за это время мог бы сделать полезного весь коллектив участка!

При такой обеспеченности заготовками руководители чугунолитейного цеха № 1 вынуждены на участке ширпотреба часто прибегать к штурмовщине.

Общественность чугунолитейного цеха № 1 требует от тов. Розина раз и навсегда покончить с гнилой практикой разделять производственный план на перво-степенный и второстепенный. К выполнению заданий надо подходить по-государственному. Стране нужны тракторы, нужны и кровати для трудящихся. И то и другое необходимо делать в срок, доброкачественно и без штурмовщины.

У. ЖАКУПОВ.

ОТ РЕДАКЦИИ:

Тов. Жакупов правильно ставит вопрос. Тов. Розин должен изменить свое отношение к обеспечению участка ширпотреба чугунолитейного цеха № 1 заготовками. Об этом давно идет разговор на страницах нашей газеты. Тов. Розин не находит нужным стечать на справедливые критические замечания. Больше того, как установлено дополнительной проверкой, при попустительстве тов. Розина работники метизного цеха допускают факты самого безответственного отношения к работе.

Вот случай, который произошел 5 июля. Метизный цех подал на участок ширпотреба автомашину заготовок детали Ш-3-176-10. При контроле обнаружилось, что детали бракованные. Их отвезли обратно в метизный цех для исправления. А в третьей смене эти заготовки снова были поданы на участок в том же виде, в каком они были поданы в первый раз. Разве это не безответственное отношение к работе?

Дирекции завода надо принять соответствующие меры по пресечению подобной практики.

Творческие командировки по обмену опытом

С целью обмена передовым опытом и дальнейшего развития технического прогресса рабочие и инженерно-технические работники нашего завода часто бывают в творческих командировках на различных предприятиях страны.

Так, недавно из командировки на Сталинградский тракторный завод вернулась бригада формовщиков в составе бригадира тов.

Гурина и тт. Некрылова, Захаренко, Лаврентьева и слесаря тов. Вилькина.

Заведующая лабораторией оздоровления труда тов. Береговская побывала в Киевском институте охраны труда.

Группа работников центральной заводской лаборатории недавно вернулась из города Барнаула, где она принимала участие в работе конференции химиков Алтайского края по вопросу претворения в жизнь решений майского Пленума ЦК КПСС.

В начале июля на Челябинский тракторный завод и «Уралзис» с целью изучения работы пескодувных машин выехала бригада из четырех человек.

В минувшее воскресенье на Уральский машиностроительный завод и Горьковский автозавод в творческую командировку выехали мастер тракторосборочного цеха № 2 тов. Квитков, старший инженер тов. Довгалев и начальник сварочной лаборатории тов. Наумов.

Творческие командировки способствуют внедрению передовых методов и приемов труда на заводе, рационализации производственных процессов, успешной ликвидации недостатков, мешающих техническому прогрессу.

Н. КОРШУНОВ,
инженер БТИ.

Техникум — кузница кадров специалистов

В выходные и в обычные дни с утра и до позднего вечера многолюдно в аудиториях Рубцовского машиностроительного техникума, готовящего технические кадры для промышленных предприятий нашего города. Сотни квалифицированных рабочих, техников-практиков уже окончили этот техникум, другие продолжают учиться, защищают дипломные проекты.

С 4 июля к защите курсовых проектов приступило 56 учащихся. Из них 47 человек являются работниками нашего завода.

Большинство выпускников защитило дипломные проекты с оценкой на хорошо и отлично.

Пять лет тому назад на первый курс вечернего отделения техникума были приняты контролер инструментального цеха Евдокия Будаева и работник модельно-опочного хозяйства Геннадий Гужков. На днях однокурники горячо поздравили Геннадия Павловича Гужкова и Евдокию Александровну Будаеву, получивших дипломы с отличием.

В текущем году многие выпускники техникума выполнили проекты обработки деталей трелесочного трактора ТДТ-60 и гидронавесной системы. Так, тов. Будаева успешно разработала проект механической обработки деталей 54-56-134 (левый рычаг гидросистемы). Тов. Гужков спроектировал процесс механической обработки деталей 60-41-003 трелесочного трактора.

