

Трудовой Терм

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

18-й год издания
№ 57 (2179)

Среда, 20 июля 1960 г.

Цена
15 коп.

Информационное сообщение о Пленуме Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза

15 июля 1960 года Пленум Центрального Комитета КПСС продолжал свою работу.

На утреннем заседании в прениях по докладу о ходе выполнения решений XXI съезда КПСС о развитии промышленности, транспорта и внедрении в производство новейших достижений науки и техники выступили товарищи: С. А. Христианович (академик, первый заместитель председателя президиума Сибирского отделения Академии наук СССР), А. И. Гаевой (секретарь Днепропетровского обкома КП Украины), Г. И. Чоговадзе (председатель Грузинского совета народного хозяйства), А. Н. Несмеянов (президент Академии наук СССР), Ш. Р. Рашидов (секретарь ЦК КП Узбекистана), С. И. Кувякин (председатель Башкирского совета народного хозяйства), И. Т. Новиков

16 июля 1960 года закончил свою работу Пленум Центрального Комитета КПСС, открывшийся 13 июля.

Пленум заслушал и обсудил доклады заместителя Председателя Совета Министров, председателя Госплана РСФСР тов. Герасимова К. М., заместителя Председателя Совета Министров Украинской ССР тов. Сенина И. С., председателя Латвийского совета народного хозяйства тов. Гайле Г. И., председателя Красноярского совета народного хозяйства тов. Ломано П. Ф., председателя Кемеровского совета народного хозяйства тов. Графова Л. Е., председателя Карагандинского совета народного хозяйства тов. Братченко Б. Ф., председателя Государственного комитета Совета Министров СССР по автоматизации и машиностроению тов. Костоусова А. И., директора Института электросварки имени Е. О. Патона Академии наук Украинской ССР тов. Патона Б. Е. «О ходе выполнения решений XXI съезда КПСС

(министр строительства электростанций СССР), В. Ф. Гогин (директор Лисичанского химического комбината), Н. Д. Петухов (председатель Государственного научно-технического комитета Совета Министров СССР), Б. Овезов (секретарь ЦК КП Туркменистана).

На вечернем заседании выступили товарищи: В. А. Кучеренко (председатель Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства), В. В. Гришин (председатель ВЦСПС), Е. Ф. Кожевников (министр транспортного строительства СССР), А. Н. Косыгин (член Президиума ЦК КПСС, первый заместитель Председателя Совета Министров СССР).

Пленум единогласно принял решение по обсуждавшемуся вопросу.

о развитии промышленности, транспорта и внедрении в производство новейших достижений науки и техники».

В прениях по докладу приняли участие 25 человек.

Пленум ЦК принял соответствующее постановление.

В связи с избранием члена Президиума ЦК КПСС тов. Брежнева Л. И. Председателем Президиума Верховного Совета СССР, он освобожден от обязанностей секретаря ЦК КПСС.

Пленум освободил тов. Ворошилова К. Е. от обязанностей члена Президиума ЦК КПСС по его личной просьбе.

Пленум заслушал доклад секретаря ЦК КПСС тов. Козлова Ф. Р. «Об итогах совещания представителей братских партий в Бухаресте». Пленум полностью одобрил деятельность делегации ЦК КПСС на этом совещании и принял соответствующее решение.

Завод допустил отставание! Чугунолитейщики и кузнецы по-прежнему работают плохо

Подходит к концу вторая декада июля. Но показатели работы завода за этот период вызывают серьезную тревогу за судьбу месячного плана. Завод допустил большое отставание по тракторам, моторам и запасным частям.

Работа сборочных и механических цехов в основном сдерживается неудовлетворительным обеспечением заготовками из чугунолитейного № 3 и кузнечного

цехов. Чугунолитейщики ежедневно срывают сборку моторов по таким деталям как маховик, бугели на блок, корпуса масляного насоса и масляного фильтра и другим. Руководителям этого цеха тт. Бородину и Меркурьеву следует изменить стиль руководства производством. Не нужно искать разные причины для оправдания, а принимать решительные меры по устранению недостатков на отстающих участках.

Кузнечный цех продолжает срывать сборку по многим наименованиям деталей. Нетерпима практика руководства в этом цехе. Начальник цеха тов. Кузнецов, секретарь партийной организации тов. Бобров стараются оправдать себя тем, что в цехе плохо работает оборудование. Несомненно, трудности здесь имеют место, но их нужно преодолевать, используя внутренние резервы и опыт передовых рабочих.

В июле резко снизил темпы прессовый цех (начальник тов.

Побежимов). Прессовщики задерживают сборку неритмичной подачей кабины. Детали кабины в прессовом цехе изготавливаются с большим браком и при сборке оказываются непригодными. С перебоями подают прессовщики на конвейер сборки тракторов ДТ-54 капоты, из-за чего конвейер часто простаивает.

Очень плохо работают также механический цех № 4 и чугунолитейный цех № 1. В М-4 хуже других работает участок мастера тов. Федорова. Здесь плохо организован труд, низка культура производства.

До конца месяца остается одна рабочая декада. Положение на заводе трудное. Борясь за честь родного завода, нужно принять все меры и использовать все возможности, чтобы исправить создавшееся положение и успешно выполнить производственный план месяца по всем показателям.

РАВНЯЙТЕСЬ НА ПЕРЕДОВЫХ! Впереди графика

В механическом цехе № 1 славно трудится в эти дни коллектив смены, которой руководит молодой мастер Владимир Павлович Ковальчук. Он умело организует труд рабочих, добивается порядка и дисциплины.

