

Боевой Темп

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

20-й год издания
№ 47 (2370)

Среда, 20 июня 1962 г.

Цена
2 коп.

За образцовую трудовую дисциплину!

Коммунистическая партия Советского Союза вооружила советский народ научно обоснованной программой построения коммунистического общества. Исторические решения XXII съезда КПСС открыли перед советским народом новые перспективы победоносного движения по пути к коммунизму и определили величественные задачи создания материально-технической базы коммунизма.

Одним из важнейших условий выполнения этих задач является воспитание трудящихся в коммунистическом духе. Советские труженики-строители коммунизма, хорошо знают, что богатства создаются трудом и только трудом. Поэтому каждый труженник должен помнить о своем долге в деле строительства коммунизма.

Партийные организации цехов и отделов нашего завода много внимания уделяют трудовому воспитанию всех работающих. Вопросы укрепления трудовой дисциплины, сознательного отношения к труду занимают центральное место в воспитательной работе в настоящий период.

Большая роль в деле укрепления трудовой дисциплины принадлежит мастерам, руководителям участков. Хорошо проводят

воспитательную работу мастера инструментально-производственного корпуса тов. Шеслер, газо-генераторной станции тов. Бекеш и другие. Коллективы участков руководят которыми тт. Шеслер и Бекеш, имеют высокие производственные показатели, все рабочие здесь выполняют и перевыполняют нормы выработки.

На заводе работают десятки хороших мастеров, настоящих воспитателей, которые учат молодежь работать по-коммунистически.

Однако в отдельных цехах мастера мало проявляют заботы о воспитании молодых рабочих. Это приводит к тому, что рабочие прогуливают, мастер же не принимает мер. Рабочий не выполняет норм, а мастер не расскажет ему о том, как добиваются высокой производительности труда передовики социалистического соревнования.

Особенно низка трудовая дисциплина на участках кузнечного цеха. За прошедшие пять месяцев 1962 года в кузнечном цехе насчитывается более 600 прогулов, что составляет 1600 человеко-дней. Кузнецы своей неудовлетворительной работой в мае и июне сдерживают общий ритм завода. Исключительно из-за низкой трудовой дисциплины в кузнеч-

ном цехе снижается выработка рабочих.

В эти дни по всей стране с новой силой разворачивается социалистическое соревнование по почину коллектива коммунистического труда депо Москва-Сортировочная. Москвичи предложили развернуть соревнование за выполнение новой заповеди строителей коммунизма: «Делать больше сегодня — это значит завтра иметь больше». Алтайские вагоностроители поддержали этот почин и призвали всех работников промышленности Алтайского края включиться в славное движение за новое повышение производительности труда, за максимальное использование каждой рабочей минуты для дела строительства коммунизма.

Алтайские тракторостроители готовятся встретить 20-летие родного завода новыми трудовыми достижениями. Только образцовая трудовая дисциплина, сознательное отношение к труду каждого работника обеспечат выполнение социалистических обязательств, принятых в честь 20-летия завода.



Отличный столяр

Работает в деревообделочном цехе столяром Алексей Пономарев.

Раньше он был на этом участке мастером, но когда в цехе сократили штаты и должность мастера стала ненужной, Алексей Пономарев изъявил желание остаться на участке простым столяром.

Когда в цех поступает срочный заказ, требующий быстрого выполнения и высокой квалификации, его всегда дают Алексею. И не было еще случая, чтобы заказ остался невыполненным в срок. Наоборот, часто работа бывает сделана досрочно с отличным качеством. Сменные задания Алексея Пономарева выполняет не ниже чем на 140 процентов.

Ф. БОРИСОВ.

Молодежь Азербайджана горячо откликнулась на призыв москвичей — создать ударные отряды «Комсомольский прожектор». На Бакинском электромашиностроительном заводе, на заводах имени лейтенанта Шмидта, имени Воровского, Кишиневском машиностроительном, имени Калинина, на Кировабадском текстильном комбинате имени Орджоникидзе и многих других предприятиях созданы отряды и группы «Комсомольский прожектор». Они поставили перед собой задачу — бороться за повышение производительности труда и качество продукции, автоматизацию и механизацию производства, разумное использование рабочего времени, оборудования, средств и материалов.

На снимке: группа комсомольцев завода имени лейтенанта Шмидта — членов штаба «Комсомольский прожектор» во время рейда по заводу. Справа налево — Г. Адамян, Л. Юсупова, Т. Канбаров, Р. Ибрагимов и А. Мамедов.

Фото Л. Глиштейна.

Фотохроника ТАСС.

Золотые руки

Возле товарно-карусельного станка стоит высокий белокурый рабочий. Внимательно наблюдает, как обрабатывается деталь. Взгляд его сосредоточен, ни одного лишнего движения. Это токарь-карусельщик Виктор Васильев. Он обрабатывает диски фрикциона для кузнечного пресса. Заказ срочный.

Но не только поэтому так внимателен Виктор. Исключительное трудолюбие, добросовестное отношение к своим обязанностям — отличительная черта молодого рабочего. Ему всегда поручают сложные заказы, требующие высокого мастерства.

Доволен Виктором Васильевым мастер участка тяжелых станков ремонтно-механического цеха Борис Андреевич Гусев.

— Побольше бы таких рабочих,

— говорит он. — Руки у него золотые и сознание высокое.

...Окончив десятилетку, Виктор ушел в армию. Вернувшись в 1958 году, поступил в цех и очень скоро овладел понравившейся ему специальностью. Любознательный, трудолюбивый, комсомолец Васильев является примером для окружающих. Нормы выполняет на 115—120 процентов с отличным качеством. Борется за звание ударника коммунистического труда.

Недавно Виктор раньше срока выполнил аварийный заказ для кузнечного цеха — изготовил подцилиндровую плиту. Самоотверженный труд он посвящает 20-летию родного завода.

В. МАНЕЕВ.

Ремонтно-механический цех.

Заседание Конституционной комиссии

15 июня в Кремле состоялось заседание Конституционной комиссии, избранной Верховным Советом СССР на первой сессии шестого созыва.

Председатель Конституционной комиссии товарищ Н. С. Хрущев кратко охарактеризовал основные задачи комиссии по подготовке проекта новой Конституции СССР.

Затем на заседании был рассмотрен вопрос о создании подкомиссий Конституционной комиссии.

Созданы следующие подкомиссии:

- по общеполитическим и теоретическим вопросам Конституции;
- по вопросам общественного и государственного устройства;
- по вопросам государственного управления, деятельности Советов и общественных организаций;
- по экономическим вопросам и управлению народным хозяйством;
- по вопросам национальной политики и национально-государственного строительства;
- по вопросам науки и культуры, народного образования и здравоохранения;
- по вопросам внешней политики и международных отношений;
- по вопросам народного контроля и социалистического правопорядка;
- редакционная подкомиссия.

Счастливого пути!

Отъезд советской партийно-правительственной делегации в Румынскую Народную Республику

По приглашению Центрального комитета Румынской рабочей партии, Государственного совета и Совета министров Румынской Народной Республики 15 июня из Москвы в Бухарест выехала с визитом дружбы советская партийно-правительственная делегация во главе с Первым секретарем Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза, Председателем Совета Министров СССР товарищем Н. С. Хрущевым.

В составе делегации: кандидат в члены Президиума ЦК КПСС, председатель ВЦСПС В. В. Гришин, члены ЦК КПСС первый заместитель министра иностранных дел СССР В. В. Кузнецов, первый

секретарь ЦК Компартии Казахстана Д. А. Кунаев, заведующий отделом ЦК КПСС Ю. В. Андропов, первый секретарь ЦК Компартии Молдавии И. П. Бодюль, первый секретарь Одесского обкома Компартии Украины М. С. Саница, а также Председатель Президиума Верховного Совета Дагестанской АССР Р. А. Эльдарова, кандидат в члены ЦК КПСС, председатель правления Общества советско-румынской дружбы, министр просвещения РСФСР Е. И. Афанасенко и член ЦК КПСС, посол СССР в Румынской Народной Республике П. К. Жегалин, который присоединится к делегации в Румынии.

На Киевском вокзале, украшенном государственными флагами

Советского Союза, Н. С. Хрущева и его спутников провожали товарищи Л. И. Брежнев, Г. И. Воронов, А. П. Кириленко, А. Н. Косыгин, О. В. Куусинен, А. И. Микоян, Н. В. Подгорный, М. А. Суевлов, Н. М. Шверник, Ш. Р. Рашидов, К. Т. Мазуров, В. В. Шербицкий, П. Н. Демичев, Л. Ф. Ильичев, Б. Н. Пономарев и другие, а также многочисленные представители трудящихся Москвы.

На вокзале были главы дипломатических представительств, аккредитованные в СССР, дипломатический состав посольства Румынской Народной Республики, румынские студенты, обучающиеся в высших учебных заведениях столицы, советские и иностранные журналисты. (ТАСС).

Прибытие советской партийно-правительственной делегации в Румынию

БУХАРЕСТ, 18 июня. (ТАСС). Вчера вечером советская партийно-правительственная делегация, возглавляемая Первым секретарем ЦК КПСС, Председателем Совета Министров СССР Н. С. Хрущевым, прибыла в город Яссы. На всем

пути от границы до Ясс советскую делегацию приветствовали тысячи трудящихся.

На перроне и на привокзальной площади в Яссах собралось более 30 тысяч жителей города. Н. С. Хрущев и член политбюро ЦК Ру-

мынской рабочей партии, заместитель Председателя Совета Министров Румынии Эмиль Боднарш выступили перед собравшимися с краткими речами, которые неоднократно прерывались бурными аплодисментами.

Бюро горкома КПСС о передовом опыте в газетах

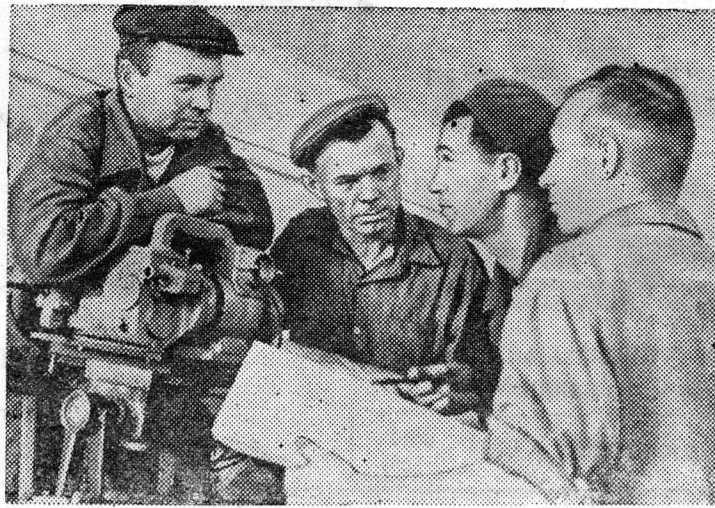
Бюро Рубцовского горкома КПСС заслушало вопрос об освещении опыта передовиков, маяков коммунистического соревнования в городской газете «Коммунистический призыв» и многотиражных газетах города.

Подробную информацию об освещении в газетах города передового опыта сделал инструктор отдела пропаганды и агитации Виктор Сергеевич Луцкий.

Бюро горкома партии отметило, что наряду с некоторым улучшением в деле показа достиже-

ний передовиков соревнования в газетах города имеются серьезные недостатки. В большинстве случаев газеты пишут о передовом опыте сухим языком, не раскрывая секрета успеха. В частности, бюро горкома отметило, что в заводской газете «Боевой темп» редко выступают победители соревнования ведущих профессий.

В постановлении бюро горкома партии намечены меры по улучшению освещения в газетах города передового опыта.



Действует партийный контроль

В чугунолитейном цехе № 3 после отчетно-выборного партийного собрания было утверждено три партийных комиссии. В состав комиссий вошли коммунисты, которые по опыту работы и по техническим знаниям могут хорошо разбираться в любом производственном вопросе. Это инженерно-технические работники и рабочие — передовики производства.

Свои первые шаги каждая из комиссий начала с того, что утвердила председателей и разработала мероприятия по дальнейшей работе. Партийное бюро цеха регулярно заслушивает отчеты о работе той или иной комиссии партийного контроля.

Ответственные задачи были поставлены перед членами комиссии по контролю за качеством выпускаемой продукции. Председателем этой комиссии является инженер-технолог тов. Насаткин. Особое внимание комиссия обратила на то, что на некоторых участках не соблюдается технология. Так, на формовке, в стержневом и землеприготовительном отделениях членами комиссии были предложены пути устранения отдельных видов брака. На одном из партийных собраний был заслушан вопрос о качестве выпускаемой цехом продукции. Подготовку к этому собранию провела комиссия партийного контроля.

Большую работу ведет в цехе комиссия партийного контроля за

внедрением новой техники и передовой технологии (председатель тов. Семибратов). Вопросы механизации, внедрения новой техники не проходят мимо партийного контроля. В настоящее время в чугунолитейном цехе № 3 внедрены в производство ценные мероприятия по механизации процессов. Так, введена в строй полуавтоматическая линия обжаривания головки, в обрубном отделении смонтированы и работают механизированные тельферы, пущена поточная линия обработки литья. По предложению комиссии на литейных конвейерах заменены площадки и тележки, монтируются новые вентиляторы острого дутья вагранок, в стержневом отделении устанавливаются более мощные формовочные машины.

Активно работает в цехе комиссия партийного контроля по вопросу техники безопасности. Председатель комиссии тов. Щербанов и все члены комиссии работают в тесном контакте с общественными инспекторами цеха и участков. С помощью членов комиссии в цехе проведено отопление обрубного участка, ликвидирована захламленность на этом участке, улучшены условия труда в стержневом отделении и другое.

На последнем заседании партийного комитета завода был заслушан вопрос о работе партийных бюро ряда цехов по руководству комиссиями партийного контроля.

Партком отметил, что в работе комиссий есть много недостатков. Так, в метизном цехе комиссии партийного контроля существуют формально, не помогают в решении важных вопросов, а партийное бюро не руководит ими.

Строгий партийный контроль за деятельностью администрации и ходом производства, несомненно, обеспечит успех и поможет заводу улучшить технико-экономические показатели и добиться высокого звания предприятия коммунистического труда.

УЗБЕКСКАЯ ССР. Большую помощь производству оказывает созданное на чирчикском заводе «Узбекхиммаш» бюро новой техники. Оно занято проектированием, изготовлением и внедрением средств механизации и автоматизации сварочных работ. Так, например, в котельном цехе применяются разработанные бюро электромеханические приводы вальцовок повышенной мощности. В заготовительном цехе смонтированы установки для снятия и усиления основного шва на трубных решетках химических аппаратов.

На снимке: работники бюро новой техники (слева направо) сварщик И. Ибрагимов, слесарь В. Чулев, руководитель отдела А. Амханидкий и конструктор Н. Чернов обсуждают проект установки для автоматической сварки деталей.

Из истории завода

Энергопоезд дал промышленный ток

1942 год. Советское правительство приняло решение о строительстве в нашем городе тракторного завода. Это было трудное время. Станки и оборудование, эвакуированные с Харьковского тракторного завода, устанавливали прямо на земле, на месте будущих цехов и в освобожденных от зерна складах «Заготзерно». Все делали вручную. Приходилось работать в условиях лютой сибирской зимы, на сорокаградусном морозе, но никто не роптал. Рабочие, инженеры, техники отдавали все силы и знания для быстрого пуска завода в строй действующих, потому что знали: тракторы нужны фронт

ту, нужны сельскому хозяйству страны.

Не хватало квалифицированных рабочих. За станки становились вчерашние колхозники, не имеющие ни малейшего представления о станках и машинах, на которых им придется работать. Нужно было в самые сжатые сроки обучить молодых парней и девушек различным специальностям. За это взялись кадровые рабочие Харьковского тракторного, приехавшие в Рубцовск строить завод.

Но этого было недостаточно. Для того, чтобы заставить работать станки, нужна была энергия.

3 июня 1942 года на станцию прибыл энергопоезд. Он состоял из четырех мощных паровозов марки «ФД». Энергопоезд находился там, где сейчас расположена ТЭЦ. Рядом находились щиты управления и турбина. От паровозов к турбине были проложены трубы, через которые круглосуточно поступал пар. Благодаря энергопоезду работали все цехи завода.

Я в то время работал кочегаром на энергопоезде. В тяжелейших условиях приходилось работать. Энергопоезд за смену расходовал 22 тонны угля. Всю эту угольную массу нужно было перебросать в тонку лопатой. Рабочий день доходил до 12 часов в сутки. Энергопоезд стоял под открытым небом, рабочие часто болели, поэтому приходилось вместо заболевшего товарища работать по две смены.

Но советские люди, закаленные в труде и боях, не испугались трудностей. Любой из нас знал: чтобы победить врага, нужно перенести все трудности и лишения, и отдавал все для фронта, для победы.

Рабочие часто добровольно выходили на воскресники, и деньги, заработанные на этих воскресниках, отдавали в фонд обо-

роны страны. Семьи рабочих и колхозников высылали на фронт посылки с подарками для бойцов. Посылали все: белье, носки, рукавицы, продукты, поднимая своими подарками дух бойцов в окопах.

Закончилась война, и водны вернулись в родные места восстанавливать разрушенное и строить. Начал расти и хорошеть наш завод. Строились новые цехи, тяжелый ручной труд все более механизировался. Вместе с заводом росли люди. Многие рабочие стали передовиками, новаторами производства. На месте пустыря, где раньше стояли врытые в землю землянушки, раскинулись кварталы поселка тракторостроителей.

Там, где не было ни одного кустика, выросли тенистые скверы и аллеи. Незузнаваемым стал Рубцовск. Сотни машин день и ночь идут по асфальтированным улицам города. В огромных пятиэтажных домах в благоустроенных квартирах живут рабочие-тракторостроители.

Наш завод за это время выпустил более 200 тысяч тракторов. Трактор марки «АТЗ» известен не только у нас, в Советском Союзе, но и далеко за его пределами. И всюду о наших тракторах отзываются как о замечательных машинах, и мы горды этим. Успех нашего родного завода — это и наш успех. Мы, старые кадровые рабочие, передаем эстафету труда нашей смене — молодым и говорим: «Гордитесь своим заводом и высоко несите честь заводской марки. Вам строить чудесное будущее — коммунизм. Трудитесь, упорно и настойчиво овладейте знаниями и мастерством».

Т. ЧУКАНОВ,

Технологическая лаборатория.

В поисках резервов

Одним из резервов повышения производительности труда, снижения трудоемкости и себестоимости, а также совершенствования выпускаемых заводом тракторов является рационализация и изобретательство.

Рационализаторы моторного цеха подали и внедрили в производство много ценных рационализаторских предложений. Но наряду с этим внедрение части предложений задерживается годами, что приносит государству большой убыток.

Чтобы не быть голословным, приведу такой пример. 29 января 1959 года токарь участка тяжелых деталей моторного цеха тов. Верхотуров подал ценное предложение, направленное на повышение производительности труда. До сих пор это предложение не внедрено в производство, хотя 29 мая того же года была выпущена проектная технология и спроектирована скоба индекса 112—1645.

По этой технологии была заказана скоба в инструментально-производственный корпус. Прошло три года, а злополучную скобу инструментальщики так и не изготовили. Больше того, работники инструментально-производственного корпуса в большом долгу перед моторщиками и по внедрению других рационализаторских предложений.

Так, по рацпредложению № 12-360 необходимо изготовить сверлоразвертку (индекс 069-797) по проектной технол от и № 12-360 от 4 февраля 1961 года. Этот заказ был поручен мастеру тов. Покатилову (участок круглопоскорезующего инструмента), который обещал выполнить его еще в мае этого года. Однако в конце мая тов. Покатилов уволился с работы и, следовательно, слова своего не сдержал.

Заказ от 16 марта 1960 года по рацпредложению № 12-1275 на изготовление твердосплавного зенкера (индекс 084-411) был

дан коллективу сменного мастера тов. Дохлова. Он также не выполнен. Не выполнены заказы мастерами тт. Шеслером и Золотаревым по изготовлению комбинированного сверла индекса 009-230 и прошивки (индекс 090-849 по ИТ Д6065 от 28 августа 1961 года).

Коллектив моторного цеха без своевременного изготовления инструментальщиками заказов, безусловно, не сможет выполнить свои социалистических обязательств по внедрению одного рационализаторского предложения на пять человек, работающих в цехе.

Руководителям инструментально-производственного корпуса и всему коллективу следует проявить чувство товарищеской взаимовыручки и оказать моторщикам помощь в выполнении обязательств, своевременно изготовив для них заказы.

П. ТЮМИН,
общественный контролер
заводского совета ВОИР.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Используют опыт других электростанций

Бригада работников теплоэлектростанции в составе гг. Чудакова, Гузеева и Смирнова, используя опыт барнаульской ТЭЦ, предложила и внедрила станок для притирки арматуры и приспособление к токарному станку для расточки седел вентиля.

До внедрения этого мероприя-

тия все операции делались вручную, на что затрачивалось много времени, простаивало оборудование. После внедрения мероприятия резко сократилось время на ремонт, что позволило сократить штат ремонтников на 2 человека. Годовая экономия от внедрения составила 2390 рублей.

Пневматический патрон к револьверному станку

На заводе «Лентеплоприбор» комплексная бригада в составе конструктора Н. И. Ковалева, ст. технолога З. А. Семенова и ст. мастера М. М. Могильского разработала и внедрила в производство пневматический патрон с цангой, предназначенный для зажима и разжима деталей.

Вращающаяся часть патрона крепится на передней части

шпинделя. Невращающийся пневматический цилиндр закреплен на неподвижной части корпуса станка.

Цанговый пневматический патрон в отличие от цангового патрона с механическим зажимом имеет большое усилие зажима цанги.

Крепление детали осуществляется воздухом, что обеспечивает точность установки и плавность зажима.

Оснащение револьверного станка пневматическим патроном с цангой позволило повысить производительность труда и снизить вспомогательное время, поднять качество и облегчить условия труда.

Срок службы пневматического патрона с цангой в несколько раз больше, чем срок службы патрона с ручным приводом.

Ступенчато-изотермическая закалка деталей

На одесском заводе «Автогенмаш» применяется новый способ закалки деталей, заключающийся в комбинации резкого охлаждения закаливаемых деталей и инструментов с последующим переносом их в горячую среду для изотермической выдержки.

Нагрев осуществляется в любой нагревательной печи. Температура закалки, выдержка выби-

раются по обычным режимам в зависимости от размеров детали и марки стали. Нагретые до температуры закалки деталь или инструмент подвергаются охлаждению в закалочном баке до интервала температур $\approx 450-250^\circ$. Бак наполнен 10 проц. раствором натрия-хлора в воде. Температура охлаждающего раствора $18-25^\circ$.

Охлаждение производится в таком положении детали или инструмента, которое обеспечивает равномерное снижение температуры по всей ее рабочей длине. Это особенно важно для длинных и

тонких деталей. Их нужно погружать не в вертикальном положении, а в горизонтальном. В этом случае скорость погружения будет максимально возможной. Тонкие плоские детали (дисковые фрезы, диски) надо погружать не плашмя, а на ребро.

Ступенчато-изотермическую закалку в целях повышения качества и удешевления деталей целесообразно внедрить на всех машиностроительных заводах, где производится термическая обработка инструмента и деталей.

Очистка литья

В литейных цехах машиностроительных заводов ГДР начинают применять очистку литых изделий при помощи ацетиленовых горелок. При попадании пламени на отливку в течение нескольких секунд происходит расплавление шлака, песка и других включений на поверхности и в углублениях.

Преимущества этого способа перед другими видами очистки: высокая степень чистоты поверхности, возможность очистки отливок со сложной конфигурацией, большая производительность и отсутствие вибраций, отрицательно влияющих на здоровье рабочего.

Способ экономии шлифовальной шкурки

Рационализатор Липецкого тракторного завода Б. В. Савинов предложил отработанные ленты шлифовальной шкурки смывать холодной водой при помощи обычной щетки. Практика показала, что древесная пыль при этом легко удаляется. Работоспособность шкурки восстанавливается на 48 процентов. Экономия от повторной эксплуатации шлифовальной шкурки достигает четырех тысяч рублей.

Автомат для расточки отверстий

На тракторном заводе в г. Волгограде сконструировали и применяют автомат для расточки отверстий в кольцах. Обработываемая деталь подается под расточный зеркер и удаляется после расточки автоматически. Сменный сепаратор позволяет обрабатывать несколько деталей. Внедрение автомата высвободило два токарно-револьверных станка и увеличило производительность в 1,5 раза.

Модернизация строгального станка модели 7231А

На Петровском заводе автозапчастей по предложению рационализаторов В. С. Молчанова и В. С. Автономова модернизирован строгальный станок 7231А (один его суппорт заменен шлифовальным приспособлением), что позволило выполнять на нем шабровку направляющих станин. Благодаря этому повысилась производительность труда, улучшилось качество обрабатываемых поверхностей.

Термическая обработка инструмента в атмосфере водяного пара

В инструментальном производстве для повышения стойкости инструмента и защиты его от коррозии вместо цианирования и оксидирования целесообразно применять термообработку в атмосфере пара. Основными преимуществами термообработки инструмента в атмосфере водяного пара являются простота и безвредность процесса, осуществление его без использования дефицитных материалов.

Холодное хромирование

На симферопольском заводе производственного машиностроения им. Куйбышева внедрен новый, более экономичный и эффективный метод холодного хромирования.

Применяемый в режиме холодного хромирования тетраоксидный электролит позволяет заменить четырехслойные гальванопокрытия в последовательности никель—медь—никель—хром

однослойными покрытиями. В холодных электролитах можно хромировать стальные, чугунные, омедненные, никелированные детали.

Хромирование производят в обычных сварных стальных ваннах с водяным охлаждением. Габариты ванны зависят от количества и размеров хромируемых деталей.

Внедрение на заводе способа

холодного хромирования деталей позволило значительно повысить производительность труда, улучшить качество и внешний вид выпускаемой продукции, обеспечить экономию никеля, свинца, электроэнергии.

Метчик с винтовой канавкой

При нарезании резьбы обычным метчиком выход стружки затруднен, так как канавки профрезерованы прямо. Это ведет к срыву ниток резьбы при обратном выходе метчика.

В отличие от обычного метчика с винтовой канавкой имеет угол наклона канавки 35° , что обеспечивает свободный выход стружки по спирали и исключает возможность срыва резьбы.

Метчик хорошо зарекомендовал себя при нарезании резьбы в упор при этом качество резьбы резко повышается. Он может работать на повышенных скоростях. Главным его преимуществом является то, что один метчик с вин-

товой канавкой равноценен комплекту обычных метчиков.

Применение этих метчиков при сверлении чугуна, латуни и нержавеющей стали повысило производительность труда в 3 раза, обеспечило отличное качество изделий. Метчик изготавливают из инструментальной стали марки У-8 и У-12 для сверления вязких и сыпучих материалов, а для других — из стали марки Р-18.

Президиум московского совета новаторов рекомендовал метчик для широкого внедрения.

Трактор без рычагов

Рычаги в кабине трактора столь же привычны, как и ручки у дверей. Но вот перед трактористом небольшой щиток с кнопками: пульт управления. Стоит нажать одну из них, и трактор послушно начнет поворачиваться. Управление трактором значительно облегчается.

Такой трактор создан на Харьковском тракторном заводе.

Повышена стойкость фрез

Используя техническую литературу, заведующий инструментальным хозяйством механического цеха № 2 АТЗ Филиппов предложил изменить углы заточки пальцевых и торцевых фрез, что сократило расход режущего инструмента. За счет стойкости фрез получена условно-годовая экономия 4799 рублей.

Приспособление для обработки заходов на торцах шестерен

Фрезеровщик ленинградского завода «Большевик» К. М. Ребров разработал и внедрил приспособление для обработки заходов на торцах цилиндрических шестерен, а также на блок-шестернях, применяемых в коробках скоростей и подач в других видах сцепления шестерен.

Приспособление имеет расположенные на плите три стойки: неподвижную, подвижную и подвижную стойку с фиксатором.

обеспечивающим правильное деление любого количества зубьев.

Для обработки заходов на торцах шестерен предлагается специальная фасонная фреза.

Предложенное приспособление и фреза новатора К. М. Реброва позволяют повышать производительность труда в несколько раз, обеспечивают высокое качество выпускаемой продукции. Трудоемкая слесарная ручная работа заменяется фрезерованием.

Для вас, металлурги

МОДИФИЦИРОВАНИЕ ЖИДКОГО ЧУГУНА

На Рыбинском машиностроительном заводе разработана технология производства специальных чугунов (СЧ 28-48, СЧ 38-60) способом модифицирования ваграночного чугуна легированием стальной стружкой в ковше. Этот способ прост и поэтому может быть внедрен в любой чугунолитейной. Суть его заключается в том, что в качестве модификатора или легирующей добавки присаживается стальная стружка.

Для того, чтобы обеспечить требуемый перегрев чугуна (до 1375°), рыбинские машиностроители во время текущего ремонта вагранки увеличили шлаковую летку до 80 мм, подняли соответственно под, а площадь переходной летки в вагранке с

копильником довели до 4,5 проц. от площади шахты печи.

Подготовка присадок в ковш следующая: стружка-выпюн пакетируется по 2—4 кг, стальная измельченная стружка загружается насыпом, плотность упаковки стальной стружки не больше 1600 кг-м. Ферросплавы дробятся до 5—10 мм и подаются на желоб под струю металла. Стружка и ферросплавы предварительно подогреваются в зависимости от их относительного количества до нужных температур.

МЕХАНИЗАЦИЯ ВАГРАНОК

Системы комплексной механизации и автоматизации ваграночных процессов (набор, дозировка и загрузка

шихты), разработанные в институте литейного производства и проверенные в производственных условиях, обеспечивают получение металла высокого качества при минимальном использовании рабочей силы и требуют минимума приборов и устройств. Затраты на оснащение вагранки окупаются за 1—1,5 года.

ОБОГРЕВ КОВШЕЙ ОТХОДЯЩИМИ ГАЗАМИ

На Брянском машиностроительном заводе, где чугун плавят в вагранке с открытой шлаковой леткой, тепло отходящих из вагранки газов используется для обогрева ковшей. Ковш емкостью 5 т нагревается в течение 15—20 мин. до $900-950^\circ$, 12-тонный ковш — за 25—30 мин.

К предстоящим гастролям алтайских артистов

Несколько концертов даст в Рубцовске находящаяся на гастролях концертная бригада Алтайской краевой филармонии. Артисты побывали уже в городе Усть-Каменогорске, выступили в Локтевском районе и сейчас приехали в Рубцовск.

В составе бригады участники кинофильма «Цыганские напевы», исполнители цыганских танцев Анна и Анатолий Поляковы, исполнительница оригинального китайского номера и музыкальных фелетонов артистка Чжан-Фун Чан.

Вокальный дуэт—Иван Торощин и Иван Вечерко исполнят любимые песни наших дней. Выступит и исполнитель жанровых и лирических песен Николай Ярулин. Аккомпанирует Александр Беляев, программу ведет артист эстрады Леонид Минухин.

Небольшой коллектив, находясь на гастролях, дал несколько десятков концертов и все они неизменно тепло принимаются зрителями.

В Рубцовске концертная бригада будет гостить несколько дней, после чего выедет на гастроли в районы края.



КАМЧАТСКАЯ ОБЛАСТЬ. В вольерах Авачинского звероводческого совхоза содержится большое количество ценных пушных зверей. Участники комсомольско-молодежной бригады, в которой трудится Лидия Волотина, заботливо ухаживают за крохотными зверьками. Ежедневно молодняк получает витаминную подкормку и молоко. Хорошо идут дела и в других бригадах.

На пушные аукционы страны в этом году совхоз отправит тысячи драгоценных шкурки норки и голубого песца.

На снимке: лучший молодой зверовод совхоза комсомолка Лидия Волотина.

Фотохроника ТАСС.

Очередной выпуск в музыкальной школе

Состоялся очередной выпуск в Рубцовской детской музыкальной школе. Много по-настоящему талантливых, музыкально одаренных ребят вышло из стен школы. Преподавательский коллектив со всей душой относится к воспитанию учащихся.

Отчетный итоговый концерт, проведенный в конце мая, показал, что учебный год не прошел даром. У ребят повысилась музыкальная культура, исполнительское мастерство.

Особенно порадовали зрителей выпускники школы Слава Коган, замечательно исполнивший на скрипке «Романс» Шостаковича, и Тania Пасешник, сыгравшая первую часть фортепианной сонаты до-минор Бетховена. Отлично выступили и другие выпускники школы: Валя Дергелева, Тома Мякота. Они показали большую музыкальную культуру, тонкое понимание исполняемых произведений, высокую исполнительскую технику.

Хорошая сыгранность, чувство музыкального такта отличали оркестр баянистов старших классов и оркестр русских народных инструментов (преподаватели Болтенков и Селихов).

Зрители в зале буквально замерли, когда на сцене выступили ученицы старших классов, исполнившие «Танец с саблями» Хачатуряна.

Отлично выступили и малыши, учащиеся 1—4 классов. Своими выступлениями они показали, что среди учащихся музыкальной

школы много способных ребят, которые в будущем, может быть, будут большими музыкантами.

Замечательно сыграл на скрипке «Концертино» Бакланова учащийся четвертого класса Витя Пасешник. Его отличает от остальных исполнителей своя, оригинальная манера исполнения. Уверенно, четко сыграл он произведение.

Хороших успехов добилась преподавательница хорového класса Лысова. Хор учащихся младших классов продемонстрировал отличное знание музыкальной грамоты.

Слаженно, гармонично прозвучали в исполнении хора песни «Мы советской страны пионеры» Зары Левиной, «Летите, голуби» Дунаевского и «Песни больших дорог» — французского молодежного гимна.

Сейчас школа готовится принять новое пополнение. Ребята, пришедшие в школу в первый раз и робко трогающие инструмент, через несколько лет заставят инструмент смеяться и грустить, волнует зрителей. Их ждет большое будущее, огромное поле деятельности. Одни будут композиторами и мастерами-исполнителями, другие будут учить ребят музыке, а третьи... третьи если и не будут ни теми ни другими, все равно не пожалеют о том, что учились музыке. Ведь музыка—это светлое завтра, это молодость, весна.

Г. ГРИГОРОВИЧ.

Футболисты Бразилии — чемпионы мира

САНТ-ЯГО, 18 июня. (Спецкорр. ТАСС). Бразильские футболисты снова стали чемпионами мира. В решающем финальном матче чемпионата они выиграли у команды Чехословакии со счетом — 3:1 (1:1).

Редактор А. Д. ЕЛИСЕЕВА.

Для работы в пионерском лагере АТЗ требуются: повара, кухонные рабочие, прачки (есть стиральные машины).

Летний сезон в разгаре!

В минувшую субботу состоялось открытие заводского Дома рыбака. В живописнейшем месте на берегу полноводного Чарыша выехала первая группа отдыхающих и любителей рыбной ловли.

К их услугам домики, постельные принадлежности, лодки, рыболовные снасти.

С удочками, спиннингами в руках тракторозаводцы разбегались на островки, начался лов рыбы.

Замечательно провели свой выходной день побывавшие в Доме рыбака. Не велика беда, что далеко путь, изрядно натрясло. Зато сколько новых впечатлений, приятных неожиданностей!

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Спортсмены поневоле

Велика и почетна роль конструктора, творца нового, передового. Большую и ответственную работу по созданию мощных, высокопроизводительных машин для сельского и лесного хозяйства страны проводят работники заводского отдела главного конструктора.

Наряду с этим нам приходится попутно осваивать и новую профессию—спортивную. Спорт, конечно, нужное и полезное занятие, но куда не годится заниматься им в рабочее время.

Дело в том, что в бюро внедрения нового производства нет телефона. А это помещение расположено в самом дальнем крыле здания и путь к нему от коридора, где поставлен телефон для

служебного пользования, довольно приличен и проходит через рабочие кабинеты. Вот и приходится сидящим ближе к телефону ежедневно по несколько десятков раз бегать то на короткие, то на длинные дистанции, чтобы пригласить нужного товарища.

Кроме того, что приходится часто отрываться от работы, отсутствие телефона причиняет нам определенные неудобства.

Много раз мы обращались к главному инженеру и главному энергетикому завода, начальнику телефонной станции тов. Малаганову с просьбой поставить в отделе еще один телефон, однако дальше разговоров дело не пошло. Все ссылаются на то, что куда присоединить кабель.

Наше мнение таково по этому вопросу: надо больше проявлять чуткости к труженикам завода и создавать необходимые условия для работы, а не заставлять их превращаться в спортсменов.

И. ЗАБОТИН, инженер ОГК.

Победа велосипедистов АТЗ

ЗМЕИНОГОРСК. (По телефону). Состоялись соревнования по велосипедному спорту. В соревнованиях приняли участие пять команд, среди которых была и команда нашего завода.

В командной гонке на 75 километров победу одержали наши спортсмены. Затем состоялся групповой заезд у мужчин на 50 километров и у женщин—на 25. И в этой гонке наши велосипедисты заняли первое место.

В индивидуальном заезде вы-

ступили мужчины и женщины (дистанции 50 и 20 километров). У мужчин гонку выиграл Семенов (тракторосборочный цех № 2), у женщин—Петрухина (автоматный цех).

По общей сумме очков команда нашего завода выходит на первое место.

Упорные тренировки дали отличные результаты. Но успокаиваться рано. Команда будет настойчиво готовиться к предстоящему первенству края.

Спасибо детям

Я болен. Часто нахожусь в тяжелом состоянии. Хождение для меня очень затруднительно.

Однажды, когда никого не было дома, нужно было сходить в аптеку и магазин. По состоянию своего здоровья я не мог этого сделать. В это время около дома проходили девочки Тania Бононова и Тania Попова, ученицы 4 класса школы № 6. Я обратился к ним с

просьбой купить мне лекарства и хлеба. Девочки быстро сходили в магазин и в аптеку.

Искренне тронут вниманием этих детей. Это настоящие советские дети. Хочется выразить большую благодарность школе, родителям, воспитавшим их.

Л. ГРИНГРУЗ,
пенсионер, инвалид I группы.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Больше внимания условиям труда рабочих“

Под таким заголовком в № 41 нашей газеты была опубликована статья. В ней рассказывалось о том, что в некоторых цехах завода созданию условий труда уделяется мало внимания. Так, рабочие сталелитейного цеха работают в ненормальных условиях. На участках большая загазованность, пыль, копоть. Провести в жизнь комплекс оздоровительных мероприятий по реконструкции вентиляции сталелитей-

щницы не могут из-за отсутствия электромоторов и вентиляторов.

Как сообщил редакции гл. инженер отдела капитального строительства завода тов. Ловцкий, управление машиностроения выделило для заводского строительства вентиляторы и электромоторы, которые будут получены в III и IV кварталах 1962 года.

Министерство высшего и среднего специального образования РСФСР

РУБЦОВСКИЙ ВЕЧЕРНИЙ ФИЛИАЛ

АЛТАЙСКОГО ПОЛИТЕХНИЧЕСКОГО ИНСТИТУТА ИМЕНИ И. И. ПОЛЗУНОВА

Объявляет прием студентов на вечернее отделение 1962—63 учебного года. Филиал института готовит без отрыва от производства инженеров-механиков по специальностям:

- технология машиностроения, металлорежущие станки и инструмент;
- тракторы и автомобили;
- сельскохозяйственные машины;

Заявления принимаются с 20 июня по 31 июля 1962 года.

К заявлению прилагаются: а) автобиография, б) аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлинниках), в) справка с места работы с указанием занимаемой должности, г) копия с трудовой книжки, д) характеристика-направление предприятия.

е) справка о состоянии здоровья (форма № 286), ж) три фотокарточки размером 3x4 см., з) паспорт (предъявляется лично).

Вступительные экзамены проводятся с 1 по 20 августа 1962 года по следующим предметам: а) математике (письменно и устно), б) физике (устно), в) русскому языку и литературе (сочинение), г) машины и технология литейного производства.

Срок обучения в институте 6 лет. Справки об условиях поступления и экзаменах можно получить в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 10 часов вечера.

АДРЕС: г. Рубцовск, Тракторная, 4, телефон 5-35 (через коммутатор АТС—2 АТЗ).

ДИРЕКЦИЯ.