С оценкой отлично защитили дипломные проекты работники нашего завода Андрей Сидоренко, Севастьян Немцев и многие другие.

Осенью прошлого года многие учащиеся и преподаватели техникума принимали участие в уборке урожая на полях колхозов и совхозов края. Занятия начались позже обычного на полтора месяца.

—В новом учебном году, — говорит заведующий вечерним отделением тов. Вольхин, — занятия в техникуме начнутся 1 сентября.

Строители завершают отделочные работы в новом здании машиностроительного техникума. В его механических мастерских и лабораториях предусмотрено широкое проведение практических занятий.

С 1 сентября нового учебного года только на базе семилетнего образования и на курсах мастеров без отрыва от производства будут обучаться 100 человек, выдающих приемные экзамены. Созданы группы учащихся на базе десятилетки.

15 июля заканчиваются экзамены в группах вечернего отделения и на курсах мастеров. Глубокие теоретические знания показали учащиеся IV курса технологической лаборатории тов. Коваленко и бригадир сталелитейного цеха тов. Ложков.

На курсах мастеров по всем предметам на экзаменах получили хорошие и отличные оценки работники нашего завода тт. Штукатуров и Никитин.

На днях в клубе завода состоялся торжественный вечер, посвященный выпуску нового отряда специалистов из стен Рубцовского машиностроительного техникума.

Полнее использовать отработанные масла

На нашем заводе сейчас развернулась борьба за снижение себестоимости трактора, за экономию всех видов энергии и материалов. Это и понятно. Ведь завод в третьем квартале этого года должен стать рентабельным предприятием. На заводе есть много внутренних резервов, которые могут быть использованы для накопления новых средств.

Большим резервом, могущим принести заводу несколько сот тысяч рублей годовой экономии, является повторное использование на производстве отработанных масел. Однако этот резерв в полной мере не используется.

Объясняется это прежде всего тем, что руководители отдельных цехов этому важному вопросу не уделяют должного внимания. В цехах плохо занимаются сбором отработанных масел и сдачей их в очистку. В теплосиловом цехе работает регенерационная ус-

тановка, на которой производится переработка обкаточного масла. Однако регенерируется это масло в малых количествах — от 13 до 18 тонн в месяц.

Например, в июне из моторного цеха на регенерацию поступило 7 тонн обкаточного масла, а из тракторосборочного — 6 тонн 400 килограммов. А со склада № 8 эти цехи взяли 30 тонн чистого дизельного масла. Таким образом, почти 17 тонн масла оказались безвозвратно потерянными.

Определенный процент этого масла сгорел, а остальная часть оказалась разлитой. Такое отношение к расходованию масла должно встревожить руководителей этих цехов тт. Светлова и Колесника. Но они мирятся с этим.

На заводе имеются большие потери машинного и веретенного масел, идущих на эксплуатацию и ремонт оборудования. Так, механический цех № 1 в июне собрал и сдал в очистку 720 килограммов веретенного масла, а со склада № 8 за этот же период он получил 5 тонн.

Такое же положение и в других цехах. Особенно плохо обстоит дело со сдачей масел в очист-

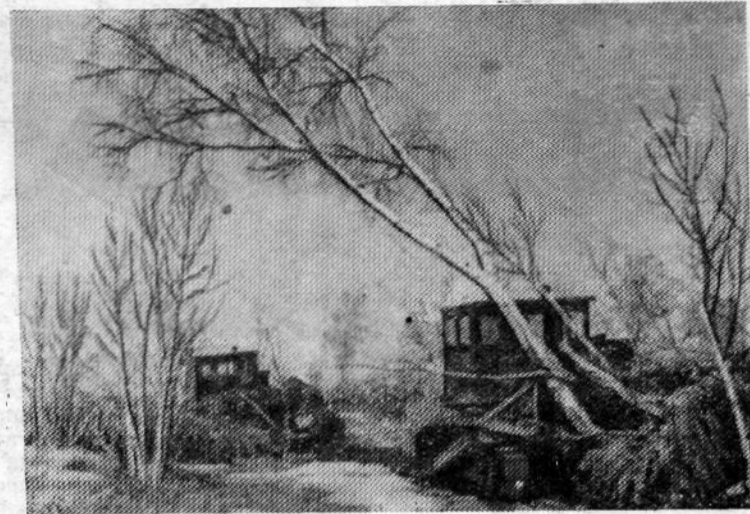
ку в кузнечном цехе. Отработанное масло здесь собирается небрежно. В нем много воды, керосина и разных примесей. В результате, на приемном пункте это масло бракуется. В июне кузнецы не сдали в очистку ни одного килограмма масла.