Как агитатор, тов. Ковальчук знакомит рабочих с материалами июльского Пленума ЦК КПСС, который наметил пути дальнейшего подъема промышленности, строительства и транспорта.

В связи с партийными решениями он ставит производственные задачи перед коллективом смены и умело организует их выполнение. Смена обеспечивает деталями сборку заднего моста и коробки перемены передач, успешно выполняет план по запасным частям.

Надежными помощниками мас-

тера являются наладчики Василий Купоносов и Евгений Ватмянина.

Значительно перевыполняют сменные задания токари Владимир Кустов и Николай Чубриков, строгальщики тт. Карягин, Аристов и Муратов, шлифовщица тов. Ядыкина и слесарь-сдатчик тов. Сисилиян. Они систематически перевыполняют сменные нормы выработки.

Преодолевая трудности

Летний период для мерительного участка лекального отделения инструментально-производственного корпуса особенно трудный. Многие рабочие идут в учебные, тарифные отпуска.

В прошлом месяце, например, более 20 процентов из числа работающих не работало. В наступившем июле отсутствует такое же число рабочих. А программа прежняя. Трудно. Но коллектив мерительного участка не боится трудностей, умеет их успешно преодолевать. Взятые в честь июльского Пленума ЦК КПСС обязательства успешно были выполнены.

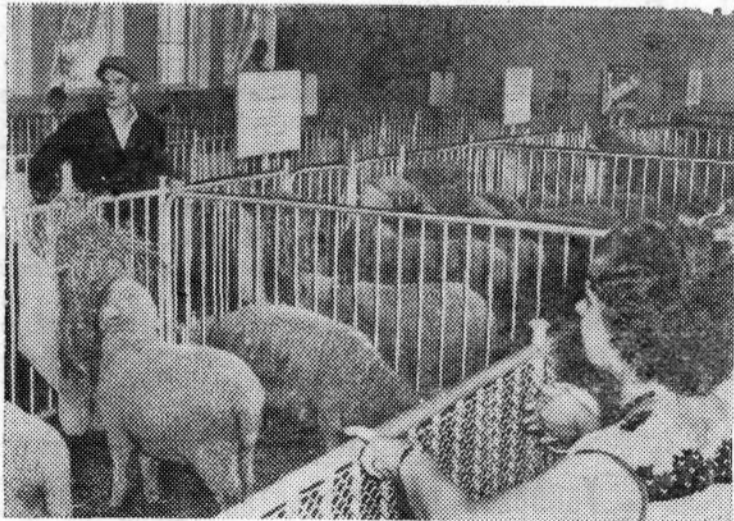
Постановление Пленума воодушевило рабочих на дальнейшее перевыполнение сменных норм.

Впереди соревнующихся идет слесарь-лекальщик, он же профгруппорг участка Виктор Григорьевич Илющенко. Каждое задание он выполняет раньше срока. Качество выпускаемой продукции отличное.

На хорошем счету у коллектива Александр Булгаков и многие другие.

А. ПЕРЕВАЛОВ.

На Выставке достижений народного хозяйства

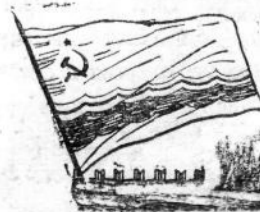


На ВДНХ в павильоне «Овцеводство» демонстрируются овцы колхоза имени Сталина Кочубеевского района Ставропольского края, выведенные в отаре старшего чабана Героя Социалистического Труда И. Н. Малашенко. В колхозе за 2 года получают от маток по 3 окота. В 1959 году колхоз по инициативе И. Н. Малашенко перевел на улотненные окоты 90% маток и получил по 198 ягнят от 100 маток. За 3 окота в 1958—1959 гг. бригада передового чабана И. Н. Малашенко получила по 374 ягненка на каждые 100 маток.

На снимке слева: посетители осматривают овец колхоза имени Сталина. На переднем плане — овцы 3-го окота, родившиеся в конце 1959 года. Средний вес животных — 37 килограммов.

В павильоне «Кукуруза» внимание посетителей привлекает стенд, отражающий достижения колхоза имени Коминтерна Мичуринского района Тамбовской области. Это хозяйство благодаря расширению посевов кукурузы добилось значительного увеличения продуктивности животноводства. В 1959 году в колхозе на 100 гектаров получено 382 центнера молока и 173 центнера мяса. В этом колхозе под кукурузу занята треть всей площади. В конце семилетки колхозники планируют получать на каждые 100 гектаров угодий 900 центнеров молока и 250 центнеров мяса.

На снимке справа: посетители у стенда колхоза имени Коминтерна.
Фото Н. Кулешова.



Патриотическое начинание

Москва. На Первом государственном подшипниковом заводе одобрено ценное патриотическое начинание механика С. Тышковского и мастера А. Дунаева. Желая внести свой вклад в досрочное выполнение семилетки, они приняли обязательство разработать и внедрить в производство за семилетку технические новшества с экономической эффективностью, превышающей сумму их заработной платы за тот же срок.

С. Тышковский и А. Дунаев через заводскую многотиражку обратились ко всем инженерно-техническим работникам предприятия с призывом последовать их примеру.

