

Курс на экономию и бережливость

Пролетарии всех стран, соединитесь!

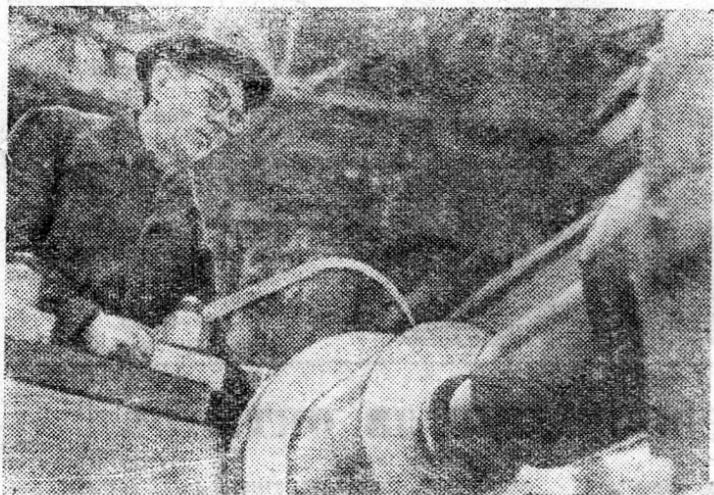
Боевой тема

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

20-й год издания
№ 93 (2416)

Суббота, 1 декабря 1962 г.

Цена
2 коп.



МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ.

Коллектив Электростальского завода тяжелого машиностроения выполняет заказы на оборудование для многих стран мира. Сейчас на предприятии готовят к отправке разнообразные механизмы на Кубу, в Болгарию, Вьетнам, Финляндию.

На снимке: токарь К. Ф. Степанов обрабатывает хобот выгрузочной машины.

Фото В. Кунова.

Фотохроника ТАСС.

Осуществляя перестройку руководства народным хозяйством, Коммунистическая партия исходит из ленинских указаний о необходимости постоянно совершенствовать формы организации нового общества и управления социалистической экономикой.

(Из постановления Пленума ЦК КПСС).

На состоявшемся Пленуме ЦК КПСС

решались вопросы дальнейшего развития советской экономики. Это еще один шаг на пути строительства коммунизма. Важнейшие проблемы улучшения партийного руководства народным хозяйством решали не только участники Пленума. В заводских цехах и на строительных площадках, в учебных аудиториях и на животноводческих фермах в эти дни горячо обсуждаются материалы Пленума. Люди разных возрастов и профессий одобряют мудрые решения партии, не жалеют сил и труда, чтобы они скорее были претворены в жизнь.

В дни работы Пленума в механическом цехе № 5 нашего завода родилась новая замечательная инициатива. Вступив в коммунистическое соревнование, бригада Анатолия Голубцова приняла на себя интересное обязательство. Рабочие решили каждую смену одну деталь, сделанную сверх нормы, сдавать бесплатно. Ожидаемая годовая экономия от выполнения этого обязательства —

Инициатива, рожденная в трудовых буднях

70 рублей — пойдет в пользу государства.

— Это будет нашим первым вкладом в дело строительства коммунизма, — говорят рабочие. — Ведь мы вступили в коммунистическое соревнование.

Первой заповедью они записали в своих обязательствах: производственный план каждого месяца выполнять на один день раньше срока, воспитывать в себе коммунистическое отношение к труду. Для успешного выполнения этого обязательства бригада имеет все возможности. Это небольшой, дружный коллектив, которым руководит Анатолий Голубцов.

В составе бригады работают опытный многостаночник Семен Строкатов, молодые рабочие Евгений Зайцев и Виктор Течин. Между ними строго разделены трудовые обязанности. Первоначальную обработку детали произ-

водит Виктор Течин. Затем деталь поступает на протяжку к Строкатову. Зайцев делает наружную проточку. Окончательную обработку: нарезку резьбы, сверление и шлифовку делает тов. Строкатов. В бригаде начинается и заканчивается механическая обработка барабана лебедки тормоза.

В производственном процессе все члены бригады находятся в зависимости друг от друга. Есть в рабочем обиходе слово «сработались». Оно очень метко определяет трудовую дружбу членов бригады Анатолия Голубцова. Все они хорошо знают не только свой станок, но и все оборудование, на котором ведется обработка барабана.

Семен Строкатов работает одновременно на 3 станках. Максимально используя машинное время, он добился высокой производительности. В бригаде его называют виртуозом, и все стараются быть на него похожим в труде.

В октябре этого года Семен Строкатов выступал в цехе с обменом опытом своей работы. Первыми последователями передовых методов труда стали тт. Течин и Зайцев.

В дни работы Пленума Анатолий Голубцов высказал мысль

вступить в коммунистическое соревнование и одну деталь в смену делать без оплаты. Это предложение обсудили коллективно и поддержали бригадира.

— Не подведем, — единогласно заявили все члены бригады.

За качество продукции все в ответе, поэтому бракованных деталей по вине бригады никогда не бывает.

Беспокойные молодые сердца в постоянных поисках нового, прогрессивного.

В творческом труде молодым рабочим помогают не только практические навыки, но и теоретические знания. Бригадир Анатолий Голубцов учится в заочной школе. Виктор Течин готовится к поступлению в вечерний политехнический институт, остальные члены бригады повышают квалификацию на курсах в отделе подготовки кадров.

Так в труде и учебе множится опыт, растет сознательность молодых строителей коммунизма. Их патристическое начинание — отдавать одну сверхплановую деталь в пользу государства должно найти горячий отклик и широкую практическую поддержку среди молодежи завода, среди участников коммунистического соревнования. Следуйте примеру бригады Анатолия Голубцова!

М. ГЛАДНИХ.

Они сегодня впереди

Подведены итоги социалистического соревнования за 23, 24, 25 ноября. За выполнение и перевыполнение графика выпуска тракторов и запасных частей решением производственно-массовой комиссии завкома профсоюза победителем признан в моторном цехе коллектив конвейера сборки двигателей (старшие мастера тт. Гусев и Матвеев).

На главном конвейере тракторосборочного цеха № 1 первенство попрежнему удерживают смены мастеров тт. Тумашова и Золотарева. Впервые выполнили условия соревнования смены мастеров тт. Корпачева, Тишкова, Латкина и бригадира тов. Глушкова.

На конвейере сборки трелевочных тракторов выполнил условия соревнования коллектив, руководимый старшим мастером тов. Титовым. Лучших показателей добились смены мастеров тт. Черненко и Соломонова.

На участке заднего моста и лебедки тракторосборочного цеха № 2 впереди попрежнему идут коллективы смен тт. Белых и Купчинского.

В университете науки и техники

Второй год продолжает свою работу созданный на заводе университет науки и техники. Недавно здесь прошли очередные занятия. Для чтения лекций был приглашен научный сотрудник кафедры технологии машиностроения Томского политехнического института тов. Немировский И. А.

С большим интересом были прослушаны его лекции на темы: «Анализ устойчивости и прочности технологического процесса статистическими методами» и «Гидропривод и гидроавтоматика металлорежущих станков».

Большой лекционный зал отдела подготовки кадров был переполнен. Послушать лекцию пришли технологи, конструкторы, механики.

В декабре текущего года намечено провести ряд лекций в университете науки и техники. Для чтения лекций приглашены видные научные работники Томского политехнического института.

Лучшие комсомольцы

Молодежь всех цехов нашего завода воспринимает решения ноябрьского Пленума ЦК КПСС и отвечает на них вдохновенным трудом. Молодые рабочие настойчиво ищут пути повышения производительности труда, экономии средств, подают первые рационализаторские предложения.

Большой инициативой отличаются молодые рабочие ремонтно-механического цеха. С каждым днем работать все лучше — тако-

во огромное стремление комсомольцев. Постоянно перевыполняют нормы выработки токарь малотоканного участка Виктор Трофимов, расточник участка тяжелых станков Иван Ушаков.

Примерно работают также токарь Виктор Новиков с участка мастера тов. Польских и слесарь Александр Малюга.

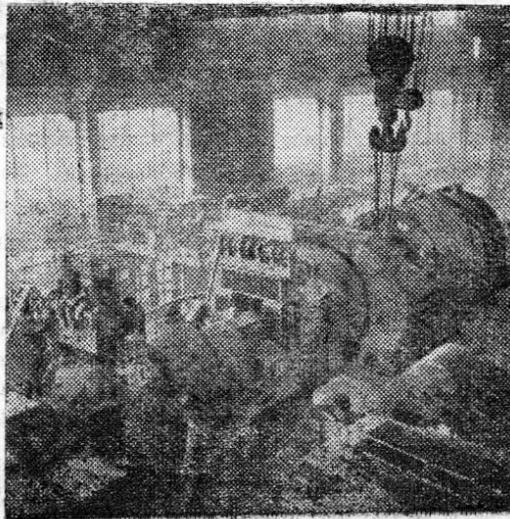
Много молодых передовиков и на других участках.

Г. ФЕДОРЧУК.

В ЗАВОДСКОМ КОМИТЕТЕ ВЛКСМ

Состоялось первое организационное заседание заводского комитета комсомола. Избран новый состав бюро завкома ВЛКСМ.

Первым секретарем комитета комсомола избран Анатолий ШАРЛАЙ, вторым — Николай ДОЛГАНОВ. Членами заводского комсомольского бюро избраны Виктор КРАСНОРУЦКИЙ, Рита КАУФМАН, Юрий КАРСТЕН, Игорь МЕДВИНСКИЙ, Нина КОМИСАРЕНКО, Лидия БУРНАШОВА, Валентина ДЬЯКОНОВА, Виктор ЛОПУШИХИН и Лидия ГОВЕНКО.



НОВОКУЗНЕЦК. Все четче вырисовываются контуры рождающегося «флагмана» третьей металлургической базы страны — Запсиба.

На гигантской стройке одновременно растет множество различных сооружений. Недавно сданы в эксплуатацию первая очередь завода железобетонных конструкций, асфальтовый завод и другие предприятия. Строятся коксовая батарея, сырьевые склады, дечи для переработки угля. Полным ходом идет монтаж сверхмощной домны.

Успешно трудятся строители пускового объекта — теплоэлектростанции. В сжатые сроки был завершён монтаж первой турбины, началась сборка генератора.

На снимке: монтаж оборудования в турбинном цехе.

Фото В. Соболева.

Фотохроника ТАСС.

Они не ищут легких путей

Каждому понятно, что трудом славит человек. И чем больших успехов добивается он, тем лучше его уважают.

Всего полтора месяца работает в кузнечном цехе Михаил Васильевич Панин. А человек этот, видно, исключительно добросовестный. Он принес и большой жизненный опыт. Поработал первое время нагревальщиком и скоро правильно начал штамповать и одновременно заниматься на курсах штамповщиков при отделе технического обучения.

Славятся своей работой штамповщики Николай Кукло и Николай Азаров. Энергичны в труде также наждачницы А. Володина, Н. Павленко, Е. Попова. Рабочую смену они всегда заканчивают перевыполнением нормы.

Добрые дела сделали известным в кузнечном цехе имя комсомольца Григория Пичушкина. Демобилизованный воин вкладывает в работу все старание. Его бригада работает на штамповочном 1500-тонном прессе. Это новое уникальное оборудование находится в стадии освоения. Григорий сам производит наладку и установку штампов, в работе нетороплив, все операционные движения у него рассчитаны. Молодой рабочий, закончив штамповку, всегда просматривает свою работу, интересуется, где какие отклонения, старается поделиться с мастером своими мыслями.

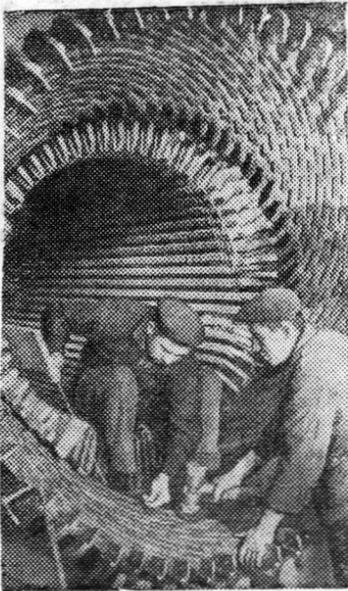
Двести двадцать процентов — это вдвое больше нормы. Добиться такого выполнения могут только самые требовательные, самые энергичные. Бывают дни, когда такой выработки добивается и бригада штамповщиков Юрия Жеребцова. Каким путем достигает бригада таких успехов? Прежде всего, не забывают члены бригады о рабочей чести. Приходят на смену, интересуются, в каком состоянии агрегат, какая деталь нужна, узнают, какие были неполадки в штамповке у предыдущей бригады. Если нужно, члены бригады идут к старшему мастеру, спрашивают, есть ли заготовки. В процессе штамповки бригада Юрия Жеребцова следит за креплением штампов, чтобы в число год-

ных не попала деталь с отступлениями. Вот так, от добросовестного отношения к работе, выработка бригады составляет от 111 до 220 процентов.

Есть, однако, рабочие, которые к делам цеха, его успехам и неудачам весьма равнодушны, правила такого: лишь бы день отбыть. Вот комсомолец Голиков, прибыл из технического училища. Рабочий молодой, а энергии у него недостаточно. Трудолюбием не отличается, вступает в пререкания с мастером, за рабочим местом не следит и нормы не выполняет. Не заинтересован он в работе. Хорошо еще, что таких нерадивых у нас единицы.

Больше рабочих настоящих, таких, кто не ищет легких путей.

Б. ГАЛИЧ.



ЛЕНИНГРАД. Коллектив гиганта энергетики — завода «Электросила» имени С. М. Кирова обязался досрочно выполнить план четвертого года семилетки. Электросиловцы работают над девятой машиной для Братской ГЭС и седьмым Воткинским гидроагрегатом. Завершается изготовление второго уникального турбогенератора мощностью 320 тысяч киловатт для Черепетской ГРЭС.

На снимке: передовики соревнования обмотчики коммунист А. И. Тепляков (справа) и В. Н. Леонтьев укладывают обмотку в статор турбогенератора. Фото И. Баранова.

Фотохроника ТАСС.

Эстафета трудовых дел

Нужно ли сегодня говорить о том, что нет у нас в настоящее время ни одного рабочего, который не задумывался бы серьезно о своем трудовом вкладе в ответ на решения ноябрьского Пленума ЦК КПСС. Волна всенародного обсуждения партийных решений коснулась каждого рабочего, на каком бы участке он ни работал.

Передовой рабочий третьего участка механического цеха № 1 Василий Иванович Николаев имеет сегодня полное основание сказать: «Да, я не могу отставать от лучших людей цеха». Вернее сказать, не должен отставать: это требует время.

Разве не о тебе, рабочий, были слова, произнесенные в докладе тов. Н. С. Хрущева? Он говорил, что «повышение производительности труда зависит от множества различных факторов». Это и рациональная организация тру-

да, и культура твоего рабочего места, и многое другое.

Зуборезчик Василий Иванович Николаев добился резкого повышения производительности труда на своем рабочем месте — в полтора-два раза. Опытный рабочий обслуживает на участке семь станков. В трудные моменты, при отсутствии другого рабочего тов. Николаев обслуживает еще два внутришлифовальных станка. Повышения производительности труда зуборезчик Николаев добился в результате максимально-го уплотнения рабочего дня и наименьшего использования времени на вспомогательные работы.

Тщательно обдумал и взвесил свои возможности тов. Николаев. Его отличная работа — свидетельство творческого отношения к труду.

Г. ФЕДОРОВА.



ЛЕНИНГРАД. На заводе «Красный выборжец» созданы школы опыта коммунистического труда. Новаторы производства, мастера, технологи передают в этих школах свои знания молодым рабочим.

На слесарном участке механического цеха школой руководит известный новатор разметчик Григорий Матвеевич Дубинин. На снимке (справа) вы видите его с группой молодежи у стенда постоянной заводской выставки. Г. М. Дубинин проводит беседу о революционных и трудовых традициях коллектива предприятия.

Фото В. Капустина. Фотохроника ТАСС.

Итоги соревнования за октябрь

На очередном заседании заводского комитета профсоюза подведены итоги социалистического соревнования за октябрь 1962 года.

Передовые цехи

Первое место по первой группе цехов в соревновании занял коллектив кузнечного цеха, который имеет хорошие показатели по итогам работы за октябрь. План по валовой и товарной продукции выполнен цехом на 104,7 процента. В октябре, по сравнению с прошлым годом, снижен брак на 0,22 процента, имеется экономия по ВРЗу.

По второй группе цехов второе место присуждено коллективу термического цеха № 4. Здесь выполнен план по валовой и товарной продукции на 106,5 процента. Цех имеет снижение себестоимости товарной продукции 0,3 процента, выработка на одного рабочего составила 108,8 процента. В цехе достигнута экономия заработной платы и снижен брак.

Коллектив тракторосборочного цеха № 1 выполнил план по валовой и товарной продукции и занял второе место в соревновании по третьей группе цехов. В цехе стопроцентная выработка на одного рабочего, снижен брак.

Среди четвертой группы цехов второе место

занял коллектив автоматного цеха, который добился выполнения плана не только по валовой и товарной продукции, но и по номенклатуре. Цех добился снижения себестоимости товарной продукции и не имеет перерасхода фонда заработной платы. Коллективу механического цеха № 4 по итогам соревнования присуждено третье место. Цех в октябре выполнил план и имеет экономию средств 3,7 тыс. рублей. В цехе нет перерасхода фонда заработной платы, снижен брак продукции и выполнен план по техническому обучению рабочих.

Коллективам инструментально-производственного корпуса и модельного цеха присуждены вторые места по пятой группе цехов. Оба цеха выполнили план почти по всем показателям. В модельном не выполнен план по техническому обучению рабочих.

По шестой группе цехов первого места добился коллектив газоислородного цеха, второе место присуждено коллективу электроремонтного цеха.

Коллектив цеха безрельсового транспорта занял третье место по седьмой группе цехов. Здесь добились значительного выполнения плана по валовой и товарной продукции, экономии средств 6 тыс. рублей. Выработка на одного рабочего составила 116,4 процента, правильно расходовался фонд заработной платы, однако несвоевременно подавался транспорт цехам.

Равняйтесь на передовиков!

Заводской комитет профсоюза на своем заседании по подведению итогов соревнования за октябрь постановил присвоить звание «ЛУЧШАЯ БРИГАДА ЗАВОДА» бригаде формовщиков чугунолитейного цеха № 1, где бригадиром Дмитрий Николаевич Астафьев. Эта бригада формовщиков удержала первенство в соревновании в течение шести месяцев.

Завком профсоюза решил сохранить звание лучших по профессиям за рабочими и бригадирами, которые не снижали темпов в труде. В чугунолитейном цехе № 1 лучшими по профессии являются тт. Кабаненко, Зарва, Афанеева, обрубщики тт. Кайдан, Скворцов, Гермогенова и Краснослободский, выбивщик тов. Крас-

нов, сушильщик тов. Дешин, слесарь тов. Страшных, токарь тов. Фатеева. Замечательным трудом славятся электрик тов. Гейнце, слесарь тов. Качесов, земледельцы тт. Авдijenко, Писарева, Безмагарычная.

За успешное выполнение принятых обязательств в соревновании присвоено звание «Лучший рабочий своей профессии» и занесены на ЗАВОДСКУЮ ДОСКУ ПОЧЕТА имена большой группы рабочих. Среди них рабочие модельного цеха В. П. Попова, П. Бочешкова, В. К. Денон, С. С. Невидомый, А. М. Богданов, А. Т. Кузнецова, Л. С. Скляр.

Решением завкома профсою-

за награждены ПОЧЕТНЫМИ ГРАМОТАМИ рабочие завода, которые удержали звание «Победитель соревнования» девять месяцев подряд. В числе награжденных рабочие модельного цеха Е. Т. Нестеренко, В. И. Григоренко, И. Т. Король, П. Я. Бунин, Р. Т. Пильнова.

В механическом цехе № 6 Почетными грамотами награждаются токарь В. С. Науков, шлифовщик В. А. Дементьев, электрик Н. М. Яровиков, шлифовщица М. К. Косяк, в тракторосборочном цехе № 2 — слесарь-сборщик тов. Щербанов, контактища третьего участка тов. Нижегородова, электросварщик тов. Лихман и электрик тов. Сотников.

На уровень новых задач!

По решению Центрального Комитета ВЛКСМ с 25 октября до конца нынешнего года проходит Всесоюзный рейд отрядов «Комсомольский прожектор», которые призваны шагать по стране, освещая дорогу в будущее.

Прямой долг «Комсомольских прожекторов» нашего завода — смелее вникать в производство, вскрывать внутренние резервы, ускорить внедрение ценных рационализаторских предложений.

Отчетливо поняли задачи «прожекторов» комсомольские активисты моторного и чугунолитейного

цеха № 3. Здесь используются все средства, чтобы изжить полностью все недостатки, мешающие цехам производительно работать.

Суровым осуждением прозвучали в последние дни месяца слова «Комсомольского прожектора» моторного цеха: «Тревога! Коллектив участка головки (старший мастер тов. Спивак) сорвал сборку моторов по детали 01-101 и этим самым поставил под угрозу срыва выполнение цехом плана».

А вчера «Комсомольский прожектор» моторщиков принес цеху

и радостную весть: «Поздравляем коллектив смены мастера тов. Бударина (дефектное отделение), выполнивший план ноября 29-го числа!».

Лучшие «Комсомольские прожекторы» завода помогают вскрывать внутренние резервы повышения производительности труда, расчищают дорогу всему новому, прогрессивному и дают возможность цеху стать на уровень задач, поставленных Пленумом ЦК КПСС.

Г. БЕЛИКОВА.

ВОТ ОНИ, НАШИ РЕЗЕРВЫ!

Модернизация—важный резерв

Сокращается вспомогательное время. ♦ Вместо одного — 88 шпинделей. ♦ Автоматические линии на базе универсальных станков

В ДВОЕ увеличить выпуск запасных частей для сельского хозяйства, причем 70 процентов прироста обеспечить за счет повышения производительности труда, добиться только отличного качества продукции, выпускать ее с полной гарантией — такие задачи наметил коллектив завода «Серп и молот». Их достижению подчинена повседневная практическая деятельность всех рабочих и специалистов предприятия. Как мы решаем поставленную задачу?

В УСЛОВИЯХ массового производства важное значение имеет сокращение вспомогательного времени. Это вполне понятно. Когда детали изготавливаются в больших количествах, стоит сберечь на каждой из них одну секунду, и она обернется в конечном счете часами.

Есть у нас такая деталь — ось катка трактора «ДТ-54». Ее годовой выпуск составлял сотни тысяч штук, но механизаторы просили еще больше осей. Что было делать? Ставить на участке дополнительное оборудование не позволяли площади, а специальными станками завод не располагал. Остался один путь — повышать производительность действующего оборудования за счет сокращения вспомогательного времени.

При обработке осей на круглошлифовальных станках на установку и закрепление деталей в центрах и поводковом патроне рабочий затрачивал примерно 15 секунд. Применение пневматических цанговых патронов и пневмопинолей сократило это время до шести-семи секунд. Как будто не так уж много. Но если учесть, что в каждой из трех смен шлифовщик делает 300—350 осей, то экономия времени за сутки составит два с лишним часа. А это 100 дополнительно обработанных деталей!

Около половины парка оборудования, имеющегося на участке оси катка, приходится на токарно-многолезцовые полуавтоматы. В общем балансе времени их эксплуатации значительный удельный вес занимают вспомогательные приемы. Совместными усилиями работников цеха, конструкторов и техноло-

гов полуавтоматы были модернизированы: на задних бабках установили быстродействующие пневматические пиноли, многолезцовую обработку заменили однорезцовой по копиру на повышенных режимах, что резко снизило затраты времени на подналадку. Благодаря этим и другим нововведениям токарь получил возможность обслуживать по два и даже три станка. За последние три года выпуск оси катка на тех же площадях возрос на 200 тысяч штук в год.

Ныне девять десятых имеющихся в цехах центровых станков: шлифовальных, токарных, шевинговальных, шлицефрезерных и т. д. — оснащено быстродействующими приспособлениями. Только за счет этого производительность оборудования повысилась в среднем на 10—12 процентов.

В ГОЛОВКЕ блока цилиндров к тракторам, которые делает наш завод, насчитывается до ста отверстий. Для выполнения программы по этим деталям потребовались бы десятки универсальных сверлильных станков и большие площади под них. Не имели мы и агрегатных станков. Было решено самим создать их.

Используя отдельные узлы устаревшего оборудования, ремонтно-механический цех по чертежам заводских конструкторов изготовил шесть агрегатных станков, которые позволяют одновременно сверлить по 12, 30 и даже 88 отверстий. Внедрение лишь двух из них ликвидировало «узкое» место в поточной линии головки блока и увеличило ее пропускную способность на 20 процентов.

Весьма эффективным оказалось применение многоинструментальных головок. Три обычных вертикально-сверлильных станка с 12-шпиндельными головками, установленные в поточной линии обработки пальца звена гусеницы, обеспечивают выпуск 10 тысяч деталей в сутки. Каждый из них заменяет 12 одношпиндельных станков.

О СУЩЕСТВЛЯЯ модернизацию оборудования, заводской коллектив центральное место отводит автоматизации. И это не случайно. Как показывает практика, именно автома-

тизация обеспечивает наивысшую производительность труда.

В свое время предприятие получило универсального типа установки для закалки током высокой частоты. Сначала агрегаты модернизировали на полуавтоматы, а позже конструктор Я. Дербенев и слесарь М. Габалов превратили их в автоматы. И вот итог: производительность установок возросла на 20 процентов, плюс к тому калильщик обслуживает теперь не один, как прежде, а полтора-два агрегата.

Появление автоматов ТВЧ на участке оси качания послужило хорошей основой для создания первой автоматической линии из бесцентровошлифовальных станков. Ее спроектировало нам Саратовское СКБ-5, а изготовил наш ремонтно-механический цех. Внедрение данной линии высвободило шесть рабочих.

Воочию убедившись в выгоде нового направления, мы поставили более серьезную задачу: полностью автоматизировать участок. Сейчас здесь уже действуют три автоматические линии, последняя — четвертая — будет введена в ближайшие месяцы. С ее пуском общее число высвобожденного обслуживающего персонала на участке достигнет 24 человек. Годовая экономия составит 65 тысяч рублей.

С начала семилетки завод увеличил выпуск продукции в 1,4 раза, производительность труда повышена на 36 процентов, то есть возрастает более быстрыми темпами, чем предусмотрено перспективным планом. Само собой разумеется, этот рост является результатом всего комплекса мероприятий, осуществляемого коллективом по совершенствованию производства.

За последние три года на предприятии модернизирована одна треть установленного в производственных цехах оборудования. Но мы вовсе не считаем, что у нас уже исчерпаны все возможности. Наряду с установкой нового оборудования будем настойчиво улучшать и действующую технику. Это поможет успешно решить задачи быстрого наращивания производственных мощностей.

Н. ЛАВРОВ,
главный технолог завода
«Серп и молот».

Выработка газа увеличена в два раза

Существующая мощность газогенераторов на газостанции нашего завода определена в 3000 кубических метров в час. Однако выработка газа была ниже проектной вследствие недостаточной конструкции отдельных узлов газогенератора.

Так, например, на существующих устройствах загрузка угля осуществлялась при помощи разрезного пружинного барабана. От попадания в устройство мелких металлических тел барабан останавливался и поэтому процесс газификации нарушался.

В верхней части в месте сообщения шахты газогенератора с атмосферой герметизацию осуществлял гидрозатвор. В результате толчков во внутренней системе газогенератора затвор выбивало и газ выходил в помещение. Выработка снижалась до 2500 кубических метров в час. Кроме того, создавались опасные условия для работы обслуживающего персонала.

Рационализаторы главный инженер газостанции Николай Павлович Сусоев, технический работник Николай Васильевич Богачев, сварщик Аркадий Бердников, слесарь Николай Ильич Примаков и ведущий техотделом Михаил Кузьмич Шевцов предложили реконструировать ряд узлов газогенератора. Вместо гидрозатвора был установлен так называемый сухой затвор. Полностью изменена конструкция загрузочного аппарата.

Значительному изменению подверглись существующие устройства распределения угля в шахте газогенератора как по фракции, так и по горизонтальному распределению. Сложные громоздкие конструкции были заменены на подвесные мешалки.

В результате такой реконструкции выработка газа газогенератора увеличилась с 2500 кубических метров до 5000 в час, а экономический эффект составил 13.224 рубля.

Виброгасители к фрезерным станкам

Лабораторией резания нашего завода усовершенствованы динамические виброгасители, заимствованные на одном из заводов Китайской Народной Республики.

Динамические виброгасители гасят крутильные колебания фрезерной оправки и шпинделя фрезерного станка, возникающие в связи с тем, что угловая скорость фрезы в определенные мгновения ускоряется и замедляется.

Возникающие колебания ухудшают чистоту обработанной поверхности, создают серьезные препятствия на пути к повышению режимов резания и снижают стойкость фрез.

На нашем заводе в настоящее время осуществлено широкое внедрение динамических виброгасителей. 48 фрезерных станков различных моделей в семи цехах выполняют 68 операций механической обработки. На всех операциях стойкость фрез повысилась от 20 до 60 процентов, а повышение режимов резания подняло производительность труда на 35 процентов.

Годовой экономический эффект от внедрения на заводе динамических виброгасителей к фрезерным станкам составил 6767 рублей.

Технология прессования древесины

На предприятиях Воронежского совнархоза широкое применение в машиностроении получили детали из прессованной древесины в виде втулок, вкладышей, подшипников и др.

Детали из прессованной древесины по своей работоспособности могут конкурировать с аналогичными деталями из бронзы, чугуна и других металлов, а в некоторых условиях (в абразивной среде) являются незаменимым материалом.

При исследовании работоспособности древесины на предприятиях Воронежского совнархоза установлено, что прессованная древесина по износу равноценна бронзе, а чугун превосходит в несколько раз. По сопротивлению, износу она в некоторых местах оказалась выше бронзы (подшипники транспортеров).

В настоящее время на некото-

рых серийно выпускаемых машинах, а также на ремонтных работах на предприятиях Воронежского совнархоза вместо бронзы и чугуна ставятся подшипники, вкладыши, втулки и другие детали из прессованной древесины.

Технология получения изделий из прессованной древесины проста, требует значительно меньших трудозатрат и стоимость ее получается в несколько раз ниже аналогичных деталей из металла.

В качестве сырья для прессования могут применяться все породы без исключения, однако проф. Хухрянским для прессования рекомендуется древесина лиственных пород. При выборе заготовок для прессования необходимо соблюдать следующие условия: древесина не должна иметь природных изъянов и гнили: трещин, большой кривизны и овальности, сучков, диаметр которых превы-

шает одну десятую часть диаметра заготовки. Желательно брать заготовки нормальной влажности. Заготовки могут производиться из любых сортиментов древесины, даже неделовых, а также из отходов в виде откомелков сучьев и вершин.

Необходимо отметить, что наличие мелких здоровых сучков в заготовке повышает механические качества деталей, так как вокруг сучков содержится плотная ткань с различным направлением волокон.

Сучки свыше 10 мм не рекомендуются.

Размеры заготовок до прессования выбираются в зависимости от размеров заготовки после прессования и от степени прессования. Разные породы имеют разную степень упругости. По опытным данным, наилучшими механическими качествами обла-

дает древесина со степенью прессования 1,7—1,8.

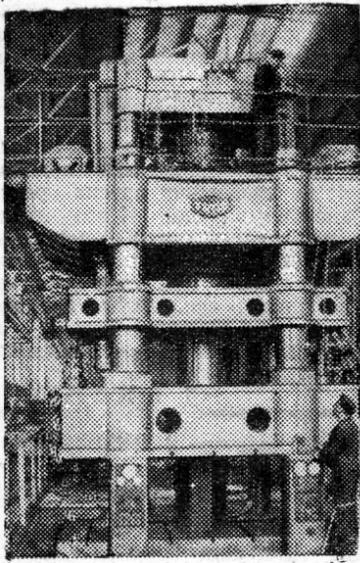
Для заготовок, не содержащих сучков, степень прессования увеличивают до 1,9.

В зависимости от естественной твердости древесины получается различный процент упругости. Чем выше естественная плотность древесины, тем меньше процент упругости.

Прессование древесины до плотности, более допустимой для каждой породы, не допускается, потому что значительно возрастает усилие прессования и качество древесины снижается. Древесина теряет упругость и скалывается вдоль волокон.

На прессованную древесину выпущен ГОСТ 9629-61 «Древесина прессованная».

Техническая страница подготовлена бюро технической информации завода.



На Рязанском заводе тяжелого кузнечно-прессового оборудования собран оригинальный гидравлический штамповочный пресс усилием 630 тонн. Он предназначен для холодной штамповки крупных деталей из листового материала. На нем можно производить вытяжные, гибочные и вырезные операции.

На снимке: гидравлический штамповочный пресс усилием в 630 тонн.

Фото А. Князева. Фотохроника ТАСС.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Непорядок с обеспечением водой

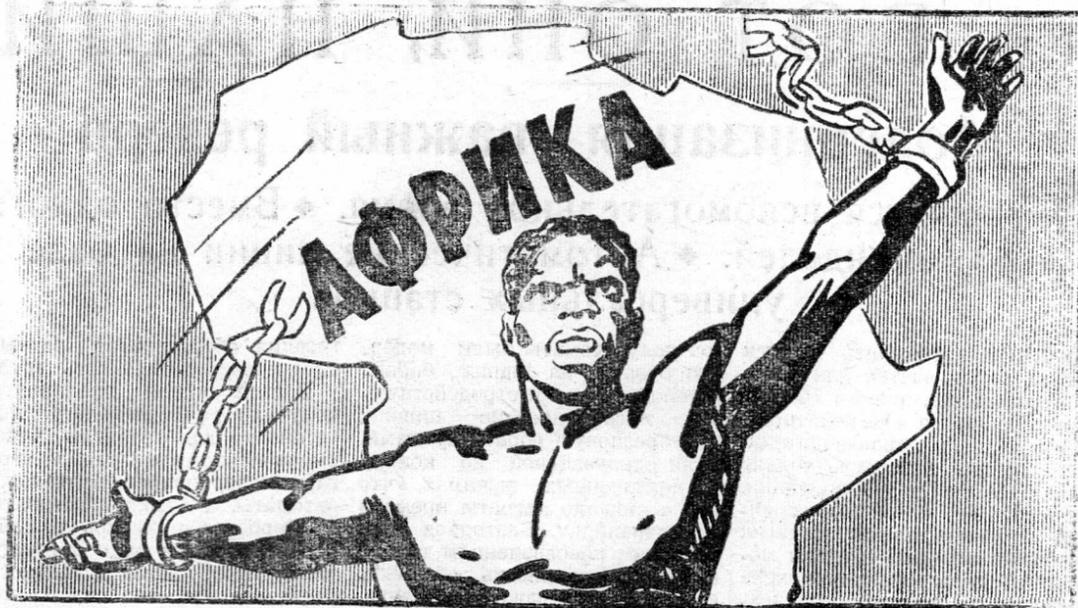
Мы, жильцы дома № 13 по улице Дзержинской, особенно проживающие на четвертом этаже, лишены возможности пользоваться горячей и холодной водой. На неоднократные наши жалобы и заявления, которые начались с января 1958 года, руководство ЖКО и энергоцеха никаких мер не принимает. С лета 1962 года и до настоящего времени мы совершенно не обеспечены водой. На 4-м этаже она появляется где-то в 2—3 часа ночи и до 5—6 часов утра и то не всегда. Большинство работающих в нашем доме женщины, которые не имеют возможности в ночное время заниматься стиркой и купанием детей.

Некоторые могут подумать, что жильцы нашего дома живут в

безводной пустыне, хотя на самом деле мы живем в давно обжитом, растущем городе. Однако этот беспорядок с обеспечением водой нас возмущает. Холодную воду мы берем на первом этаже, но нам очень неудобно беспокоить людей, а колонок в близлежащем квартале не имеется.

Пора руководству ЖКО и энергоцеха серьезно заняться вопросом обеспечения горячей и холодной водой.

Жильцы дома: АЛЕЙНИКОВА, СТОПИЧЕВА, НАУМОВ, ГОМАРЕВ, ГУРКИНА, БОРОДИНА, САФРОНОВА.



МЕЖДУНАРОДНЫЙ ОБЗОР

Новая соединительная муфта

На испытательной станции моторного цеха обкатку моторов производят на специальных стендах. Вал мотора в движение приводится специальной установкой, для соединения которой служит соединительная муфта. Однако конструкция муфты была выбрана неудачно: часто разьединялась, чем нарушалась обкатка мотора. Это снижало производительность мотористов. Кроме того, муфты часто выходили из строя, что вело к дополнительным расходам на ремонт.

По предложению заместителя начальника цеха тов. Широкограда и механика цеха тов. Будрика была изменена конструкция муфты. Новая муфта удобна в эксплуатации. Условно-годовая экономия составила 2505 рублей.

КОЛОНИАЛИЗМ ОБРЕЧЕН

В день Африки, отмечаемый прогрессивным человечеством 1 декабря, особенно приятно взглянуть на карту этого материка. Еще вчера она почти сплошь была покрыта цветами колониальных держав, а сегодня эти цвета все решительнее заменяются свежими красками независимых государств. В результате национально-освободительной борьбы, с особой силой развернувшейся в Африке в послевоенные годы, из-под колониального ига освобождены более 200 миллионов африканцев и 22 миллиона квадратных километров территории этого континента. Только за последний год к числу 28 независимых государств прибавились 5 новых стран: Аляжир, Танганьика, Уганда, Рванда, Бурунди.

Однако под ярмом колониализма еще продолжают изнывать народы Анголы, Мозамбика, Кении, Родезии, Ньясаленда, Юго-Западной Африки и других стран. Народы этих колоний ведут активную борьбу за свое освобождение. В течение

длительного времени с оружием в руках борется против португальских колонизаторов 5-миллионный народ Анголы. Значительная часть ангольской земли уже освобождена от иноземцев. Искры освободительной борьбы перебрасываются и на другую португальскую колонию — Мозамбик. Колонизаторы вынуждены укреплять здесь свои военные гарнизоны и усиливать их вооружение. Народы Кении, Родезии и Ньясаленда отвергают навязываемые им англичанами «конституционные преобразования» и требуют предоставления подлинной независимости. Цель английских «преобразований» — продлить возможно дольше колониальное господство в этих странах. И эта цель выражена настолько откровенно, что, например, ООН недавно вынуждена была осудить подготовленную англичанами «конституцию» для Южной Родезии.

В основе попыток колониальных держав сохранить свои позиции в Африке лежит их стремление и в дальнейшем обогащаться за счет огромных

богатств этого континента, обеспечивающего львиную долю мировой добычи золота, алмазов, меди, урана и других полезных ископаемых. Эти ресурсы расхищаются в основном капиталистами США, Англии, Бельгии, Франции. Этим объясняется то, что упомянутые державы выступают единым фронтом против национально-освободительного движения африканцев. Такое положение еще раз подчеркивает ту истину, что первоочередной задачей завоевавших политическую независимость стран Африки является обеспечение их экономической самостоятельности. Ибо без решения этой задачи не может быть прочной политической независимости африканских стран.

Вырвавшись из колониальной неволи, молодые государства Африки играют все более активную роль на международной арене. При активном участии африканских стран были приняты резолюция ООН о превращении Африки в безатомную зону, декларация ООН о запрещении применения ядерного оружия, резолюция ООН, осуждающая расистскую политику Южно-Африканской Республики, и другие важные документы. Все эти решения ООН, принятые вопреки ожесточенному сопротивлению империалистических держав, показали прогрессивную роль независимых стран Африки в сфере международных отношений.

...В день Африки, еще раз внимательно анализируя развитие национально-освободительной борьбы на этом континенте, равно как и в других частях мира, вновь убеждаешься в справедливости слов Н. С. Хрущева: «никто не может предотвратить крах обреченного историей колониального режима. Уже бьет последний час колониализма, народы колоний будут свободными».

ЧТО ПОКАЗАЛИ ВЫБОРЫ ВО ФРАНЦИИ

Закончившиеся на днях выборы в Национальное собрание Франции ознаменовались важным успехом Коммунистической партии и других левых сил. Компартия получила в новом парламенте 41 место, или в четыре раза больше, чем она имела в парламенте прежнего состава. Депутатами национального собрания избраны М. Торез, В. Роше, Э. Фажон и другие видные руководители компартии. В полтора раза увеличилось число депутатских мандатов социалисты: они теперь располагают в парламенте 67 местами.

Парламентские выборы, проводившиеся в два тура, 18 и 25 ноября, проходили в сложной внутривнутриполитической обстановке. Правящая деголлерская

партия «Союз в защиту новой республики (ЮНР) и поддерживающие ее реакционные группировки ставили своей задачей обеспечить такой состав парламента, который позволил бы им превратить законодательный орган страны в послушное орудие президента де Голля. А это означало бы беспрепятственно открыть путь к установлению в стране режима диктатуры, дальнейшему наступлению на права трудящихся, на остатки демократических свобод во Франции.

Перед лицом такой опасности коммунисты призвали всех противников режима личной власти объединиться и выступить на выборах единым фронтом против реакционных кандидатов. На этот призыв откликнулись социалисты, выступавшие ранее с антикоммунистических позиций, и члены буржуазной партии радикалов. Социалисты и радикалов толкала на союз с коммунистами боязнь того, что установление в стране режима личной власти может привести к ликвидации их партий. В ряде округов коммунисты снимали своих кандидатов, чтобы обеспечить победу представителей других республиканских партий. А в некоторых округах победили кандидаты коммунистов благодаря поддержке социалистов и радикалов.

Выборы отчетливо выявили популяризирующий политический сил. С одной стороны, блок всех демократов и республиканцев, с другой — блок реакционных сил, группирующихся вокруг партии ЮНР. Многие реакционные партии и группировки, чтобы обеспечить победу представителей ЮНР, снимали во втором туре своих кандидатов и голосовали за ЮНР.

ЮНР, получившая 229 мест в парламенте, состоящем из 482 членов, может рассчитывать на проведение своей политики на поддержку других реакционных партий. И это представляет серьезную опасность для страны. В этих условиях коммунисты призывают: нужно сделать все, чтобы укрепить единство демократических и республиканских сил, добиваясь победы демократии.

Д. КАСАТКИН.

И. о. редактора В. КУБЫШКИН.

Каждое воскресенье в ПОЛИКЛИНИКЕ АТЗ для работников завода с 10 час. утра до 15.30 проводятся амбулаторные приемы больных РАБОТАЮТ кабинеты: терапевтический, зубной, гинекологический.

Воспитывать достойную смену

XXII съезд КПСС огромное внимание уделил вопросу воспитания подрастающего поколения, которое должно расти здоровым физически, богатым духовно. Оно должно быть достойной сменой старшим.

В новой Программе партии четко сформулированы основные положения об общественном и семейном воспитании детей, предусматривается создание условий, позволяющих сочетать общественное и семейное воспитание. За последний год детские учреждения, школы города укрепили связи с родителями, а отцы и матери стали проявлять больше интереса к их работе.

Однако наряду с положительными фактами в воспитании детей есть еще семьи, где родители самоустранились от воспитания, всецело возложив эту весьма трудную задачу на школу. А ведь в семье формируется ребенок, развиваются его способности, воспитываются важнейшие моральные качества. Поэтому, как бы ни была велика роль общественного воспитания, большая часть вины или заслуги детей ложится на головы и совести их родителей. Не все еще родители понимают, что воспитание детей — это огромной важности государственное, общественное дело. Глубоко заблуждаются те отцы и матери, которые считают главной своей обязанностью — накормить, одеть и обуть детей, а ос-

тальное, мол, само собой придет.

В частности, к таким родителям следует отнести рабочего термического цеха № 2 Александра Ивановича Иванова. Его дети Борис и Игорь, учащиеся 6-й школы, неоднократно доставлялись в детскую комнату милиции за бродяжничество по городу в ночное время. Борис несколько раз совершал побеги из дома, задерживался в Алейске, Семипалатинске, Алма-Ате, Новокузнецке. Ему всего только 14 лет!

На вопрос, почему отец не занимается воспитанием детей, Иванов обычно отвечает, что у него не позволяет здоровье заниматься этим.

Некогда заниматься воспитанием своей дочери и работнице стадиона АТЗ Наталье Генриховне Фогель. Ее дочь Валентина, 1948 года рождения, ученица школы № 17 была задержана в г. Семипалатинске за побег из дома. Спустя некоторое время Валентина вновь стала на неправильный путь и была задержана в позднее ночное время у клуба АТЗ.

Находят ли факты ненормального, неправильного воспитания детей в семье осуждение у товарищей по работе, соседей, общественности? Вмешиваются ли они в это дело? К сожалению, очень и очень редко. Многие просто безучастно смотрят на это, другие рассуждают: мол,

дело это семейное, родители сами разберутся. Ведь если бы товарищи по труду рабочего склада № 10 тов. Плотникова своевременно осудили поведение папашин в деле воспитания его сына Николая, 1949 года рождения, то он наверняка не попал бы в детскую воспитательную колонию, из которой недавно вернулся.

В настоящее время тов. Плотников вновь допускает, что его сын поздно вечером бесцельно бродит по улицам, заводит случайные знакомства, которые могут привести его ко всякого рода дурным поступкам.

Серьезное внимание следует уделить воспитанию своих детей работнице сталелитейного цеха тов. Харинной и работнице моторного цеха тов. Обидиной. Их дети потеряли надзор со стороны родителей, могут попасть под дурное влияние и вырасти никчемными людьми, тунеядцами.

Надо сейчас, пока еще не поздно, общественности этих цехов оказать помощь родителям и общими усилиями воспитать детей достойными строителями коммунизма. Ведь куда труднее перевоспитывать человека, ставив его на правильный путь, чем воспитывать с детских лет.

Ю. МИЩЕНКО.

сотрудник милиции.