Редко и в малом количестве сдают отработанные масла инструментальные, опытный и другие цехи. Пора покончить с беспорядочным расходованием масел на заводе. Необходимо наладить правильный учет.

Следует также внести некоторые изменения в систему оплаты за сбор и сдачу отработанных масел. Существующая система оплаты страдает недостатками: большие цехи получают оплату за каждый килограмм сданного отработанного масла, а мелким цехам оплачивают только после выполнения ими установленной нормы.

Отдел материально-технического снабжения завода должен также установить определенный порядок в обеспечении цехов смазочными маслами. Это поможет коллективу завода сэкономить большие средства.

В. АЛЕКСАНДРОВ.



Камчатская область. С каждым годом колхозы области отвоевывают у природы и распаивают большое количество заболоченных и заросших кустарником земель. В этом году колхозы Елизовского района освоят под пашню около двух тысяч гектаров земли.

На снимке: корчевание деревьев и кустарников на землях колхоза «Вторая пятилетка».

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Сердечное спасибо

Мы, больные палаты № 9 поликлиники АТЗ, сердечно благодарим хирургов Владимира Сергеевича Бальмонта и Нину Васильевну Быкову за чуткое отношение к больным.

Находясь на излечении в хирургическом отделении больницы, мы ежедневно ощущаем заботу и внимание этих врачей к больным. Не считаясь со временем, днем и ночью хирурги тт. Бальмонт и Быкова приходят в отде-

ление и справляются о состоянии здоровья больных.

Чуткое отношение, хорошее лечение помогают больным быстро выздороветь. Каждый из нас перенес сложные операции, но в настоящее время мы поправляемся и близки к полному выздоровлению.

Г. СИМОНЕНКО,
работница мясокомбината.
А. ТИЩЕНКО,
мастер тракторосборочного цеха.

Третьему чугунолитейному цеху нужен пресс

Каждый день в чугунолитейном цехе № 3 можно слышать громкие удары тяжеловесной кувалды. Постороннему человеку может показаться, что где-то рядом находится кузница и там усердно работают молотобойцы. Но это не так. Кузницы, конечно, никакой нет, но молотобойцы есть. В их роли часто выступают слесари и токари отдела механика, когда они вручную запрессовывают или выбивают втулки, подшипники, пальцы, валы и другие детали кувалдой.

Кажется, ничего сложного в этом деле нет: один удар, другой — и подшипник на месте. На самом деле это не так. Запрессовка деталей кувалдой приносит большой вред производству: во-первых, забиваются фаски, разбиваются головки пальцев, лопаются муфты при посадке их

на валы; во-вторых, происходит неправильная запрессовка деталей, что ведет к быстрому их износу и выходу из строя.

Подобная практика в чугунолитейном цехе № 3 существует давно. Вот 9 июля, например, токарь тов. Шубный что есть силы бил кувалдой по детали, которую он хотел выпрессовать. Механик цеха тов. Некрытый присутствовал при этом и спокойно смотрел, как рабочий тратит много сил и притом портит деталь. А ведь эту работу легко можно выполнить на специальном прессе. Беда в том, что о его приобретении никто не думает. Не заботятся об этом ни механик цеха тов. Некрытый, ни заместитель начальника цеха по технической части тов. Феликсон. А пресс для цеха крайне необходим.

В. ВЯЛОВ.