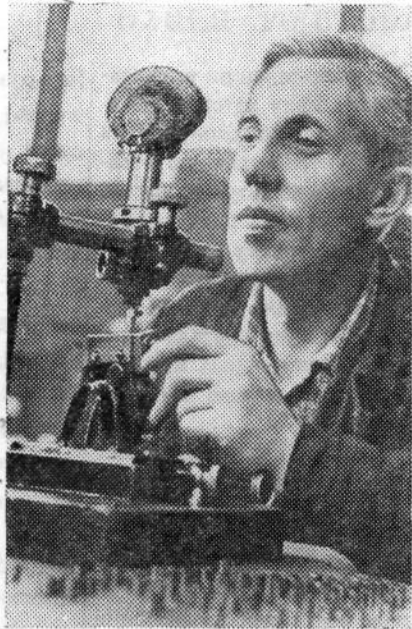
Свое обязательство они подтверждают делом. Инициаторы создали новый автомат собственной конструкции для сортировки цилиндрических роликов для подшипников. Новая машина собрана и опробована. Результаты оказались замечательными. Автомат сортирует 16.700 деталей за 7 часов и, таким образом, высвобождает 5 контролеров. Это новшество изобретатели посвятили Пленуму ЦК КПСС.

С. Тышковский и А. Дунаев продолжают работать над новыми техническими новшествами. Сейчас они конструируют машину, которая должна будет автоматизировать сортировку других деталей для подшипников.

На снимке: один из инициаторов патриотического начинания изобретатель А. Дунаев определяет точность сортировки роликов новой машиной.

Фото В. Хухлаева.

Фотохроника ТАСС.



Проверяем выполнение социалистических обязательств

Наш вклад в 90 миллионов

В начале этого года, после того, как по инициативе коммунистов заводской партийной организации было принято обязательство дать стране 90 миллионов рублей экономии от снижения себестоимости трактора, в коллективе нашего цеха развернулась борьба за экономию и бережливость. Были разработаны мероприятия по снижению себестоимости. Эти мероприятия доведены до всех работников цеха.

Тут же был организован строгий контроль за расходованием электроэнергии и материалов, систематически проводился смотр культуры производства.

Успешно выполнен полугодовой план организационно-технических мероприятий и план рационализации и изобретательства.

Экономить в большом и малом — под таким девизом работал коллектив механического цеха № 5 в первом полугодии 1960 года. Обязательство по снижению себестоимости выпускаемой продукции перевыполнено. В счет 90 миллионов рублей экономии, за которые борется коллектив завода, дано 1 миллион 200 тысяч рублей, обязательство перевыполнено на 500 тысяч рублей. Только за счет снижения внутрицеховых расходов получена экономия около 800 тысяч рублей, в том, числе от сокращения штата обслуживающего персонала — около 45 тысяч рублей.

Экономия от улучшения качества продукции оказывает не-

посредственное влияние на ее себестоимость. Если в прошлом году на 1 рубль товарного выпуска расходы на бракованную продукцию составляли 1 копейку, то в первом полугодии 1960 года мы достигли большого снижения издержек по браку. На 1 рубль товарной продукции они исчисляются всего в 0,4 копейки. Общая экономия за полугодие составляет 86400 рублей.

Только одно рационализаторское предложение электромастера тов. Савина и энергетика тов. Доценко дает 20 тысяч рублей экономии в год.

Товарищи Войткан, Шенин и Яковенко внесли несколько предложений по перестановке оборудования и рациональной организации рабочих мест. Экономия от этих предложений составила 35 тысяч рублей.

Борьба за качество дала свои положительные результаты. Если в прошлом году в отдельные месяцы по некоторым участкам процент бракованной продукции доходил до 4 процентов, то в первом полугодии текущего года он не превышает и процента.

Экономия по инструменту составила 14400 рублей. Цифра небольшая. Мы могли бы достигнуть значительно лучших показателей в этом деле, так как проводили определенную работу в направлении бережного обращения с инструментом, по инициативе рабочих делали замену одного инструмента другим, более стойким и

дешевым. Но это не дало желаемых результатов потому, что инструмент ломается от твердости металла, который подают нам для обработки заготовительные цехи.

Особенно большие затраты по режущему инструменту падают на последний месяц полугодия. В июне на режущий инструмент израсходовано 46 тысяч рублей.

Большим упущением в нашей работе является тот факт, что в первом полугодии не было доведено конкретное задание по снижению себестоимости продукции до участков, смен и бригад, следовательно невозможно было организовать социалистическое соревнование между ними за лучшие показатели.

Наглядная агитация в цехе тоже не отражает борьбы коллектива цеха за экономию и бережливость, опыт инициаторов этой борьбы слабо распространяется среди всего коллектива.

Во втором полугодии руководство и коллектив цеха намерены учесть все недостатки и промахи в работе и сэкономить 1 миллион 400 тысяч рублей в счет 90 миллионов. К этому обязывают нас решения июльского Пленума ЦК КПСС по вопросам механизации и автоматизации производства, замены устаревшего оборудования новым, повышения качества выпускаемой продукции и снижения ее себестоимости.

М. ЕЛЕЦКАЯ,
экономист механического цеха № 5.

Партийная комиссия по контролю за техникой безопасности

Партийные организации призваны осуществлять контроль над хозяйственной деятельностью администрации. Партийный контроль должен охватывать все участки работы. Роль партийного контроля особенно возросла после XXI съезда партии. На заводе с этой целью созданы партийные комиссии по контролю за производством, за качеством выпускаемой продукции, за внедрением мероприятий по механизации и автоматизации.

На заводе в отдельных цехах имеет место нарушение правил техники безопасности, что часто приводит к травмированию работающих. Партийный комитет завода принял решение об усилении контроля за состоянием техники безопасности на заводе. Создана партийная комиссия, руководителем которой утвержден инженер теплоэлектроцентрали тов. Аносов.

Быстроходный трактор выходит в поле

На погрузочном дворе Харьковского тракторного завода выстроена колонна новеньких, только сошедших с главного конвейера тракторов, внешне напоминающих широкоизвестный «ДТ-54». На лобовой части радиатора стоит новая марка — «Т-75».

Это новый, мощный скоростной трактор, созданный коллективом Харьковского тракторного завода. Первая партия этих машин выпущена тракторостроителями досрочно в честь июльского Пленума ЦК КПСС. Машины эти, имея двигатель мощностью в 75 лошадиных сил, вместе с тем могут развивать скорость в борозде в два раза выше «ДТ-54» — до девяти километров в час. Производительность этих тракторов по сравнению с «ДТ-54» на 30—50 процентов выше, а расход металла на их изготовление почти тот же.

Письмо в редакцию

Ускорить строительство душевых

Вот уже второй год ведется строительство душевых в чугунолитейном цехе № 1. Долго чугунолитейщикам пришлось ждать начала строительства, но радости мало... Строить начали и остановились. В настоящее время строительство душевых совершенно прекратилось. Спрашивается: когда же оно будет закончено, если даже не закончена кирпичная кладка стен?

Руководство чугунолитейного цеха № 1 и помощник директора по быту тов. Тышкевич не принимают действенных мер к тому, чтобы ускорить строительство душевых. Нужно помнить, что забота о быте рабочих не второстепенное дело.

И. СПИРИН,
слесарь чугунолитейного цеха № 1.

Грязь мешает росту производительности труда

Литейный цех № 4 должен быть образцовым не только в выпуске точных деталей, но и в соблюдении производственной дисциплины, в поддержании образцового порядка и чистоты на производственных участках, на рабочих местах.

Общезвестно, что высокая культура производства — одно из условий повышения производительности труда, нормальной работы цеха.

Коллектив четвертого литейного борется за культуру на производстве. Однако его усилий подчас не хватает для наведения образцового порядка.

На автоматическом участке, где изготавливаются модели, установлены пятипозиционный и десятипозиционный автоматы. Автомат — сложный агрегат, требует особого ухода, хозяйского глаза. На деле же здесь хозяина нет. Участок сырой, захламен, всюду можно видеть производственные отходы, а агрегаты убираются, очевидно, от случая к случаю. Об этом свидетельствуют скопившиеся на узлах автомата грязь, масло и т. д.

А ведь для наведения порядка на этом участке имеются возможности. Числится здесь подсобная рабочая, которая плохо выполняет свои обязанности. А плохо выполняет потому, что мастера тт. Петрова и Зюзина не следят за вверенным им оборудованием и производственной площадью. Наладчики тт. Дедов и Солдудхин, в свою очередь, плохо

выполняют свои обязанности.

Захламленность на участке можно объяснить также отсутствием должной требовательности со стороны старшего мастера тов. Дарвина, который не требует от подчиненных наведения полного порядка на рабочих местах.

Неразбериха — характерное явление и для плавильного участка. Здесь шихтовые материалы: ферромарганец, феррохром, ферросилиций, стальная шихта, отходы собственного производства свалены в кучи, нагромождены в ящиках, разбросаны под ногами. Кроме того, здесь же «хранятся» бура и шаблоны для набивки плавильных печей. Все это создает помехи в работе.

Здесь же изготавливаются детали из магнитного сплава «Альни». На конвейере изготавливать эти детали нельзя: технология требует быстрой выбивки и охлаждения деталей. Поэтому работы по производству магнитных деталей производятся на малой площадке плавильного участка ручным способом. После работы остается грязь, кучи песка. Из-за неудобств и производства деталей дедовскими методами работники литейного цеха предложили производство магнитных деталей передать на Алтайский завод тракторного электрооборудования. Этот вопрос до сих пор не могут решить отдел главного металлурга и отдел кооперации.

Положительное разрешение поднятого вопроса выгодно будет

для цеха и ликвидирует захламленность на участке.

Есть в цехе еще один источник грязи — участок, где установлены вибрационные установки. Вибрационные установки несколько лет назад были спроектированы ОКМа и изготовлены ЦСМА, однако до сих пор они не работают.

Работники цеха станкостроения, механизации и автоматизации в течение зимы и прошедшей весны старались пустить их в работу, но усилия оказались напрасны. Поэтому работы — отделение деталей от стоек и удаление мусора, которые должны быть механизированы, выполняются вручную.

Ясно, что все производственные отходы, мусор работники литейного цеха № 4 не в силах своевременно убрать на этом участке.

— Не так давно вопрос об удалении мусора и механизации отделения деталей от стоек, — говорит старший мастер тов. Дарвин, — рассматривался на партбюро. Присутствующий тов. Гохберг заявил, что люди там не хотят работать, не хотят правильно использовать оборудование, нарушают технологию.

Нам кажется, что если это так, надо заставить и научить тех, кто не умеет эксплуатировать технику, правильно относиться к своим обязанностям, но машины не должны простаивать без действия годы.

А. КОНСТАНТИНОВ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Результаты творческой мысли рационализаторов

Рационализаторы и изобретатели завода, претворяя в жизнь решения XXI съезда партии по техническому прогрессу и июньского Пленума ЦК КПСС, в первом полугодии 1960 года провели большую работу по усовершенствованию производства, росту производительности труда, механизации и автоматизации трудоемких процессов.

За истекшее полугодие число рационализаторов на заводе выросло до 1427 человек. В этом числе 824 инженерно-технических работника и 603 рабочих различных профессий. В бюро рационализации и изобретательства завода за 6 прошедших месяцев поступило 2391 рационализаторское предложение. Из них внедрены в производство 1105 пред-

Быстродействующие зажимные узлы к универсально-сборным приспособлениям

Применяемые в настоящее время универсально-сборные приспособления имеют существенный недостаток — зажим обрабатываемых деталей производится вручную при помощи болтов и гаек, что снижает производительность и утомляет работающего.

С целью увеличения производительности УСП институт разработал конструкции быстродействующих зажимных узлов, позволившие механизировать зажим и освобождение деталей после их обработки на универсально-сборных приспособлениях.

Применение быстродействующих зажимных узлов облегчает труд и уменьшает затраты времени на зажим и освобождение деталей в 4—7 раз.

На конкурсе Ленинградского отделения НТО Машпрома в 1959 году работа была отмечена III премией.

Применение разработанных конструкций быстродействующих зажимных узлов только на заводах Ленсовнархоза, применяющих систему УСП, дает 362 тысячи рублей экономии в год.

ложений, обеспечивших заводу условно-годовую экономию в сумме 6924 тысячи рублей. Экономлено большое количество черного и цветного металла, топлива, материалов, инструмента и др. Творческая мысль рационализаторов была направлена на всемерное повышение качества выпускаемой продукции. Только от снижения брака в цехах завода экономлено 554 тысячи 143 рубля.

Отдельные цехи завода добились особенно хороших показателей в деле рационализации. Так, в сталелитейном цехе от внедрения 97 рационализаторских предложений получена экономия в сумме 1426 тысяч рублей, в механическом цехе № 6 внедрено 20 предложений — экономия составила 49 тысяч рублей. Старший мастер сталелитейного цеха тов. Шиянов подал 3 предложения, экономический эффект от которых составил 302 тысячи рублей, мастер этого же цеха тов. Федоров подал 8 рационализаторских предложений, сэкономивших цеху 28 тысяч 500 рублей.

Молодой технолог чугунолитей-

ного цеха № 3 комсомолец тов. Потылицын является самым активным рационализатором среди чугунолитейщиков. За 6 месяцев им подано и внедрено в производство 20 рационализаторских предложений с экономическим эффектом 43700 рублей. Молодой рационализатор постоянно поддерживает тесную связь с рабочими, прислушивается к их нуждам и запросам и все его предложения направлены на улучшение труда рабочих, на повышение их выработки.

В чугунолитейном цехе № 1 активным рационализатором является электрик тов. Литвинцев. В первом полугодии 4 его предложения внедрены в производство и обеспечили годовую экономию около 50 тысяч рублей.

Творчество рационализаторов завода направлено на всемерное использование резервов производства и является огромным вкладом в борьбу коллектива тракторостроителей за досрочное выполнение величественного семилетнего плана.

Л. ПОЛОМОШНОВА,
инженер БРИЗа.

Предложения новаторов

★ Технолог сталелитейного цеха комсомолец тов. Колтунов предложил увеличить емкость и изменить конструкцию малого разливочного ковша. Увеличение емкости ковша обеспечило снижение брака по недоливам на отливках деталей 54-30-410/411 на сумму более 13 тысяч рублей.

★ Известный рационализатор завода инженер Серафима Ивановна Миронова и старший технолог отдела главного технолога Валентина Ивановна Аржанова внесли предложение об изменении толщины деталей ГКЭМ. Вместо 12 миллиметров установлена толщина в 11 миллиметров. Внедрение этого предложения дало экономию металла на трактор более 6 килограммов.

★ Начальник механического

цеха № 3 рационализатор Михаил Матвеевич Драгунов и механик этого же цеха Владимир Яковлевич Иванов предложили автоматизировать пилы для резки заготовок деталей гидравлической системы трактора ДТ-54А. Экономический эффект от снижения трудоемкости составил 16 тысяч рублей.

★ Ценное предложение по изменению конструкции натяжного ролика внес начальник лаборатории по качеству и эксплуатации тракторов Виктор Исламович Жуковский. От внедрения этого предложения получена условно-годовая экономия в сумме 11 тысяч рублей, значительно снижена трудоемкость и достигнута большая экономия режущего инструмента.

Новый агрегат для закалки инструмента из быстрорежущей стали

До сих пор на инструментальных и других заводах в большинстве случаев закалка концевых инструментов производится на соляных ваннах вручную. Существующие на некоторых предприятиях механизированные агрегаты для закалки занимают большие производственные площади, имеют много механических приводов, оставляют значительный процент ручного труда, требуют много времени на переналадку и другие недостатки. Все это отражается на качестве закаливаемого инструмента, является непроизводительной и физически трудоемкой операцией для рабочих калильщиков.

Всесоюзным проектно-технологическим институтом разработан промышленный образец полуавтомата для закалки инструмента из быстрорежущей стали в соляных ваннах. На Сестрорецком заводе им. Воскова Ленсовнархоза по чертежам ВПТИ изготовлен и внедрен первый промышленный образец полуавтомата.

Новый агрегат не требует дополнительных площадей, прост в обслуживании. В отличие от существующих аналогичных установок в новом полуавтомате выдержка технологического времени производится не по скорости движения деталей в ваннах, а с помощью реле времени. Полуавтомат имеет всего лишь один

привод, не требует дополнительных камер предварительной сушки, загрузка и выгрузка инструмента производится с одного места и обслуживается одним человеком. Производительность труда при этом увеличивается до 50 процентов и в значительной степени уменьшается деформация инструмента при термической обработке.

Созданный институтом агрегат найдет широкое применение на предприятиях, производящих закалку инструмента или других деталей в соляных ваннах. Предлагаемый полуавтомат может быть изготовлен силами предприятий и установлен на имеющихся закалочных ваннах. Внедрение только одного полуавтомата на Сестрорецком заводе им. Воскова сэкономит около 200 тысяч рублей в год.

Новый полуавтомат получил высокую оценку специалистов. Отдел металлургической и горной промышленности Комитета по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР выдал авторам агрегата авторское свидетельство.

Заявки на приобретение чертежей нового полуавтомата для закалки инструмента из быстрорежущей стали следует направлять по адресу — Ленинград, П-22, ул. Льва Толстого, дом 7.

Высокопроизводительный режущий инструмент

Широкое внедрение в производство новых высокопроизводительных конструкций режущего инструмента является мощным резервом повышения производительности труда в машиностроении.

С целью ознакомления металлообрабатывающих предприятий с новыми конструкциями режущего инструмента Всесоюзный проектно-технологический институт, изучив и обобщив опыт отечественного и зарубежного машиностроения, разработал альбом 25-ти видов высокопроизводительного режущего инструмента.

В альбоме широко представлены инструменты, разработанные новаторами ленинградской промышленности: виброустойчивые расточные резцы К. В. Лакура, трехсторонние фрезы с неравномерным окружным шагом зубьев В. Я. Карасева, пазовые фрезы

для легких сплавов В. С. Блинова, концевые обдирочные фрезы с острозаточенными зубьями и др.

Среди предлагаемого к внедрению нового высокопроизводительного инструмента приводятся наиболее эффективные образцы, основные за последнее время на Сестрорецком заводе им. Воскова (Ленсовнархоз) — это сверла спиральные с внутренним подводом охлаждения и фрезы пазовые и отрезные со вставными ножами, оснащенными твердым сплавом.

На все инструменты, приведенные в альбоме, делается краткая характеристика и описание конструктивных особенностей, указываются предприятия, где они применяются.

Заявки на приобретение альбомов и типовых чертежей высокопроизводительного режущего инструмента следует присылать в адрес института: Ленинград, П-22, ул. Льва Толстого, д. 7.

Производительность возросла вдвое

Рационализатор инструментально-производственного корпуса Петр Романович Гончар предложил изменить конструкцию технологических корпусов заготовок фрез, увеличить число ходов для крепления обрабатываемых ножей. Это предложение позволило увеличить производительность труда на 40—50 процентов. Условно-годовая экономия от внедренного мероприятия составила около 50 тысяч рублей. (Рис. № 1).

Ранее свинчивание путевых болтов стыковых рельсовых креплений производили при помощи обычного путевого ключа. Сокращение непроизводительного времени можно было достичь при этом только за счет навыков в труде рабочего.

Рационализатор транспортного цеха Геннадий Христианович Горячев предложил для свинчивания путевых болтов применять сконструированный им специальный торцевой ключ. (Рис. № 2).

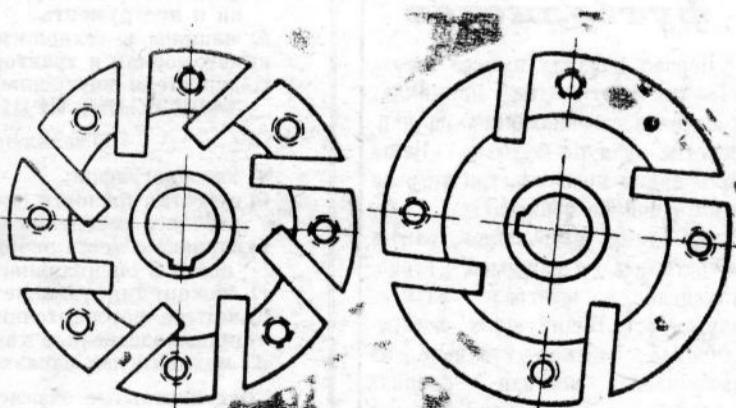


Рис. 1.

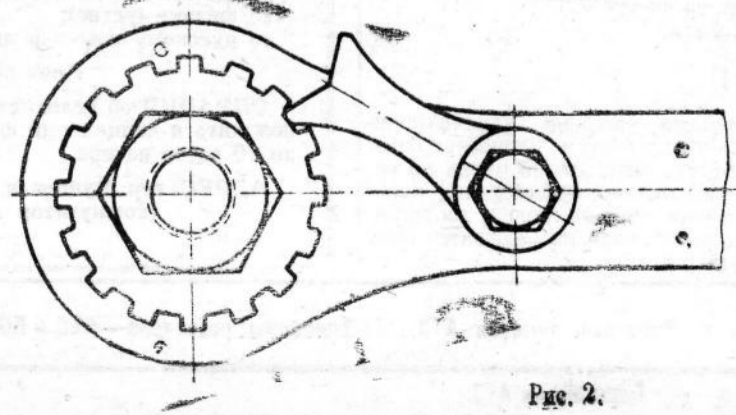


Рис. 2.

Единые технологические формы групповой обработки деталей

Опыт совместной работы ВПТИ и НИТИ с заводами Ленсовнархоза показал, что групповое производство деталей потребовало ввести некоторые новые формы технологической документации, которые являются дополнением к унифицированным формам. Это объясняется тем, что формы индивидуальных технологических процессов не обеспечивают внесения в них необходимых данных для изготовления деталей по групповой наладке.

Обобщив опыт заводов Ленсовнархоза, ВПТИ и НИТИ разработали типовые формы технологической документации для обработки деталей по групповому методу.

Предлагаемые формы апробированы на ряде предприятий Ленсовнархоза.

Техническая страница организована бюро технической информации завода.

Дружинник должен быть всегда блюстителем порядка

На нашем заводе давно создана народная дружина, которая за прошедший период сделала немало хороших дел. Борьба с хулиганством, пьянством, пресечение скандалов, наведение порядка на поселке — вот неполный перечень добрых дел.

Многие дружинники помнят о своих обязанностях, честно их выполняют. Нарушает кто-нибудь очередь на автобусной остановке, дружинник непременно сделает замечание, пристыдит нарушителя.

Устранять беспорядки, создавать вокруг грубияна общественное мнение, короче, быть хозяином спокойной жизни — вот правило, почетный долг дружинника. Однако не все дружинники и не всегда используют свои права, выполняют свой долг.

В минувшее воскресенье в штабе народной дружины дежурила дружина тракторосборочного цеха № 1. Мы встретились с дежурным по штабу тов. Гончаровым.

— Как прошло ваше дежурство? — заинтересовались мы.

— Хорошо, — ответил тов. Гончаров и рассказал о работе членов своей дружины.

В штаб вбежала запыхавшаяся девушка:

— Помогите... Драка...

Срочно была послана машина с дружинниками. По улице Калинин у дома № 14 столкнулся народ. В подъезд никто не заходит. Дружинники вошли в дом. На площадке, растрепав волосы, покачиваясь, стоял грузный мужчина. В руках палка.

— А ну кто? Подходи! — прорычал дебошир.

Вид и угрозы хулигана не испугали дружинника слесаря-сборщика тракторосборочного цеха № 1 тов. Тривайко. Ловко, уклоняясь от удара, он сбил с ног дебошира. На помощь к нему подошли остальные дружинники. Неугомонный детина был доставлен в медвытрезвитель.

Фамилия дебошира — Кравцов.

— Работает он, кажется, в сталелитейном цехе, — говорит тов. Гончаров. — Много вреда причинил сей муж. Несколько человек избил.

— А кто пострадавшие?

— Женщины и мужчины.

Весь дом был поднят на ноги, мужчины выбегали из квартир и, странно, спокойно смотрели на

разгулявшегося хулигана. Не нашлось ни одного человека, чтобы навести порядок. А ведь среди наблюдателей были и дружинники.

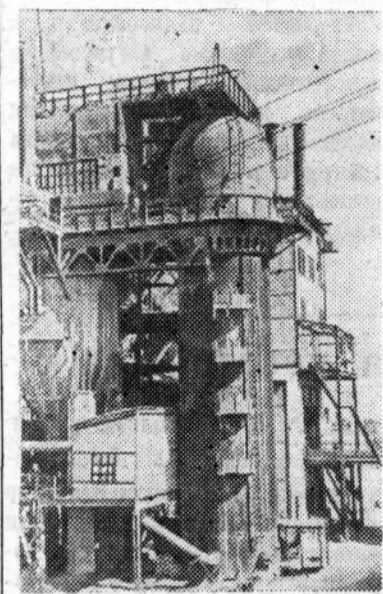
— И когда мы узнали об этом, — продолжал тов. Гончаров, — спросили, почему же дружинники сами не связали пьянчугу?

— Мы же не дежурируем, — ответил кто-то.

Вот тут-то и вся беда кроется. Если не дежурный, значит закрывай глаза и проходи мимо беспорядка. Это мораль не дружинника, а обывателя, который формально хочет быть дружинником, а на деле — трус.

Подобные люди встречаются в сильном коллективе дружинников. Их надо разоблачать.

А. КИРДАНОВ.



Тула. Рядом с Ново-Тулским металлургическим заводом стоит сооружение, напоминающее мощную доменную печь. Это опытный завод плавящих цементов. Здесь действует уникальная установка для изготовления портланд-цементного клинкера непосредственно из огненножидкого шлама. Плавящий цемент высокопрочен и удовлетворяет требованиям стандарта.

На снимке: опытный завод плавящих цементов.

Фото П. Маслова.

Фотохроника ТАСС.

Успехи наших футболистов

Первая команда нашего завода «Труд» в эти дни принимает участие в соревнованиях на первенство края по футболу. Наши футболисты провели три встречи и ни одной не проиграли.

На днях футболисты завода встретились с командой Горно-Алтайска и выиграли матч со счетом 2:1. В минувшее воскресенье на бийском стадионе их принимала местная команда «Авангард». Игра закончилась победой футболистов нашего завода со счетом 2:1.

перехода от социализма к коммунизму является повышение уровня сознательности всех граждан, всемерное развитие у советских людей коммунистической нравственности, сознания общественного долга, добровольного соблюдения всех правил и положений социалистического общества.

Поэтому каждый гражданин, нарушающий закон или положение, установленные государством, показывает себя в лице всех граждан города человеком низкой сознательности, недисциплинированным и отстающим в деле создания коммунистического общества в нашей стране.

Задача каждого гражданина состоит в том, чтобы всемерно содействовать в поддержании паспортного режима, не допускать случаев проживания без паспорта, с просроченным паспортом или непрописанным по месту жительства, строго хранить паспорт, а лиц, нарушающих это требование, подвергать резкой критике, обсуждать на собраниях коллективов.

Паспортным столом предоставлена возможность для каждого гражданина нашего города получить паспорт в течение 5—10 минут после сдачи соответствующих документов и в это же время прописать паспорт по домашней книге.

З. СИМОНОВА,

инспектор паспортного отделения отдела милиции горисполкома, мл. л-нт милиции.

Новые книги

БУРЕНКОВ М. И. — Сквозь таежные дебри. М., Госполитиздат, 1958.

Земли далекой Якутии издавна привлекали к себе внимание путешественников и ученых, но по-настоящему изучать естест-

венные богатства Якутии начали лишь после Великой Октябрьской социалистической революции. Алмаз — самый твердый из минералов — широко применяется в промышленности и имеет важ-

нейшее значение для технического прогресса нашей страны. Автор, написавший очерк на основе личных наблюдений, показывает смелых людей, геологов и работников разведывательных партий.

За рубежом

ЗАСЕДАНИЕ СОВЕТА БЕЗОПАСНОСТИ

В 20 ч. 45 минут 13 июля по нью-йоркскому времени (3 часа 45 минут утра 14 июля по московскому времени) проходило заседание Совета Безопасности, созванное для обсуждения вопроса о положении в Республике Конго.

ПОКУШЕНИЕ НА КИСИ

Как стало известно в Токио, совершивший покушение на премьер-министра Киси арестован полицией. Покушавшийся принадлежит к крайне правой политической организации, состоящей на службе у либерально-демократической партии.

ДЖ. КЕННЕДИ — КАНДИДАТ В ПРЕЗИДЕНТЫ США ОТ ДЕМОКРАТИЧЕСКОЙ ПАРТИИ

На съезде демократической партии США в первом туре голосования необходимое большинство голосов получил сенатор Джон Кеннеди. После этого, согласно традиции, голосование было повторено и в результате этого вторичного голосования Кеннеди был единодушно избран кандидатом на пост президента США от демократической партии.

АВИАНОСЕЦ — К БЕРЕГАМ КОНГО

Выступая на пресс-конференции, представитель госдепартамента Линкольн Уайт подтвердил, что к берегам Конго направляется американский авианосец. По словам Уайта, авианосцу дано задание «оказать помощь в эвакуации, если в том возникнет необходимость».

КОНЧИНА Э. БРАУНА

В возрасте 67 лет от сердечного приступа скончался видный деятель английского рабочего движения, один из основателей Коммунистической партии Великобритании Эрнест Браун.

ИЗБРАНИЕ ИКЭДА

На состоявшемся 14 июля съезде правящей либерально-демократической партии председателем партии вместо Киси большинством голосов избран Хаято Икэда. Во втором туре голосования за него было подано 302 голоса из 496, за другого кандидата — Исиги — 194 голоса. После избрания председателем либерально-демократической партии Хаято Икэда стал кандидатом на пост премьер-министра.

Положение в Конго

ПАРИЖ, 15 июля. (ТАСС). Как передает корреспондент агентства Франс Пресс из Леопольдвилля, находящийся здесь заместитель генерального секретаря ООН Ральф Банч заявил вчера, что первый контингент войск ООН, который будет состоять по всей вероятности, из представителей Ганы, Гвинеи, Мали, Марокко и Туниса, прибывает в Республику Конго в течение ближайших 48 часов.

Выступая на пресс-конференции, Ральф Банч сказал, что войсками ООН будет командовать шведский генерал Карл Фон Хорл — начальник штаба наблюдателей ООН в Палестине.

Р. Банч подчеркнул, что в начале следующей недели в Конго прибывает по меньшей мере четыре батальона войск ООН.

Отвечая на заданный вопрос, Банч сказал, что ООН не может установить точную дату вывода бельгийских войск. Это решение будет принято по согласованию с бельгийским правительством. НЬЮ-ИОРК, 15 июля. (ТАСС). Корреспондент агентства Ассошиэйтед Пресс сообщает из Леопольдвилля, что отряд ганских войск прибыл сегодня в Леопольдвилль.

Эта первая группа вооруженных сил ООН, прибывающих по просьбе правительства Конго, разместились в центре города. Прибытие этого маленького отряда войск ООН, указывает корреспондент, как будто создало новую, более спокойную обстановку.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.

МИНИСТЕРСТВО ВЫСШЕГО И СРЕДНЕГО СПЕЦИАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ РСФСР

РУБЦОВСКИЙ ВЕЧЕРНИЙ ФИЛИАЛ АЛТАЙСКОГО ПОЛИТЕХНИЧЕСКОГО ИНСТИТУТА ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

СТУДЕНТОВ НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

ФИЛИАЛ ИНСТИТУТА ГОТОВИТ БЕЗ ОТРЫВА ОТ ПРОИЗВОДСТВА ИНЖЕНЕРОВ-МЕХАНИКОВ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ:

- технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты;
- машины и технология литейного производства;
- автомобили и тракторы;
- двигатели внутреннего сгорания.

ЗАЯВЛЕНИЯ ПРИНИМАЮТСЯ С 20 ИЮНЯ.

К заявлению прилагаются:

- автобиография;
- аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике и копия);
- справка с места работы с указанием занимаемой должности и специальности;
- паспорт (предъявляется лично);
- четыре фотокарточки размером 3×4 см;
- производственная характеристика;
- медицинская справка.

Вступительные экзамены проводятся по следующим предметам:

- математике (письменно и устно);
- физике (устно);
- русскому языку и литературе (письменно).

Срок обучения 6 лет.

СПРАВКИ об условиях поступления и экзаменах можно получить в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 10 часов вечера.

АДРЕС: гор. Рубцовск, ул. Тракторная, 4, телефон 0-35 (коммутатор АТЗ).

ДИРЕКЦИЯ.