

Тюменский

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

17-й год издания
№ 115 (2097)

Суббота, 3 октября 1959 г.

Цена
10 коп.

Задачи нового квартала

Подведены предварительные итоги работы завода в сентябре. По данным планового отдела сентябрьский план заводом выполнен по валовой продукции на 102,5 процента, по товарной — на 101,5 процента, по производительности труда — на 100,3 процента. Эти цифры говорят о том, что тракторостроители успешно завершили выполнение производственного плана третьего квартала текущего года, а следовательно справились с обязательствами, принятыми в сентябре в честь 42-й годовщины Великого Октября.

Большие задачи стоят перед нашим коллективом в текущем квартале. Предстоит выпустить продукции на 10 процентов больше, чем в третьем квартале. Это значит, что каждый рабочий, каждая смена, каждый участок и цех должны с первых дней октября выдавать продукцию строго по графику, наращивать темпы в соревновании. Уже сейчас необходимо работать так, чтобы восьмичасовое задание выполнялось за семь часов.

Руководители цехов, участков и смен при активной помощи общественных организаций должны принять все меры к тому, чтобы немедленно расшить узкие места, являющиеся тормозом в работе. Расшивка узких мест обеспечит выполнение намеченных пунктов обязательств и даст возможность заводу всесторонне подготовиться к выполнению важного государственного задания на 1960 год.

К сожалению с первых дней октября целый ряд цехов отстал от графиков, что уже сейчас вызывает тревогу за судьбу месячного производственного плана. Так, 1 октября в тракторосборочном це-

хе № 2 плохо работали участки, изготовляющие рамы, погрузчики, кабины. Здесь по-прежнему лихорадит работу всего цеха участок рам. В результате слабой организации труда тракторосборщики этого цеха недодали 6 трелевочных машин.

По вине сталелитейного цеха и механических цехов №№ 3 и 6, сорвавших график подачи на главный конвейер тракторосборочного цеха № 1 катков и деталей гидравлической системы, не выполнен суточный план сборки пропашных тракторов.

Руководству механических цехов №№ 1, 4 и 5 пора навести порядок в своих цехах в деле выполнения заданий по изготовлению деталей заднего моста ТДТ-60. Настало время выпускать трелевочные тракторы с задними мостами, изготовленными на нашем заводе.

Отделу главного технолога совместно с техническими силами тракторосборочного цеха № 2 нужно принять все меры к устранению причин, мешающих ритмичному выпуску рам трелевочных машин.

Не менее важные задачи стоят перед отделом главного металлурга (начальник тов. Багин), центральной заводской лабораторией (начальник тов. Харитонов). В их помощи сейчас остро нуждаются термисты четвертого термического цеха, которые не в силах сами освоить термообработку таких трудоемких деталей, как 33-007.

Увеличение программы четвертого квартала по выпуску тракторов обязывает улучшить работу всего коллектива завода, рабочих и руководителей как основных, так заготовительных и вспомогательных цехов.

Вечер, посвященный 10-летию Китайской Народной Республики

Широко отметили трудящиеся нашего завода, учащиеся школ, расположенных на поселке, 10-летие Китайской Народной Республики. В цехах завода, в рабочих общежитиях агитаторы проводили беседы о великих победах китайского народа, успешно строящего социализм, о неразрывной дружбе Китайской Народной Республики с Советским Союзом.

1 октября в Доме техники состоялся вечер, посвященный этой славной дате. На вечер пришли учащиеся старших классов и преподаватели средней школы № 9.

Директор школы тов. Болгов выступил с коротким сообщением о праздновании 10-летия

Китайской Народной Республики, затем слово предоставляется работнику нашего завода тов. Тарапаку.

Тов. Тарапак провел в Китайской Народной Республике полтора года, помогал, консультировал во время строительства Первого китайского тракторного завода в Лояне, обучал кадры китайских тракторостроителей. Тов. Тарапак поделился своими впечатлениями о Китайской Народной Республике. Его рассказ был интересен и содержателен.

В заключение участники вечера просмотрели полнометражный кинофильм «Китайский цирк».

Октябрю — достойную встречу!

Работает хорошо, без брака

Анна Цаценко быстро освоила работу фрезерных и сверлильных станков. На освоенных станках она начала обрабатывать детали 21-045 и 21-048 (крючки подвесок и буксирные). Благодаря приобретенным специальностям фрезеровщицы и сверловщицы, Анна выполняет все операции сама. Кроме того, она производит зачистку заусенцев и промывку деталей.

Любая работа спорится в ее руках. Она из месяца в месяц перевыполняет задания, добивается хорошего качества.

Трудолюбивая девушка с энтузиазмом начала социалистиче-

ское соревнование в честь знаменательной даты — 42-й годовщины Великого Октября. Ее выработка намного выше других. По норме надо изготавливать 137 деталей, она же сдает в отдел технического контроля до 400 деталей. Работать хорошо, без брака — стало ее правилом.

Замечательный труд передовой работницы Анны Цаценко служит хорошим примером в дни, предшествующие переходу нашего завода на сокращенный рабочий день.

В. ШАЛИН,
наладчик механического цеха № 4.

Потрудились на славу

Коллектив участка корпусных деталей моторного цеха, руководимый молодым коммунистом мастером тов. Хартовым, сентябрьский план выполнил на 103,1 процента.

Особенно хорошо трудилась сверловщица тов. Пархоменко, которая обрабатывает деталь 05-401 (корпус масляного насоса). При норме 110 деталей она делает по 150—200 деталей. Фрезеровщица тов. Пасечник обслуживает 4 станка, на которых обрабатывает деталь 05-416 (кронштейн масляного насоса). При норме 78 деталей она делает 130—150.