Благоустроить дорогу к магазину

На Восточном поселке завода имеется единственный магазин по продаже молока и молочных продуктов. Ежедневно тысячи покупателей посещают этот магазин. Но в дождливую погоду к магазину подойти невозможно. У крыльца много грязи, лужи воды.

Неужели руководители ЖКО не замечают того, что жители поселка постоянно в ненастную пого-

ду выражают недовольство по этому поводу? А ведь стоит только проявить заботу, и территория у магазина будет заасфальтирована.

Жители Восточного поселка выражают надежду, что их предложение будет претворено в жизнь.

П. ЛЕЙБМАН,
пенсионер.

В помощь агитатору и пропагандисту

Что такое полимеры

МОЛЕКУЛЫ - ГИГАНТЫ

Горы и машины, животные и книги, дома, деревья, мосты, пища, которую мы едим, и одежда, которую мы носим, Земля с ее недрами, моря и реки, заводы, воздух, мы сами — словом, все то бесконечное многообразие, составляющее живую и неживую природу, мир, в котором мы живем, — состоит из весьма небольшого количества элементов.

Скуден «сырьевой арсенал» химии: углерод, медь, водород, железо, кислород, фосфор... всего лишь 102 элемента. Но подобно тому, как комбинации только из 32 букв русского алфавита лежат в основе исключительного богатства нашего языка, так и атомы этих 102 элементов, соединяясь между собой в самых различных сочетаниях и соотношениях, образуют молекулы всех известных нам веществ.

Однако в природе есть не только простые молекулы, образован-

ные сравнительно небольшим числом атомов и потому имеющие низкий молекулярный вес. Известны гигантские молекулы, состоящие из сотен, тысяч, десятков тысяч и даже миллионов атомов. Такие соединения имеют высокий молекулярный вес, и потому их называют высокомолекулярными, или иначе полимерами.

Молекула полимера представляет собой подобие цепи, с многократно повторяющимися звеньями, которые образовались из одинаковых небольших молекул низкомолекулярного соединения — мономера.

При переходе к очень длинным молекулам, состоящим из многих тысяч атомов, количественные изменения вызывают весьма существенные качественные изменения.

Например, молекулы всем известного сахаристого вещества глюкозы состоят из 24 атомов. Белые кристаллики глюкозы легко плавятся и хорошо растворимы в

воде. Можно изготовить таблетку глюкозы любой величины, но каких бы размеров она ни достигла, свойства ее останутся теми же, что и у невидимой глазу одной молекулы глюкозы.

Но это справедливо лишь в тех случаях, когда речь идет о чисто механической связи между молекулами. Если же из 50—70 тысяч атомов углерода, водорода и кислорода будет построена гигантская молекула, состоящая из многих тысяч остатков глюкозы, соединенных между собой химическими связями, то мы будем иметь дело уже с совершенно новым веществом — целлюлозой. В отличие от глюкозы этот полимер волокнист, лишен вкуса, не плавится и не растворяется в воде.

До тех пор пока не были познаны закономерности строения высокомолекулярных соединений и не были изучены методы и способы их создания, человек вынужден был довольствоваться тем, что дает ему природа.

Успехи созидательной химии, овладевшей синтезом, то есть получением сложных веществ из более простых, открыли возможности для обеспечения различных отраслей народного хозяйства новым классом материалов, которые по комплексу свойств превосходят все известные ранее природные полимеры.

Естественно, перед химиками возникла заманчивая проблема: а нельзя ли создать методами синтеза вещества, которые сочетали бы свойства неорганических и органических полимеров? Эта задача была впервые решена в Советском Союзе созданием кремнийорганических полимеров.

Каким же образом удается из мономеров получать гигантские цепочки полимеров? Подобно тому, как исключительное разнообразие машиностроительных деталей, начиная от мельчайших винтиков часов и кончая станинами гигантских прокатных станов, создается с помощью сравнительно небольшого числа технологических операций, так и химики располагают «набором» процессов, позволяющих из малых молекул-мономеров получать большое количество самых

различных по свойствам и назначению веществ.

Например, путем полимеризации газа этилена получается твердый полимер — полиэтилен, нашедший очень широкое применение как основа для производства ряда пластмасс.

При помощи поликонденсации получают также технически важные полимерные вещества, применяющиеся в качестве связующих и клеевых составов в производстве слоистых пластиков, фанеры, древесных материалов, пенопластов и т. п.

На примере пластмасс, синтетических волокон и синтетических каучуков особенно наглядно видно, почему развитие производства синтетических материалов является, как сказал тов. Н. С. Хрущев в своем докладе на майском Пленуме ЦК КПСС, «весьма важным, принципиально новым направлением в экономическом развитии нашей страны, содействующим техническому прогрессу народного хозяйства, дальнейшему подъему благосостояния трудящихся».

Окончание в следующем номере.

Сверхдальний скоростной перелет

На днях на пассажирском самолете ТУ-114Д конструкции генерального конструктора академика А. Н. Туполева был совершен сверхдальний скоростной перелет.

Весь полет, включая три промежуточные посадки, продолжался 77 часов. Из этого времени самолет находился в воздухе 48 часов 30 минут и при средней скорости полета 710 км/час, на высоте 10.000—12.000 м, покрыл расстояние 34.400 км, что значительно превышает длину пути вокруг земного шара по параллели Москвы. Полет проходил по следующим маршрутам:

1. Москва—о. Диксон—Тикси—мыс Тайгонос—Хабаровск—Владивосток. Расстояние 9.000 км.

2. Владивосток—Комсомольск-на-Амуре—Петропавловск-Камчатский—Ташкент. Расстояние 8.753 км.

3. Ташкент—Сталинабад—Фрунзе—Алма-Ата—Омск—о. Диксон—Архангельск—Минск. Расстояние 8.050 км.

4. Минск—Ленинград—Таллин—Рига, Вильнюс—Киев—Кишинев—Тбилиси—Ереван—Баку—Ашхабад—Ростов—Москва. Расстояние 8.597 км.

Промежуточные посадки были произведены во Владивостоке, Ташкенте и в Минске. Самолет ТУ-114Д пролетел над пятнадцатью столицами всех союзных республик. Материальная часть самолета, двигатели и оборудование работали хорошо. Внешняя и внутренняя связь в течение всего полета была надежная.

Полет выполнялся экипажем в следующем составе: командир корабля В. К. Бобриков; штурман Н. С. Запепа; ведущий инженер Н. Г. Жуковский, второй летчик В. С. Кишелкин; бортрадист В. С. Попов. Руководил перелетом А. С. Благовещенский.

На борту самолета находились 24 пассажира.

Полет проходил местами в сложных метеорологических условиях с пересечением грозных фронтов, над малоориентирной местностью и над водными пространствами. Намеченный маршрут перелета был точно выдержан.

Одновременно на втором экземпляре самолета ТУ-114Д был осуществлен беспосадочный полет Москва—район озера Байкал—Москва общей протяженностью 9.600 км, при средней скорости 740 км. Командиром этого корабля был летчик Н. Н. Харитонов.

Советы врача

Как предохранить детей от поносов

Желудочно-кишечные заболевания представляют серьезную опасность для детей раннего возраста. Они истощают организм и могут привести к тяжелым последствиям. С наступлением лета количество желудочно-кишечных заболеваний увеличивается. Жара ослабляет организм ребенка и делает его более восприимчивым к заболеваниям.

Основными причинами желудочно-кишечных заболеваний у детей являются неправильное кормление и проникновение в организм ребенка болезнетворных микробов. Пища, данная ребенку в слишком большом количестве или по составу не соответствующая возрасту, вредна для здоровья.

Микробы заносятся в пищеварительные органы при недостаточном чистом приготовлении и хранении пищи.

Большую роль в распространении желудочно-кишечных заболеваний играют мухи. Очень часто молоко и другие пищевые продукты загрязняются микробами через мух. Мухи ползают всюду: по навозу, выгребным ямам, уборным, на лапках мух имеется множество микробов. Садясь на пищу или посуду, мухи переносят на них микробы.