На обработке детали А21-7 (диск главного сцепления) добросовестно трудится многостаночница тов. Соловьева.

Заливщик Павел Екимов

В марте этого года в кабинет начальника отдела кадров нашего завода вошел паренек.

— Раньше я работал шофером, — сказал Павел Екимов, — сейчас хочу устроиться на АТЗ. Если можно, пошлите на самый трудный участок.

Начальник отдела кадров окинул взглядом широкоплечую, ладно сбитую фигуру вошедшего.

— А где бы вы хотели работать, в каком цехе?

— Есть у меня желание приобрести специальность литейщика.

Начальник отдела кадров, просмотрев документы Екимова, предложил Павлу сходить на завод, побывать в чугунолитейном цехе № 1, посмотреть и ознако-

миться с литейным производством.

Утром следующего дня Павел стоял на плавильном участке.

...Плавно двигаются конвейеры, снуют рабочие, занятые каждый своим делом. Без суеты и излишней горючести идет заливка металлом форм. И движение конвейеров, и бег кранов над головой — все делается быстро, чувствуется крепкая слаженность. Это передний край, где в единоборстве с расплавленным, дышащим жаром, покоренным металлом куется трудовая победа.

«Здесь мое место», — твердо решил Павел.

Поговорил с кадровыми работниками, с бригадиром Тимофеем Тимофеевичем Фурсовым. А им-то,

опытным производственникам, было о чем рассказать новичку.

С хорошим чувством покидал Павел участок. А когда шел по территории завода, вспоминал слова бригадира: «Приходи, нам нужны крепкие люди. Ты заливщиком сможешь работать. Через неделю освоишь эту специальность. Коллектив поможет познать «секреты».

Теперь Павел уже не новичок, работает хорошо, как говорят, с душой, заслужил славу передового заливщика. Сменное задание выполняет на 180—200 процентов, активно борется, показывая личный пример, за выполнение принятых обязательств в честь 42-й годовщины Октября.

У. ЖАНУПОВ.

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

Закончились соревнования парашютистов

БРАСНОДАР. Здесь закончились соревнования на первенство страны по парашютному спорту. В общекомандном зачете среди мужчин и женщин победили первые команды Центрального аэроклуба СССР имени Чкалова.

Звание абсолютного чемпиона страны по парашютному спорту завоевал среди мужчин армейский спортсмен П. Островский, а среди женщин — мастер спорта Л. Мазниченко (ДОСААФ Украины).

Река Мамакан перекрыта

ИРКУТСК. Сибирские гидростроители достигли нового успеха: перекрыта река Мамакан, на которой сооружается гидроэлектростанция — самая северная в Иркутской области. Она строится в районе вечной мерзлоты и даст электроэнергию предприятиям золотой и слюдяной промышленности.

Река перекрыта за 25 часов — втрое быстрее, чем намечалось графиком. Гидростроители взяли обязательство сдать в эксплуатацию первые агрегаты на год раньше запланированного срока.



Девятимесячный план — досрочно

Коллективы предприятий совнархоза Азербайджана досрочно выполнили план девяти месяцев по производству валовой продукции и по большинству важнейших изделий. До конца месяца будет выработано сверх плана на десятки миллионов рублей нефти, нефтепродуктов, железной руды, стальных труб, изделий машиностроения, товаров народного потребления и другой продукции.

Промышленность Башкирского экономического района 26 сентября завершила выполнение девятимесячного плана. На семь дней раньше срока справилась с девятимесячной программой промышленность Орловского экономического района. По сравнению с соответствующим периодом прошлого года объем производства увеличился более чем на 24 процента.

Досрочно выполнен план также промышленностью Тюменского, Кабардино-Балкарского и Мурманского экономических районов.

Ярославский виноград

ЯРОСЛАВЛЬ. Бывший работник лакокрасочного завода «Победа рабочих», ныне пенсионер Василий Васильевич Меланьин решил вырастить в зрелых условиях виноград. Много лет работал мичуринец и добился своего.

Казахская ССР. Тысячи патриотов участвуют в строительстве Карагандинского металлургического завода. В их числе монтажники верхолаз комсомолец Александр Попов. На монтаже металлических конструкций он ежедневно выполняет более чем полторы нормы. Работу на производстве Александр успешно совмещает с учебой на заочном отделении Карагандинского политехнического института.

На снимке: монтажник верхолаз А. Попов.

Фото В. Зунина.

Фотохроника ТАСС.

Отчеты и выборы партийных органов

Быть в авангарде борьбы за технический прогресс

Отдел главного технолога является одним из ведущих на нашем заводе. Его коллектив должен быть в авангарде борьбы за успешное ускорение технического прогресса. Это значит, что технологи и конструкторы отдела должны быть поборниками внедрения новой техники, автоматизации и механизации технологических процессов, двигаться вперед прогрессивную технологию.

В свете решений XXI съезда нашей партии и июньского Пленума ЦК КПСС большие задачи возложены на коллектив отдела и его партийную организацию.

Коллективу нашего завода уже сегодня нужно начать работы по освоению нового трактора Т-4, массовый выпуск которого намечается в 1962 году.

Вопросы, связанные с автоматизацией и механизацией трудоемких процессов, практическая помощь группам малой механизации, созданным в механических цехах, борьба за снижение потерь от брака должны быть в центре внимания партийной организации. Конкретными, творческими делами надо отвечать на решения июньского Пленума ЦК КПСС.

Вот почему на отчетно-выборном партийном собрании в отделе главного технолога и докладчик секретаря партбюро тов. Шуваев и выступавшие в прениях коммунисты отмечали, что партийно-организационная и партийно-политическая работа должна быть подчинена делу успешного решения задач, поставленных июньским Пленумом ЦК КПСС.

За отчетный период коллектив отдела главного технолога под руководством партийной организации провел определенную работу по внедрению передовой технологии, новой техники, снижению брака, что в некоторой степени сказалось на значительном улучшении технико-экономических показателей работы всего завода.

В работе партбюро за отчетный период имелись серьезные недостатки. Партийное бюро недостаточно глубоко вникало в производственную деятельность от-

дела, плохо осуществляло руководство профсоюзной организацией.

На собрании приводились факты, свидетельствующие о том, что партийное бюро за весь отчетный период не слушало отчеты руководителей групп о своей работе. Отсюда и справедливы были критические замечания коммунистов в адрес руководителей бюро сварки тов. Горяева и бюро сборки тов. Завадского. Без творческой мысли, инициативы относятся они к порученному делу. Тов. Завадский чрезмерно отвлекается в рабочее время на чтение лекций в отделе технического обучения и на работу с преддипломниками. Тов. Горнев плохо руководит работой бюро, нарушает партийную дисциплину.

Все это случилось оттого, что партийное бюро проявило излишнюю мягкотелость к руководителям групп, недостаточно проводило воспитательную работу в коллективе.

Об этом свидетельствуют хотя бы такие факты. Созданное постоянно действующее производственное совещание фактически бездействует. За отчетный период было проведено только 7 партий-

ных собраний и 8 заседаний. Это явно недостаточно для партийной организации. За отчетный период, т. е. за год, в отделе были прочитаны две лекции. Ведущие инженеры редко выступают с лекциями в цехах завода. Плохо используется наглядная агитация, на низком уровне пропаганда технических знаний.

Отмечалось также, что несмотря на то, что брак по сравнению с прошлым годом значительно снижен, он остается еще высоким. То же самое можно сказать о качестве выпускаемых трелевочных тракторов. Процент рекламаций еще очень высок.

В прениях по отчетному докладу секретаря партбюро тов. Шуваева выступили коммунисты тт. Дегтярев, Лебедев, Любарская, Зайко, Губанов, Вольфсон и другие.

В принятом решении дан наказ новому составу партийного бюро.

На собрании избрано партийное бюро в количестве 5 человек, делегаты на заводскую и городскую партийные конференции.

Секретарем партбюро избран тов. Пысин В. С.

Н. КОРОБКОВ,
член КПСС.

Реконструкция второго конвейера

Претворяя в жизнь решения июньского Пленума ЦК КПСС, коллектив чугунолитейного цеха № 1 добился значительных успехов в выполнении государственного плана и внедрении новой техники и технологии. Так, на конвейерах среднего литья №№ 1, 2 и 3 внедрен целый ряд мероприятий. В обрубном отделении увеличено число оборотов барабана с 14 до 18 оборотов в минуту, внедрено 12 многоместных моделей. За счет этого значительно повысилась производительность труда. На 30 моделях установлена дроссельная литниковая система, что снизило брак и увеличило производительность труда.

В настоящее время в цехе проводится большая работа по реконструкции второго конвейера с применением современной техники. Механизируется подача пустых опок к формовочным машинам, улучшается организация рабочего места. Это мероприятие направлено на увеличение съема форм на тех же производственных площадях.

Реконструкция второго конвейера включает в себе большой объем работ. Несмотря на это все выполняется силами цеха. Коллектив монтажников, возглавляемый механиком цеха тов. Крупным, старательно относится к порученному делу. Особенно горячо они стали работать накануне 42-й годовщины Великого Октября.

У. МИХАЙЛОВ.

Работу цехового комитета — на уровень новых задач

Недавно в термическом цехе № 2 состоялась отчетно-выборная профсоюзная конференция. С докладом о работе цехового комитета выступил председатель цехкома тов. Корченев. В своем докладе он отметил, что работа цехового комитета в основном была направлена на безусловное и всемерное выполнение задач, поставленных перед советским народом XXI съездом нашей партии и июньским Пленумом ЦК КПСС, на широкое развертывание социалистического соревнования среди производственных участков и вспомогательных служб цеха, на досрочное выполнение государственных заданий по выпуску товарной продукции и повышению производительности труда.

За отчетный период цеховой комитет профсоюза несколько улучшил свою работу в профсоюзных группах, благодаря чему значительно возросла трудовая активность рабочих. Многие были сделаны и по наведению чистоты

и культуры на производственных участках.

В результате развернутого социалистического соревнования коллектив цеха на протяжении текущего года систематически перевыполнял производственные задания. Государственный план восьми месяцев по выпуску товарной продукции выполнен на 112,2 процента, достигнута экономия по себестоимости выпускаемой продукции в сумме 415,4 тысячи рублей. Выработка на одного рабочего составила 107,9 процента. Имеется экономия фондов заработной платы в сумме 98,5 тысячи рублей.

За успехи в выполнении и перевыполнении государственных заданий и улучшение технико-экономических показателей коллективу цеха на протяжении года пять раз присуждались первые места среди соревнующихся цехов завода. В ознаменование 17-летия родного завода термистам была вручена Почетная грамота.

Цеховой комитет профсоюза

проявлял необходимую заботу о трудящихся цеха, об их нуждах, быте и благосостоянии. За отчетный период была оказана материальная помощь 20 членам профсоюза, в пионерском лагере оздоровлено 18 детей рабочих, служащих и инженерно-технических работников. В ночном санатории отдохнуло 6 рабочих. Кроме того, побывало в Доме отдыха «Шубинка» 8 человек и на курортах — 4 человека.

Наряду с достигнутыми успехами в работе цехового комитета имеются серьезные недостатки и недоработки. Цеховой комитет слабо контролировал работу своих комиссий, в результате чего отдельные руководители комиссий работали не в полную силу, а некоторые вообще бездействовали. В упрек цеховому комитету нужно поставить и то, что его прежний состав недостаточно вел борьбу с нарушениями технологического процесса и потерями от брака. И совсем плохо была поставлена работа в деле оказания

помощи и контролирования за деятельностью цехового постоянно действующего производственного совещания.

Цеховой комитет по-прежнему проводил работу непланово. Ряд критических замечаний членов профсоюза на предыдущей конференции остался невыполненным. Недостаточно велась и воспитательная работа среди членов профсоюза, вследствие чего наблюдались случаи нарушения трудовой дисциплины.

Выступившие на конференции делегаты тт. Подгорный, Кочетков, Довгалева, Фролов и Филков высказали ряд критических замечаний в адрес прежнего состава цехового комитета и внесли предложения, направленные на досрочное выполнение государственного задания первого года семилетки.

На конференции был избран новый состав цехового комитета. Председателем цехового комитета профсоюза избран тов. Корченев.

Я. ГОЛОВАНЬ.

Заслуженное доверие

Развернувшаяся борьба за достойную встречу Великого Октября, постановление правительства о сроках перехода на семичасовой рабочий день, предстоящий Пленум ЦК КПСС — все это вызвало прилив новых сил, энергии и трудового энтузиазма у рабочих модельного цеха.

Вместе с коллективом цеха за досрочное завершение плана первого года семилетки соревнуется разметчик Владимир Соддатенко. Через его руки проходит большое число наименований моделей, подмодельных плит, литниковой системы, стержневых ящиков. И каждую порученную работу он старается выполнить быстро, качественно. Да оно и быть иначе не может! Ведь изготовление моделей во многом зависит от того, насколько правильно, точно и быстро будет сделана и снята продукция со стола разметки.

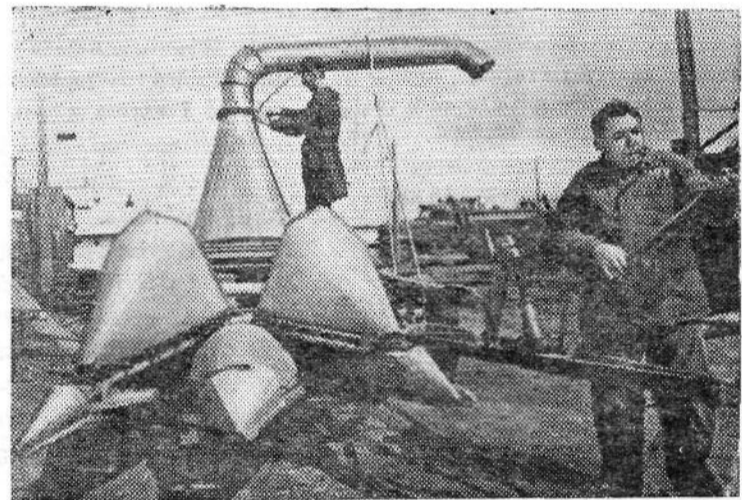
Часто приходится встречаться и фрезеровщикам и слесарям металло-модельного уча-

стка с Владимиром. И всегда они находят, что разметчик полностью справляется с работой. Это подтверждает хорошее качество разметки.

Владимира в цехе знают не только как трудолюбивого разметчика, но и как дисциплинированного и аккуратного товарища. Дисциплина — залог успеха на производстве. Владимир не имеет ни одного нарушения установленного в цехе порядка.

Заслуженным авторитетом пользуется он среди рабочих. Вот почему недавно его избрали руководителем профсоюзной группы. Теперь помимо производства ему добавилась общественная работа. Но это несколько не снижает его трудовых успехов. Напротив, он с большей ответственностью стал относиться к порученному делу. Основным в своей работе Владимир считает мобилизацию коллектива на досрочное выполнение заданий семилетки.

А. КОНСТАНТИНОВ.



Днепропетровская область. Знатный комбайнер страны, дважды Герой Социалистического Труда Григорий Иванович Байда трудится в хозяйстве опытного поля Днепропетровского сельскохозяйственного института над созданием нового образца кукурузного комбайна для уборки гибридной кукурузы. Комбайном можно будет также убирать зерновые культуры и травы, посеянные на зеленый корм. Для этого достаточно будет сменить режущий аппарат.

На снимке: комбайнер Г. И. Байда (на переднем плане) за сборкой нового комбайна. Фото Г. Пазенко.

Фотохроника ТАСС.

По следам выступлений
„Боевого темпа“

«УПОРЯДОЧИТЬ РАЗГРУЗКУ
ПОКОВОК И ЛИТЬЯ»

Под таким заголовком в № 101 нашей газеты была опубликована статья инженера отдела главного механика тов. Фотинского, который поднимал вопрос о наведении порядка на складе № 12. В этом складе, кроме производственного металла, находятся поковки и литье для ремонта оборудования.

Начальник отдела снабжения завода тов. Чекалин сообщил редакции по поводу статьи следующее: «Тов. Фотинский совершенно правильно поднял вопрос о разгрузке поковок и литья на складе № 12, что имеет место и по настоящее время. Причина разгрузки не на территории склада вызвана в связи с производством трелевочного трактора, так как поступление металлопроката на этот склад ежемесячно увеличилось в три раза. Склад же для приема такого количества не рассчитан и расширение его невозможно. Поэтому все поковки и литье вынуждены разгружаться вдоль железнодорожного полотна, прилегающего к складу. В настоящее время директор завода решает вопрос перевода поковок и литья с 12-го склада в район депо. Со сдачей механосборочного корпуса № 2 в эксплуатацию, куда перейдет ремонтно-механический цех, там будет устроена разгрузочная эстакада, и склад отдела главного механика будет переведен туда».

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

В борьбе за технический прогресс

Коллектив автоматного цеха проделал значительную работу по модернизации металлорежущего оборудования, автоматизации и механизации производственных процессов. Основные работы по модернизации начаты еще в 1958 году. Так, например, в цехе с прошлого года проводится оснащение десяти бесцентровшлифовальных станков механизмами по механической правке режущих кругов. До внедрения механической правки шарошки приводились во вращательное движение самими рабочими. При этом методе они очень часто выходили из строя, наблюдался их большой расход и следовательно большие простои станков.

Внедрение механических шарошек, т. е. шарошек, которые приводятся в движение механически, позволило значительно сократить время правки круга. Сократились простои, в значительной степени уменьшилась возможность несчастных случаев при выполнении этой операции. На бесцентровшлифовальных станках в автоматном цехе шлифуется около ста наименований деталей. Из этого становится понятно, насколько важным является внедрение в производство мероприятия по механической правке абразивов. Это новшество уже дало цеху условно-годовой экономии около 50 тысяч рублей. Трудоемкость на трактор за счет этого

мероприятия снижена на 18 минут.

За последнее время четыре бесцентровшлифовальных станка оборудованы механизмами для динамической балансировки режущих кругов непосредственно на шпинделе станка. Как известно, балансировка абразивных кругов — ответственная и очень трудоемкая работа. В связи с трудоемкостью и большим весом шлифовального круга установку его на станок вместе с планшайбой для балансировки производят два человека. Для того, чтобы сбалансировать круг, необходимо снять планшайбу со шпинделя, закрепить в нем круг, установить на специальные ножи, произвести предварительную балансировку. После этого круг вместе с планшайбой устанавливается на шпинделе. Производилась правка его, круг снова снимался, балансировался и только после этого использовался в работе.

Сейчас при оснащении бесцентровшлифовальных станков механизмами для балансировки кругов непосредственно на шпинделе все эти предварительные операции отпадают. Абразивный круг крепится непосредственно на шпинделе. Включив механизм, можно в течение 30—40 секунд произвести балансировку. Условно-годовая экономия при внедрении

механизмов для балансировки на всех станках в цехе составит свыше 25 тысяч рублей.

Еще более эффективным является перевод станков на непрерывный метод фрезерования. При этом методе вспомогательное время, необходимое для установки, съема, зажима и подвода детали в зону фрезерования, сводится до минимума. Затраты на оборудование станка по непрерывному фрезерованию незначительны. Сейчас этому виду модернизации в цехе уделяется особое внимание. Для непрерывного фрезерования можно использовать как фрезерные и резбонарезные станки, так и токарные. В цехе для непрерывного фрезерования уже оборудованы три станка: два из них резбонарезные и один — токарный. Необходимо отметить, что все три станка были бездействующими. Экономия от данной модернизации составила свыше 6 тысяч рублей. Снижена трудоемкость на 10 минут.

При непрерывном фрезеровании зажим детали производится в зоне фрезерования специальной пластинчатой пружиной. Токарные и фрезерные станки для этого снабжаются специальными репродукторами с индивидуальным приводом. На резбонарезных станках для создания метода не-

прерывного фрезерования, кроме установки барабана и зажимного устройства, ничего не нужно. Методом непрерывного фрезерования в цехе уже обрабатывается четыре наименования деталей.

В стадии завершения находятся работы по оборудованию бесцентровшлифовального станка для магазинной загрузки и возврата детали по желобчатому рольгангу к рабочему месту.

Окончательная шлифовка детали на станке производится в три прохода. До модернизации станок обслуживали 2 человека: один на подаче детали, другой на возврате ее.

Модернизация станка дала возможность высвободить одного человека за счет установки наклонного желобчатого рольганга и лотка с целью возврата детали для повторного прохода шлифования в бункер к рабочему месту оператора.

В результате проведенной модернизации условно-годовая экономия составляет 5000 рублей.

Активными борцами по модернизации оборудования, автоматизации и механизации производственных процессов в коллективе являются заместитель начальника цеха по технической части А. И. Шенбергер, мастер отдела приспособлений А. П. Козлов, слесари А. Н. Масликов, В. И. Ше-

стиков, М. П. Согачев и другие.

По предварительно составленному плану внедрения новой техники в цехе до конца года четыре бесцентровшлифовальных станка будут оснащены механизмами для динамической балансировки, будут переведены на непрерывное фрезерование один резбонарезной и два зубофрезерных станка для фрезеровки больших корончатых гаек. Вертикально-фрезерный станок 6Н11 намечается переоборудовать в карусельно-фрезерный: установить на столе поворотный механизм с плитой, на котором будут устанавливаться приспособления.

Силами коллектива цеха изготавливается четырехшпиндельный горизонтально-сверлильный полуавтомат для сверления отверстий и головок болтов. Ожидаемая экономия от внедрения мероприятия по модернизации оборудования, которое будет проведено до конца года, составит 50 тысяч рублей.

В основном все работы по модернизации оборудования, автоматизации и механизации производственных процессов производятся силами коллективов отдела механика и отдела приспособлений.

В цехе создана бригада малой механизации под техническим руководством техотдела и отдела механика. Она призвана сыграть значительную роль в деле модернизации и автоматизации оборудования.

Ценная инициатива тракторосборщиков

Коллективу отдела механика первого тракторосборочного цеха принадлежит ценная инициатива по автоматизации оборудования. Здесь предложено станки, поступающие на площадку капитального ремонта, переводить на полуавтоматический или автоматический цикл работы, используя гидравлическую и электрическую аппаратуру.

Для этого в цехе создана творческая бригада по автоматизации оборудования, состоящая из пяти человек: А. И. Фиша — механика цеха, В. И. Побережного — мастера отдела приспособлений, Н. И. Щепитова — слесаря, И. Д. Митрохина — слесаря и А. П. Лутаева — электрика.

Необходимо сказать, что коллективом отдела механика в цехе была ранее проведена большая работа по модернизации оборудования.

Так, например, удачным решением оказался перевод винтового фрикционного пресса на гидравлический. Дело в том, что винтовой фрикционный пресс очень часто выходил из строя и на его ремонт

требовались значительные материальные и трудовые затраты. Для того, чтобы фрикцион обеспечил работу пресса, нужно было прилагать большие усилия рабочего на педаль пресса. И самое главное, пресс имел малую мощность, примерно 12—15 тонн.

Коллектив отдела механика, используя гидравлику трактора ДТ-54 (распределительную, насос, шланги и гидроцилиндр с трактора ТДТ-60), старый фрикционный пресс переделал на гидравлический.

Указанный пресс сейчас имеет мощность, превышающую 50 тонн, обеспечивает безопасность в работе, облегчает труд рабочего. Пресс находится на участке сборки узлов. На нем выполняются все запрессовочные операции. Аналогичным путем переведены на гидравлические пресса старой конструкции, что позволило значительно улучшить работу в цехе и использовать снятый с производства станок ЭНИМС. Этот станок заменил три ранее работавших станка по глубокому сверлению (см. фото № 1).

Проведенная модернизация обеспечивает автоматический цикл работы. Если раньше на этой операции были большие перерасходы режущего инструмента из-за частой поломки сверл, то сейчас почти исключена поломка режущего инструмента. На 20—25 процентов сократился брак, повысилась культура производства.

Сейчас бригада по автоматизации оборудования, ремонтируя станки с ручным циклом работы, переводит их на полный автоматический. Примером может служить переведенный на автоматический цикл работы шлифовальный станок ХЗС модели 316-М без гидравлической подачи шлифовальной головки (с ручным подводом). На станке сейчас осуществляется быстрый подвод шлифовальной головки и рабочая подача ее. На задней бабке вместо ручного зажима установлен гидрозажим. В передней бабке установлен самозажимной патрон, имеется прибор активного контроля, дающий исполнительную команду для отвода головки и получения заданного размера обрабатываемой детали. Под шлифовальную бабку подведена смазка под давлением в полторы—две атмосферы (для уменьшения инерционных сил). К станку установлена притычная гидравлика (ящик с гидроаппаратурой, состо-



Фото № 1.

ящий из гидрораспределителя трактора ДТ-54 и панели У-424), установлено также фотореле, дающее возможность переключения с быстрого подвода на рабочий ход. Станок оснащен гидравлическим автооператором, действует автоматически по путевой программе.

Электросхема станка обеспечивает следующий цикл работы: установку детали, ее зажим, вращение изделия, быстрый и средний подвод головки, рабочую подачу, выдержку заданных размеров, быстрый отвод головки, быстрый подвод стола для обработки последующей шейки валика оси катка трактора ДТ-54. Производится автоматический отжим детали, остановка станка и снятие детали.

Станок работает на врезание. Снятие и укладка детали также

автоматические (механическими руками). Работа автооператора перекрывается рабочим временем станка. Подача малая — не более одного миллиметра в минуту.

Указанный автомат (см. фото № 2) можно перестроить на обработку любой другой детали типа валика с диаметром до 200 миллиметров и длиной до 800 миллиметров.

Бригадой по автоматизации оборудования аналогичным образом переводятся на автоматический цикл работы и другие станки.

Сейчас в цехе бригада работает над тем, чтобы составить общую электрическую и гидравлические схемы по автоматизации оборудования и рекомендовать их для других цехов завода.

Работы, производимые по автоматизации оборудования, являются достойным претворением в жизнь задач, поставленных июньским Пленумом ЦК КПСС и XXI съездом нашей партии.

Н. КОРШУНОВ.

Техническая страница подготовлена бюро технической информации завода.

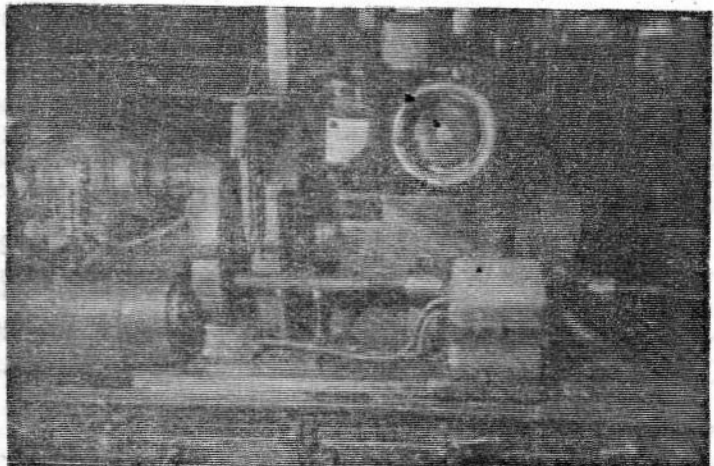


Фото № 2.

Книжная полка

С. Я. ГОЛОВИН — **Особые виды литья.** Краткие справочные материалы. Машгиз, 1959 г., 460 стр.

В книге приведены основные сведения по особым видам и специальным способам литья, крат-

кое описание теоретических принципов литья, технологические приемы и расчеты, технические характеристики оборудования. Книга предназначена для производственников-литейщиков.

ЧИТАТЕЛИ ПРЕДЛАГАЮТ

О том, как нас обслуживают

Много внимания уделяется в нашей стране вопросам обслуживания и удовлетворения нужд трудящихся. Эти вопросы никогда не сходят с повестки дня партийных, советских и профсоюзных организаций. В этом важном деле никогда не было и не может быть предела, ибо народ, партия, правительство и профсоюзы считают, что удовлетворение запросов трудящихся должно непрерывно совершенствоваться и всегда стремиться к более высокому уровню.

В нашем городе в этой области имеются значительные успехи. Но при этом есть и ряд существенных недостатков, которые, безусловно, могут и должны быть устранены. Вот примеры.

На Восточном поселке АТЗ имеется почтовое отделение и сберегательная касса. По существу здесь распорядку по субботним дням оба учреждения работают до 4 час. 30 мин., а по воскресным—сберегательная касса не работает вообще, почтовое отделение производит до 3-х часов дня лишь некоторые операции. Такой порядок работ явно не удовлетворяет запросов трудящихся, проживающих на поселке. Поселок

достаточно многолюден и настала пора, чтобы указанное почтовое отделение и сберегательная касса работали ежедневно при полном рабочем дне, а телеграф—до 24 часов. Разрешим ли этот вопрос? Несомненно. Во всяком случае день отдыха с воскресенья должен быть перенесен на другой день недели.

Здесь же, на Восточном поселке, имеется ателье по индивидуальному пошиву одежды. Оно располагает достаточным ассортиментом тканей и почти удовлетворяет потребности населения по количеству принимаемых заказов. Но вот распорядок рабочей недели явно не удовлетворяет запросов трудящихся. По субботним дням ателье имеет сокращенный рабочий день, а воскресные дни являются нерабочими. Необходимо рабочую неделю в ателье установить такую, чтобы по субботним и воскресным дням оно работало нормально, а днем отдыха был также другой день недели.

Торговать с доставкой на дом

В некоторых городах все шире и шире начала применяться торговля продуктами с доставкой на дом. Это очень удобный метод

обслуживания трудящихся. Необходимо и в нашем городе внедрить его. Заказы на доставку должны приниматься не только очно, но и по телефону.

Из опыта других городов известно, что там, где к этому вопросу подошли не из чисто коммерческих соображений, а из соображений удобства для трудящихся, оказался довольным потребитель, а торговые предприятия увеличили товарооборот.

Открыть спецмастерскую

Очень многие жители поселка АТЗ пользуются различными бытовыми электроприборами: плитками, духовками, чайниками, электробритами, стиральными машинами и т. п. Где же их ремонтировать? Нигде. И этот вопрос можно разрешить, открыв специальную мастерскую по ремонту электроприборов.

Жилищно-коммунальный отдел АТЗ должен также проявить инициативу и открыть мастерскую для ремонта обуви, одежды и бытовых приборов.

Разрешение этих вопросов, по нашему мнению, в значительной мере улучшит наш быт.

С. ГОРЕЛИК.

Письма в РЕДАКЦИЮ

Душевая требует ремонта

Борьбе за улучшение условий труда на нашем заводе придается большое значение. Однако в сталелитейном цехе с этим вопросом еще не все обстоит благополучно. Администрация цеха и цеховой комитет недостаточно уделяют внимания устранению имеющихся недостатков в душевой. В помещении, где моются рабочие, перегородки не укреплены, могут упасть и травмировать рабочих; в двери выломлена доска, побиты стекла у окон. От этого создается невыносимый сквозняк, краны у водопроводных труб из-за небросовестного отношения к своим

обязанностям мастера водопроводчиков тов. Курилко зачастую неисправны, в некоторых секциях душевой оторваны полочки для мыла.

Рабочие цеха неоднократно поднимали вопрос о расширении душевой. Но положительных результатов так и не добились. Душевые в конце смены перегружаются, создается теснота, грязь.

Пора руководителям сталелитейного цеха по-серьезному относиться в одном из важных хозяйственных вопросов.

Р. ПУТРИН.
Сталелитейный цех.

Пора прекратить подобное

Сейчас на заводском стадионе «Труд» проходит розыгрыш по футболу на приз заводской газеты «Боевой темп» между цеховыми футбольными командами. Но руководство стадиона и завкома профсоюза не интересуется тем, как проходят игры. Организация и проведение розыгрыша оставляют желать много лучшего.

Так, 26 сентября на одно и то же время было назначено две игры. Первая — между командами третьего чугунолитейного цеха и цеха станкостроения, механизации и автоматизации в 17 часов 30 минут и вторая—между опытным и прессовым цехами в 18 часов. Судьи назначаются не заранее, как это должно быть по положению, а буквально за 10—15 минут до начала матча. Медицинских работников во время игры, как правило, не бывает.

Это позволило 26 числа судье Чудакову выйти на поле в нетрезвом состоянии, хотя главный судья Макаров не имел права допустить такого нарушения. В результате матч между футбольными командами прессового и опытного цехов прошел в нездоровой обстановке. Судья Чуда-

ков необъективно подошел к исполнению своих обязанностей, главный же судья Макаров встал на путь потворства и укрывательства.

Кроме того, матч начался не вовремя, а с большим опозданием, и вторая половина игры проходила в вечерних сумерках, когда почти ничего не было видно. Когда же Чудакову сказали о том, что от него пахнет спиртным, он стал всех оскорблять нецензурными словами, а Макаров не только не призвал распясавшегося судью к порядку, но попытался защитить его.

Протест, написанный капитаном футбольной команды прессового цеха, Макаров порвал и заявил: «Если вы укажете в протесте, что судья был в нетрезвом состоянии, то мы протест не примем».

Заводскому комитету профсоюза и председателю ДСО «Труд» тов. Сиракянину следует призвать к порядку таких товарищей и принять все меры к недопущению подобных безобразий.

А. ЮРЛОВ.
Прессовый цех.

Для киножурнала „Сибирь на экране“

В последней декаде прошлого месяца кинооператор Новосибирской студии кинохроники В. Дудин в течение двух дней снимал для киножурнала «Сибирь на экране» работу изостудии нашего завода. Изостудийцы были сняты на лоне живописной природы у Кольванского озера и на реке Чарыш. За эти два дня кинооператор отснял сотни метров пленки.

Кольванское озеро издавна славится среди туристов нашей страны. Величественные скалы, многие из которых напоминают египетских сфинксов, ревниво сторожат озерную гладь. Нигде в Алтайском крае не встретишь более причудливых скал и валунов моренного происхождения. Повсюду на побережье озера видна титаническая работа природы в течение многих тысячелетий.

С северо-востока Кольванского озера видны целые хороводы исполинских валунов, принесенных в котлован сползавшими когда-то

ледниками, которые положили начало озеру.

К сожалению, многие жители Рубцовска незнакомы с этой жемчужиной нашего края. А ведь на Кольванское озеро приезжают туристы из всех городов нашей необъятной Родины.

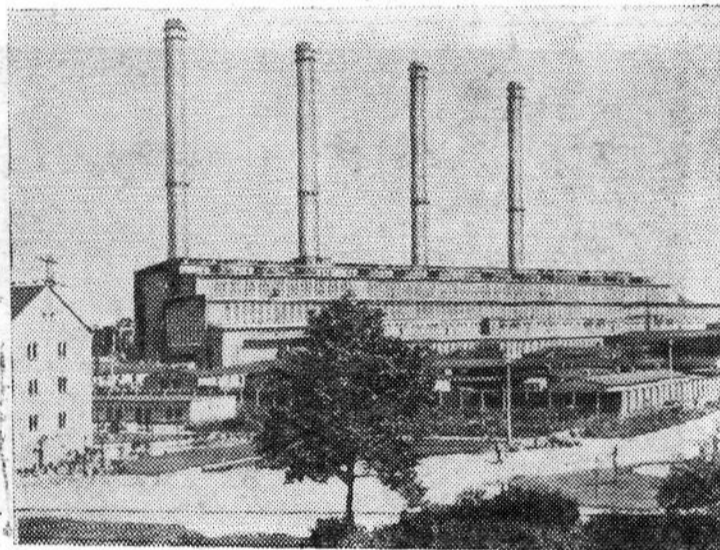
В числе изостудийцев, побывавших на Кольванском озере, писали этюды наиболее одаренные начинающие художники, такие как служащий завода Геннадий Лукьянов, токарь Анатолий Баталов и другие.

Много раз были молодые изостудийцы на Кольванском озере, делая зарисовки, этюды. И каждое посещение оставляло у них хорошее воспоминание об этом чудесном уголке нашего родного края, о сказочных берегах доброго озера Савушки, как называют его в народе.

В. ТИХОНОВ,
руководитель изостудии завода.

Зам. редактора И. МАМЧУК.

Международная жизнь



Германская Демократическая Республика. Общий вид электростанции Фокероде. На электростанции, построенной в годы народной власти, работает 12 агрегатов общей мощностью 384 тысячи киловатт. Фото Центральбильд.

Мечта становится реальной!

СОФИЯ. Болгарский национальный комитет защиты мира принял решение о безоговорочной поддержке предложений Советского правительства о всеобщем и полном разоружении, которое укрепит мир на земле и откроет широкий путь для искреннего и плодотворного сотрудничества, для создания нового мира без войны и лишений.

Декларация Советского правительства, говорится в решении Национального комитета защиты мира, является замечательным историческим документом гуманизма и миролюбия.

ТОКИО. Историческая програм-

ма полного уничтожения вооружений, предложенная Н. С. Хрущевым, пишет газета «Акахата», отражает единую волю 200 миллионов советских людей к миру и созданию атмосферы мирного сосуществования. В эпоху коренного перелома в международной обстановке, заявляет газета, решение проблемы разоружения и ликвидации средств войны перестает быть мечтой и становится на реальную базу.

Крупнейшая газета Японии «Асахи» публикует обзор писем своих читателей, в которых выражается поддержка предложений Советского правительства о всеобщем разоружении.

В честь национального праздника

ПЕКИН. В канун 10-й годовщины образования народной республики в столицу Китая—Пекин ежедневно со всех концов страны поступали радостные сообщения о досрочном выполнении производственных планов. 234 предприятия Пекина досрочно выполнили и перевыполнили производственные планы третьего квартала. Более 300 предприятий четырех крупных промышленных городов провинции Хэй-Лунцзян—Харбина, Цицикара, Цзямусы и Муданьцзяна на десять дней раньше срока выполнили планы третьего квартала.

Новые рекорды в канун национального праздника ставили металлурги страны. С 20 по 25 сентября крупнейший в стране Аньшаньский металлургический комбинат ежедневно давал сверх плана большое количество стали, чугуна и проката. Шахтеры крупнейших угледобывающих провинций Китая—Ляонин и Хэнань также досрочно выполнили план добычи угля третьего квартала.

Благодарность советским морякам

ЛОНДОН. Начальник морского штаба Англии Чарльз Лэмб направил на имя посла Советского Союза в Великобританию Я. А. Малика письмо с выражением благодарности советским морякам за спасение в Норвежском море трех английских летчиков с погибшего военного самолета «Скайрейдер».