Еще большая опасность угрожает ребенку, если он ползает по полу или берет в рот предметы, упавшие на пол: соску, игрушки, а также если мать перед тем, как дать ребенку соску, предварительно берет ее в рот.

Микробы могут быть занесены в рот также через руки матери,

если она перед кормлением ребенка не моет их.

Неправильное питание, перегревание ребенка и плохой уход способствуют развитию кишечных заболеваний. Чтобы ребенок нормально развивался, его необходимо правильно кормить. Грудное молоко—лучшая пища для маленького ребенка. Кормить надо ребенка по часам, в промежутках между кормлениями поить кипяченой водой. Прикармливать можно с 5—6 месяцев по указанию врача. Нельзя летом прекращать кормление грудью, грудное молоко является самым лучшим средством лечения желудочно-кишечных заболеваний.

Маленький ребенок особенно чувствителен ко всем погрешностям ухода. В жаркое время надо одевать ребенка легко, на голову во время гуляния надевать панамку. Очень вредно укладывать ребенка спать в душной комнате, перегревать или держать его под палящими лучами солнца. Это ведет к нарушению деятельности всех органов, в том числе пищеварительных. Пища, которую ребенок до этого переносил хорошо, может вызвать понос.

Следовательно, для того, чтобы предохранить ребенка от поноса, помимо правильного кормления необходим и хороший уход. В детской консультации можно получить совет по уходу и вскармливанию детей. Выполняя советы врача, родители могут предохранить своих детей от желудочно-кишечных заболеваний.

Р. КРИЧЕВСКАЯ,
врач медсанчасти.

ТРЕБОВАНИЕ СОТЕН МИЛЛИОНОВ ЛЮДЕЙ

16 июля в Стокгольме открывается Всемирный конгресс за разоружение и международное сотрудничество. Для участия в нем в столицу Швеции съедутся делегаты примерно из ста стран.

На конгрессе встретятся представители всех континентов, люди различных политических взглядов, вероисповеданий, различного социального положения. Но всех их будет объединять одно стремление—защитить мир, не дать развиться новой войне.

Подготовка к Стокгольмскому конгрессу приняла исключительный широкий размах. В ряде стран, в том числе в Австрии, Англии, Болгарии, Польше, Японии, состоялись национальные конференции за мир и разоружение. В Советском Союзе, в обоих германских государствах (Германской Демократической Республике и Федеративной Республике Германии), Индонезии и других странах с большим подъемом прошла «неделя мира». Во всех странах проходят собрания и митинги, посвященные конгрессу, производится сбор средств на посылку делегатов в Стокгольм.

Главные пути сохранения мира указывает само название конгресса; это—разоружение и международное сотрудничество. Разоружение означает прекращение проводимой империалистическими державами гонки вооружений, прекращение испытаний и запрещение ядерного оружия, ликвидацию военных баз на чужих территориях. Международное сотрудничество—это мирное сосуществование капиталистических и социалистических государств, укрепление доверия между ними, развитие торговли и всесторонних связей во всех областях экономики и культуры.

Добиться осуществления требования народов об упрочении мира можно лишь путем дальнейшего сличения всех демократических и миролюбивых сил, чтобы, как писала английская газета «Дейли

Уоркер», дать отпор «незначительному меньшинству, попирающему волю огромного большинства». Объединение людей доброй воли в борьбе за мир является основной целью Стокгольмского конгресса.

ВАЖНОЕ МИРНОЕ НАЧИНАНИЕ СССР

Будучи горячим поборником мира и международного сотрудничества, наша страна предприняла новое важное начинание в области ограждения человечества от угрозы войны. 2 июля Председатель Совета Министров СССР Н. С. Хрущев направил президенту США Д. Эйзенхауэру Послание, содержащее предложение о совместных шагах в направлении предупреждения внезапного военного нападения одной стороны на



Федеративная Республика Германия. Несмотря на противодействие правительственного большинства бундестага, в земле Гессен ведется подготовка к проведению народного опроса об атомном вооружении бундесвера.

На снимке: на улице Франкфурта-на-Майне. Плакат местного комитета борьбы против атомной смерти гласит: «Атомное оружие угрожает нашей жизни».

Фото Центральбильд.

другую. Вопрос о таком предупреждении имеет особо важное значение сейчас, когда американские бомбардировщики с грузом атомных и водородных бомб летают над западноевропейскими государствами и когда самолеты США совершают полеты через арктические районы в направлении границ Советского Союза.

Глава Советского правительства предлагает, чтобы представители СССР, США и, возможно, некоторых других государств встретились для изучения вопроса о мерах предотвращения внезапного нападения. Разработанные ими предложения могли бы быть рассмотрены на совещании глав правительств.

Новое мирное начинание Советского правительства встретило широкую поддержку всех народов. Газеты ряда стран подчеркивают своевременность и важность советских предложений и возможность их осуществления. «Советские предложения,—пишет китайская газета «Жэньминьжибао»,— вполне осуществимы и к тому же включают предложения, выдвинутые ранее западными странами». Поэтому, подчеркивает газета, если западные страны проявят искреннее стремление к достижению соглашения, то в этом вопросе не должно быть больших трудностей.

«Американские руководители,—отмечает греческая газета «Авги»,—будут вынуждены или согласиться на достижение взаимопонимания и соглашения, или открыто, без обиняков заявить, что они враги международного соглашения, что они против мирного сосуществования. Но такое заявление еще больше изолировало бы их от союзников и своего народа».

Перед лицом миролюбивой политики Советского Союза врагам мира и международного сотрудничества все труднее изворачиваться, все труднее проводить свой внешнеполитический курс, противоречащий интересам упрочения мира.

С. ИВАНОВ.

Вмешательство США во внутренние дела Канады

ОТТАВА, 10 июля. (ТАСС). Американская компания «Форд», ссылаясь на американский закон о бойкоте торговли с Китайской Народной Республикой, запретила своему филиалу в Канаде выполнять заказ на производство тысячи автомобилей для экспорта в КНР.

Эта попытка вмешательства

во внутренние дела Канады, предпринятая в период значительного роста безработицы в автомобильной промышленности страны, вызвала возмущение и протесты широких кругов канадской общественности. Против этого запрета компании «Форд» решительно выступили канадские рабочие, профсоюзы и парламент. Министр финансов Ка-

нады Флеминг заявил в этой связи, что «для лиц и корпораций», действующих в Канаде, имеют силу канадские, и только канадские законы».

Вопрос о попытках США навязать свои законы Канаде поднят на совещании канадских и американских министров, которое происходит сейчас в Оттаве.

Новые книги по поточным методам производства в машиностроении

Ф. С. ДЕМЬЯНЮК — Технологические основы поточного и автоматизированного производства. Машгиз, 1958 г., 687 стр.

В книге обобщается опыт работы машиностроительных предприятий поточного производства, изложены вопросы построения и автоматизации этого вида производства при проектировании, освоении и переходе на новые модели машин. Книга предназначена для инженеров-технологов машиностроительных предприятий.

С. А. ДУМЛЕР — Поточные методы производства в машиностроении. Машгиз, 1958 г., 361 стр.

В книге систематизируются и

обобщаются многообразные методы работы потоком. На конкретных примерах, взятых из практики чередовых советских заводов, показаны методика расчетов поточных линий, расстановки людей, определения заделов, организация обслуживания поточного производства и руководства им, особенности эксплуатации поточных линий и эффективность их работы.

Книга рассчитана на инженерно-технических работников машиностроительных заводов.

Д. В. ЧАРНКО — Основы проектирования поточного производства в механосборочных цехах. Машгиз, 1957 г., 254 стр.

В книге изложены методы и последовательность проектирования поточного производства, а также примеры современной технологии в условиях поточного производства как при серийном, так и частично при массовом выпуске продукции на поточных линиях.

Книга предназначена для инженерно-технических работников машиностроительных заводов, а также для студентов вузов.

Техническая библиотека.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА