

# Достоинно встретим Первомай!

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



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

22-й год издания  
№ 24 (2547)

Суббота, 21 марта 1964 г.

Цена  
2 коп.

## РАБОЧИЕ ПРЕДЛАГАЮТ

### Ликвидировать неоправданные затраты

С особым вниманием обсуждали мы на своем участке предложение инженера литейного цеха № 4 тов. Буддыгина. Во многом с ним мы вполне солидарны. Действительно, на заводе у нас еще много фактов, говорящих за то, что управленческий аппарат слишком велик. Возьмем для примера наш участок № 5. В коллективе 20 рабочих, 4 наладчика, два

сменных мастера и один старший мастер.

— Не много ли руководителей? — спрашивают рабочие. И здесь же отвечают: — Много. Ведь старший мастер зачастую просто-напросто проводит время, не давая производству никакой пользы. Его обязанности с успехом могут выполнять сменные мастера. Поэтому мы предлагаем должность старшего мастера на нашем участке упразднить.

Такое же положение со штатами и в инструментальном хозяйстве. Здесь три сменных кладовщика, один кладовщик по камням, старший кладовщик, инспектор и заведующий инструментальным хозяйством. На наш взгляд, здесь стоит сократить без ущерба

для производства по крайней мере двух человек.

Группе содействия партийно-государственному контролю следует по-серьезному подойти к этому вопросу и навести порядок в штатах цеха. Надо по-хозяйски смотреть на использование государственных средств. Ведь не секрет, что в этих двух случаях да и во многих других цех несет неоправданные убытки.

**С. ПЕТРОВ,**  
токарь механического цеха № 5.

### Наращиваем темпы

На трудовую вахту в честь Первомай стал коллектив тракторосборочного цеха № 1. Сборщики сельскохозяйственных машин решили на два дня раньше срока выполнить четырехмесячную программу, выдать сверхплановой продукции на несколько тысяч рублей и добиться повышения производительности труда на 2,5 процента.

Взятые обязательства коллективом тракторосборочного цеха № 1 успешно выполняются. 18 марта сборщики завершили месячный план производства тракторов ДТ-55А в экспортном исполнении.

С каждым днем наращивает темпы в труде коллектив главного конвейера. Сегодня впереди идет смена мастера тов. Золотарева. Ежедневно на сдаточную площадку поступает больше тракторов, чем положено по графику.

**М. ПУЧЕНЬКИН.**

### Слово сдержим

Гудят электроплавильные печи. Идет сталь. Сталь будущего. В цехе уже вывешены свежие лозунги, призывающие достойно встретить Первомай.

На открытом партийном собрании одобрены и приняты повышенные социалистические обязательства. Программу четырех месяцев коллектив сталелитейщиков решил закрыть досрочно, 27 апреля, а также поставить автомат-дублер на обточку траков 35-001, к 25 апреля изготовить и установить машину для резки стержней трака на 21-й машине, выполнить обязательства по БРИЗУ за I квартал на 102 процента.

Идет ударная вахта. Литейщики готовят Первомай большой трудовой подарок.

**П. БАБИЧЕВ,**  
председатель цехового комитета профсоюза сталелитейного цеха.

### На передний край

Велико значение решений февральского Пленума ЦК КПСС, направленных на дальнейший подъем сельскохозяйственного производства.

Каждый коммунист должен определить свою роль в деле выполнения партийных решений.

— Мое место на переднем крае, — решил Степан Федорович Щербинин.

До последнего времени он работал в моторном цехе заведующим производственно-диспетчерским бюро. Хорошо оплачиваемая должность и городские условия жизни.

Но долг коммуниста обязывает отказаться от личных благ и посвятить себя общему делу подъема сельского хозяйства. Степан Федорович Щербинин уехал на работу в Тальменское управление «Союзсельхозтехника».

И изъявили желание работать на селе тт. Третьяков В. П. из тракторосборочного цеха № 2, Комаров П. У. — из механического цеха № 2, Афанасьев В. И. — из опытного цеха и другие.

**М. ГЛАДКИХ.**



**МОСКВА.** В проблемной лаборатории Московского института химического машиностроения создаются новые машины для переработки пластических масс.

На снимке (слева направо): инженеры лаборатории Л. Жарова и В. Скуратов испытывают машину для получения листового полиэтилена из гранул.

В президиуме крайсовпрофа

### Распи фонду химии

Трудящиеся промышленного Алтая с горячим одобрением встретили решения декабрьского Пленума ЦК КПСС об ускоренном развитии химической промышленности. Коллективы многих предприятий, цехов, участков изыскивают дополнительные средства за счет перевыполнения плана, повышения производительности труда, экономии сырья и материалов, сокращения брака и вносят свой вклад в развитие большой химии.

На Алтайском тракторном заводе слесари-сборщики смены Николая Мигурского решили до минимума свести расход материалов, выпускать продукцию с наименьшими затратами труда и средств, а **СЭНОМЛЕННЫЕ СРЕДСТВА В СУММЕ ШЕСТИ ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ ПЕРЕДАТЬ В ФОНД БОЛЬШОЙ ХИМИИ.**

Призыв слесарей-сборщиков увеличить вклад в народную копилку одобрили и поддержали многие другие коллективы. Рабочие участка сборки станков и участка дизельных рам шестого цеха завода геологоразведочного оборудования, например, план 1964 года обязались выполнить к 25 декабря, в два раза снизить потери от брака, выпустить сверхплановой продукции на 145 тысяч рублей. За счет сокращения затрат на сборку рабочие решили внести в фонд химии пять с половиной тысяч рублей.

Президиум крайсовпрофа одобрил инициативу передовых коллективов по изысканию резервов увеличения выпуска продукции, повышения производительности труда, экономии сырья и материалов и создания за счет этого фонда развития химии и обязал крайкомы и ФЗМК профсоюзов широко развернуть соревнование рабочих и служащих за использование резервов производства, экономии государственных средств на каждом предприятии и стройке.

## ОТКРЫТОЕ ПИСЬМО

НАЧАЛЬНИКУ СТАЛЕЛИТЕЙНОГО ЦЕХА ТОВ. ГОРЧАКОВУ, и. о. НАЧАЛЬНИКА РЕМОНТНО-ЛИТЕЙНОГО ЦЕХА № 4 ТОВ. КОСТРОМИНУ

В решениях февральского Пленума ЦК КПСС об интенсификации сельскохозяйственного производства и в Постановлении Центрального Комитета КПСС сказано, что одним из главных положений успешного решения этого вопроса является создание более высокопроизводительных скоростных машин для сельского хозяйства.

Машиной, которая отвечает требованиям современности, является изготовленный в настоящее время в опытном цехе трактор Т-4М. Этот трактор создан нашими заводскими конструкторами.

Прошедшие государственные испытания трактора Т-4 показали, что новая машина вполне оправдывает себя. Она высокопроизводительна и надежна в эксплуатации, в то же время требует ряд доработок.

Теперь только нужно приложить максимум усилий, чтобы в самые сжатые сроки справиться с этим почетным заданием.

Уже сейчас нужно боевыми темпами форсировать изготовление образцов модернизированных машин Т-4М.

4 марта коммунисты опытного цеха на своем собрании обсудили пути улучшения организации производства, задачи по успешному выполнению решений Пленума ЦК КПСС.

Очень много претензий было высказано в адрес руководителей сталелитейного и литейного № 4 цехов тт. Горчакова и Костроминна. Это письмо нам поручил написать коммунисты цеха и напомнить вам, товарищи руководители этих цехов, что детали 04-32-101-2, 04-39-102-1, 04-34-10, 04-34-101-1, 04-36-101-2, 04-1101-1, 04-38-125 только по ва-

шей вине не поставляются в цех. А из-за этого мы не можем собирать новые тракторы, о которых шла речь выше.

Мы должны организовать работу ритмично, строго по графику, но этой возможности вы нам не даете. Взять, например, деталь 04-32-01-2 (трак резино-металлической гусеницы). Она с большим циклом обработки, который нам нужно уже сейчас производить, а мы не можем от вас получить заготовки.

11 марта, например, начальник участка и заведующий ПРБ вынуждены были обивать пороги у вас, чтобы вы немного поторопились. Такой метод работы не годится.

Коммунисты цеха ждут от вас ответа, Василий Прокопьевич и Иван Фадеевич, и надеются получить его не отпиской, а конкретным улучшением дел по обеспечению нас необходимыми заготовками.

**М. ГАВРИЛОВ,**

секретарь партийной организации цеха.

**Б. МОЙКОВ,** секретарь комсомольской организации цеха.  
**П. БУЗИН,** председатель цехового комитета профсоюза.

### Для Народной Болгарии

18 марта наша страна и народ Болгарии отмечали шестнадцатую годовщину со дня подписания Договора о дружбе, сотрудничестве и взаимопомощи между СССР и Народной Республикой Болгарией.

Тракторостроители ознаменовали этот день выполнением заказа болгарских друзей. В канун знаменательной даты в адрес Республики Болгарии отправлена большая партия сельскохозяйственных тракторов.

### На пороге смотра

В воскресенье состоится заводской смотр художественной самодеятельности. Молодежь моторного цеха готовит к смотру интересную программу. Многие номера построены на местном материале.

В частушках, исполняемых токарем Верой Горюновой и заточником Александром Комаровым, бичуются прогульщики и пьяницы, нарушители трудовой и комсомольской дисциплины.

В обеденный перерыв на час застыли станки, прекратился шум, а в красном уголке комсорг цеха Александр Лобов, слесарь Сергей Петиконнов, токарь Валя Боброва, токарь Анатолий Титов, слесарь Терентий Лапардин проводят генеральную репетицию, в последний раз перед большим смотром.

**Н. НИКОЛАЕВ,**  
слесарь моторного цеха.

**Вчера** рекордной выработки добились сталевары смены мастера тов. **КОРОТЕЕВА.** Они выдали сверх плана более пяти тонн стали.

Большую победу в этот трудовой день одержали и формовщики второго конвейера смены мастера тов. **САБОЦКОГО.** Их выработка превысила 1100 опок вместо 700 по норме.

**К СВЕДЕНИЮ САМОСТОЯТЕЛЬНО ИЗУЧАЮЩИХ ТЕОРИЮ МАРКСИЗМА - ЛЕНИНИЗМА**

Собеседование по книге В. И. Ленина «Детская болезнь «левизны» в коммунизме» переносится с 23 марта на 2 апреля 1964 года.

**ПАРТКОМ**

## Навстречу ленинским дням

В июне 1964 года комсомол, вся советская молодежь будут отмечать 40-летие со дня присвоения комсомолу имени великого вождя мирового пролетариата Владимира Ильича Ленина.

Уже сейчас молодые тракторостроители готовятся к этой знаменательной дате. В цеховых комсомольских организациях развертывается соревнование, намечаются интересные мероприятия. Каждый день можно слышать о боевых делах молодежи.

Второй секретарь завкома комсомола Лидия Медведева рассказывает:

— В честь 40-летия присвоения комсомолу имени Ленина заводской комитет комсомола решил провести эстафету среди цехов и отделов, которая будет называться ленинской.

Ленинская эстафета — это поход комсомольцев за повышение производительности труда, снижение себестоимости,

выдачу сверхплановой продукции. Это будет смотр наших трудовых побед. Впереди большие и интересные дела. И конечно, комсомольская организация каждого цеха и отдела будет бороться за право завоевать первое место и передать эстафету в городской комитет комсомола.

Комсомольцы завода намечают свои рубежи, определяют свои возможности. Комсомольцы механического цеха № 4, комсорг Александр Лернер, на своем собрании, которое прошло с повесткой: «Молодежь — в выполнение государственного плана», говорили об организации всей комсомольской работы, которая бы способствовала досрочному выполнению плана. Они решили сэкономить 1500 рублей, добиться, чтобы уже в этом году каждый комсомолец завоевал звание ударника коммунистического труда, овладел смежной профессией.

Собрание приняло в свои ряды новых комсомольцев, пере-

довиков производства: слесаря Василия Бондарева, шлифовщика Владимира Семибратова, токаря Владимира Rogozina, слесаря Ивана Борцова. Комсомольцам Александру Ростовцеву и Станиславу Лернеру даны рекомендации для вступления кандидатами в члены КПСС.

После собрания силами художественной самодеятельности был поставлен концерт, а в прошедшую субботу артисты — давали концерт в подшефном совхозе.

В комсомольской организации машиностроительной станции, где комсоргом Ирина Наркевич, каждый комсомолец учится. Комсорг здесь не собирает членские взносы. После выдачи зарплаты комсомольцы подходят к столу, на котором разложены ведомости, и самостоятельно уплачивают взносы. В цехе нет ни одного задолжника. Из 36 комсомольцев 16 освоили смежные профессии.

В завкоме комсомола раздался телефонный звонок. Звонил комсорг механического цеха № 2 Александр Чеплухин. Он сообщил: «Прошел воскресник, молодежь трудилась по-боевому, с песнями».

Бурлит комсомольская жизнь в цехах завода. А впереди трудный этап ленинской эстафеты.

Ю. РУШЕНЦОВ.

В числе передовиков — супруги Елистратовы — молодая, примерная семья. Радостным был этот день для мужа и жены: им обоим присвоили звание ударника коммунистического труда.

Присутствовавшие на заседании тепло приветствовали бригаду рабочих участка тяжелых штампов, которой руководит мастер тов. Быковских. В бригаде 24 человека. Восемнадцать из них уже присвоено звание ударников. Этому дружному коллективу присвоено звание «Бригада коммунистического труда».

В настоящее время передовики производства, ударники коммунистического труда корпуса стали на трудовую вахту в честь Первомайя.

Н. ПОЛЕХИН.

Инструментально-производственный корпус.



### Школа передового опыта

Лидия Петровна Заварзина, токарка механического цеха № 5, обрабатывает на своем станке пять наименований деталей. До апреля 1963 года работа здесь велась в две смены. Для полной загрузки оборудования в две смены не хватало деталей. Подзагрузить это рабочее место дополнительными заготовками не представлялось возможным. Стал вопрос: как же сделать, чтобы все закрепленные за станком детали обрабатывать в одну смену?

Это волновало больше всего мастера этого участка Григория Ивановича Назаренко. Он попросил нормировщика провести тщательную фотографию и хронометраж в обеих сменах на рабочем месте.

Анализ работы токаря Заварзиной и ее сменщицы показал, что при рациональном использовании рабочего времени можно 90 процентов программы делать в одну смену.

Была проведена беседа с тов. Заварзиной о возможности выполнения программы в одну смену. Ли-

дия Петровна согласилась работать одна.

Выполнять план по всем деталям на 100 процентов для Лидии Петровны было делом нелегким. Надо было приложить не только максимум физических усилий, но и умение.

Конечно, первые месяцы тов. Заварзина не могла выполнить задание. Помогал мастер и наладчики. Однако был сделан первый шаг к тому, чтобы увеличить выработку на этом рабочем месте, обрабатывать детали в одну смену, а высвободившегося человека перевести на другую операцию.

С первых дней Лидия Петровна упорно добивалась выполнения задания на 100 процентов в течение смены. Она узнала, что по норме должна тратить вспомогательного времени при обработке деталей значительно меньше. Поэтому решила в первую очередь найти пути наилучшего использования вспомогательного времени.

Лидии Петровне удалось уложиться в заданное время сначала по двум деталям, а спустя некоторое время она стала

выполнять сменное задание.

В начале этого года на рабочем месте тов. Заварзиной были внедрены расчетные нормы. Благодаря пыливости и стремлению трудиться еще лучше Лидия Петровна повысила производительность труда на 16,2 процента.

26 февраля токарь тов. Заварзина поделилась своими методами труда с рабочими смены и других участков. Для наглядности работа Лидии Петровны сопоставлялась с работой двух других станочниц. У токаря тов. Бучатцкой среднегодовой выработка составляет всего 93 процента, у тов. Шелеповой — 115, у тов. Заварзиной — 146.

Больших успехов в выполнении норм тов. Заварзина достигла только благодаря четкой организации труда и постоянному совершенствованию своей квалификации.

Лидия Петровна работает по расчетным нормам. В настоящее время на участке, где мастером тов. Назаренко, создана школа передового опыта. Практическое обучение проводит токарь Заварзина.

## Научился сам — научи товарища

### Пропагандист и экономика

Трудная это наука — конкретная экономика. И тем не менее настойчивые ее постигают, потому что без нее на производстве не обойтись. Неплохо начинают разбираться в конкретной экономике начальник тяжелой кузницы Александр Орлов, мастер термического отделения Борис Михайлович Купчин. Тов. Купчин, пожалуй, четко знает, из чего складывается себестоимость, как повысить производительность труда. Коллектив, которым он руководит, работает без потерь, не имеет перерасхода заработной платы. Дело в том, что этому его учат. И не только его одного.

Два раза в месяц по понедельникам в крас-

ном уголке кузнечного цеха собираются слушатели. Пропагандист теоретического семинара конкретной экономики Михаил Арсентьевич Долгих ведет здесь беседу. Он говорит с мастерами о хозрасчете, о фонде заработной платы, доводит до их сведения кодекс законов о труде.

Мастер термического отделения т. Смокотнин, стремясь получить более глубокие знания, занимается на курсах мастеров при отделе подготовки кадров.

Неплохо ориентируется в экономических вопросах старший мастер тяжелой кузницы Николай Григорьевич Дюков. Накопленные знания дают ему воз-

можность умело расходовать фонд заработной платы. К тому же старший мастер решил с меньшим количеством людей выполнять план, который ему доводят.

Недавно создана в цехе бригада по экономии металла. Ею руководит тов. Дюков Н. Г. Само название бригады говорит о ее прямом назначении. Допустим, где-то забраковали деталь. Такую положено сдать в скрап. Бригада же кузнецов свободнойковки перерабатывает ее на годный металл, то есть другого профиля. Так, 96-килограммовый ко-

лленвал, имеющий брак по раковине или недоштамповке, бригада находит пути превратить в годный. А иначе нельзя: ведь металл стоит день-

ги, затраченный труд — тоже.

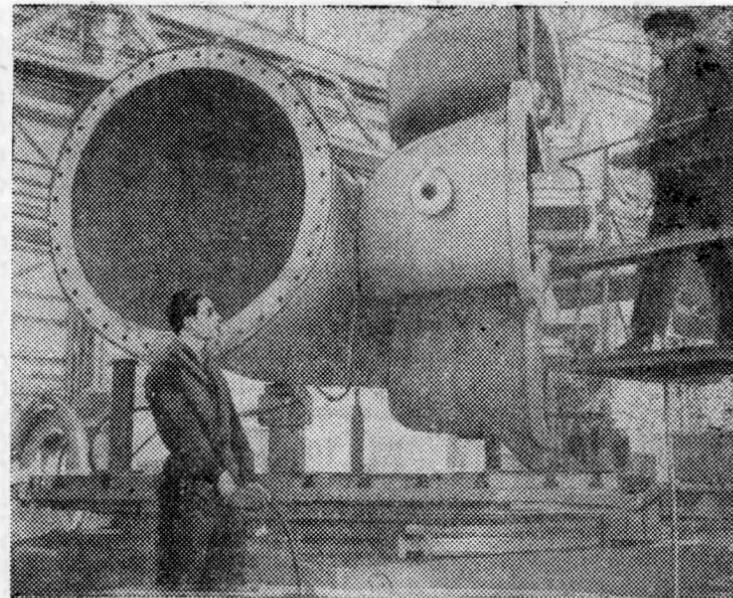
Единственное, что особо можно заметить: мастера цеха начинают разговаривать об экономике. Этому послужило и то обстоятельство, что минувший год цех закончил не с завидными технико-экономическими показателями. Было о чем задуматься и сделать соответствующие выводы.

Пропагандист т. Долгих ведет занятия со знанием дела, доходчиво, убедительно. Это на его долю выпала такая ответственная обязанность — учить людей экономии.

П. ПАВЛЮКЕВИЧ.  
Кузнечный цех.

### Ими гордится коллектив

Недавно в красном уголке инструментально-производственного корпуса проходило заседание заводского комитета профсоюза. Заместитель председателя завкома профсоюза тов. Степаненко огласил повестку дня, которая вызвала оживление среди присутствующих, так как речь шла о присвоении звания «Ударник коммунистического труда» многим работникам нашего коллектива. Здесь же были вручены удостоверения передовым рабочим, удостоенным высокого звания, тт. Коржовой, Григорьевой, Моргунову, Алексеву, Быковских и многим другим.



ЛЕНИНГРАД. На машиностроительном заводе имени В. И. Ленина выпускаются десятки видов машин для новостроек страны. Сейчас на корпусном участке идет обработка деталей нагнетателя для агломерационной фабрики по заказу Череповецкого металлургического комбината.

На снимке: обработка улитки нагнетателя. Фото В. Церулева.

Фотохроника ТАСС.

ТЕХНИЧЕСКАЯ  
СТРАНИЦА № 2

# Важный резерв производства

## Химические материалы вместо металла

Пластические массы в промышленности находят все более широкое применение. Обычными материалами, которыми пользовались для изготовления моделей в литейном производстве, до недавнего времени были дерево или металл в виде сплавов.

В настоящее время в модельном цехе нашего завода изготавливается модельная оснастка из пластмассы на основе эпоксидных смол, которая с успехом соперничает с модельной оснасткой, изготовленной из алюминиевого сплава.

Алюминиевый сплав благодаря своей легкости, хорошим литейным качествам и механическим свойствам обладает повышенной стойкостью против коррозии, сравнительно малой энергоемкостью. При плавлении он снижал себе добрую славу у модельщиков и считался незаменимым материалом в модельном производстве. Если алюминий с его сплавами был подарен промышленности в результате электрификации нашей страны, то развитие большой химии обогатит нашу промышленность поистине чудодейственными материалами. Уже сейчас в машиностроении применяются химические материалы, которые по своим физико-механическим свойствам не уступают металлам. Одним из таких химических материалов является эпоксидная смола. Эпоксидная смола объединяет все лучшие свойства материалов, применяемых в модельном производстве.

Модели, изготовленные из составов на основе эпоксидной смолы, имеют чистую, гладкую поверхность, получаемую без всякой механической и слесарной обработки.

В модельном цехе нашего завода изготовлено 14 наименований моделей, по которым сейчас получают отливки в литейных цехах завода.

Наибольший экономический эффект дает применение эпоксидной

смолы при изготовлении стержневых ящиков. Технологический процесс изготовления стержневых ящиков из алюминиевых сплавов включает следующие стадии: изготовление деревянной модели, получение алюминиевой заготовки по деревянной модели с припусками на механическую обработку, механическая и слесарная обработка стержневого ящика.

Самой трудоемкой операцией, которая требует широкоуниверсального, высококачественного оборудования, высококвалифицированных фрезеровщиков, разметчиков, слесарей и контролеров, является механическая и слесарная обработка. На эту операцию уходит 70 процентов времени, затрачиваемого на изготовление стержневого ящика в целом.

Технологический процесс изготовления стержневых ящиков из пластмасс полностью исключает механическую обработку, а слесарную обработку сводит до минимума. В модельном цехе АТЗ изготовление стержневых ящиков из пластмасс ведется по двум вариантам.

Многоместные стержневые ящики в общем алюминиевом корпусе-рамке без внутренних ребер, разделяющих гнезда, изготавливались следующим образом: сначала делали четыре металлических эталон-стержня. Затем их укрепляли на гладкую металлическую плиту, наносили разделительный слой и устанавливали разъемную металлическую рамку, предварительно смазав ее разделительным слоем. Рамка должна быть больше стержней по высоте и ширине на 4—5 мм. Пространство между рамкой и эталон-стержнями заполняется компаундом из эпоксидной смолы. После затвердевания компаунда разъемную рамку удаляли и получивший пластмассовый блок-гнезд стержневых ящиков снимали с эталон-стержней.

Размер по высоте изготовленных блоков-гнезд доводился при

помощи ручной зачистки на абразивном камне. Обработка велась со стороны, противоположной разему.

Алюминиевый корпус - рамка, отлитая в земляную форму и обработанная по разему основания ребер и по днищу, имеет размеры внутри ящика несколько большие, чем габариты собранных гнезд ящика, а плоскость днища должна иметь глубину от плоскости разема, равную высоте вкладываемых пластмассовых гнезд.

Подготовленная полость стержневого ящика и блоки-гнезда обезжириваются. На дно ящика наносится слой эпоксидного клея и блоки-гнезда устанавливаются таким образом, чтобы между ними и стенками ящика был зазор 3—4 мм, который заполняется компаундом из эпоксидной смолы. После заполнения всех зазоров устанавливается арматура, предохраняющая разъем стержневого ящика от быстрого износа при формовке. Для упрощения плоскости разема можно ставить бронированную стальную облицовку.

Изготовленный по такому варианту стержневой ящик С-14 для отливки детали заднего моста трактора ДТ-54 позволил снизить вес стержневого ящика против алюминиевого на 50 процентов, а трудоемкость изготовления более чем на 70 процентов. Качество обработки гнезд улучшено.

Изготовление стержневых ящиков с небольшим количеством гнезд, имеющих сложную конфигурацию рабочей поверхности, а также разъемных стержневых ящиков из пластмассы в алюминиевом корпусе включает следующие операции: изготавливается эталон-стержень из металла, гипса или пластмассы. Пластмассовый эталон - стержень можно получить, заливая компаунд в действующий проверенный и опробованный алюминиевый стержневой ящик. После затвердевания проверить по размерам и зачистить шероховатости эталон - стержня.

Затем смонтировать эталон - стержень на гладкую металлическую плиту толщиной 10 мм. Корпус тонкостенного стержневого ящика, отлитого в земляную форму, обработать по разему и основанию. Поставить на корпус ящика стальную облицовку, предварительно подогнав по периметру эталон-стержня.

На смазанный разделительным слоем эталон-стержень установить промытый ацетоном алюминиевый корпус стержневого ящика. Скрепить струбцинами через отверстия в корпусе, заполнить зазор между корпусом и эталон-стержнем.

После того, как компаунд затвердеет, поставить ящик в термощкаф, подогреть до температуры 70 градусов, выдержать при 30—40 минутах. Подогретый ящик с эталон-стержнем разъединить, для чего в гладкой металлической плите предусмотреть винтовые съёмники.

Изготовленные по такому способу стержневые ящики С-1/2 (деталь 17-001а), С-2 (деталь 60-17-001), С-9 (деталь 75 т-01-101) и

ряд других позволили повысить точность изготовления стержней, улучшить качество рабочей поверхности, снизить вес ящиков, трудоемкость при изготовлении.

Если стержневой ящик С-1/2 (деталь 17-001а) изготавлился в течение 10 рабочих дней и требовал при этом затрат труда таких высококвалифицированных рабочих, как разметчик, фрезеровщик и слесарь - модельщик, то пластмассовый стержневой ящик изготавлился в течение одного рабочего дня без применения механической обработки рабочей поверхности стержневого ящика.

Опыт применения пластмассы в изготовлении моделей и стержневых ящиков показал большую эффективность, значительно уменьшил материальные и трудовые затраты.

В настоящее время изготовлено 14 комплектов моделей и 7 видов стержневых ящиков различных наименований. Модельщики завода ведут работы по внедрению новых видов моделей из пластмассы.

В. ВОРОНОВ,  
зав. техбюро модельного цеха.

## Трактор „Кировец“

На Кировском заводе создана новая машина — мощный колесный трактор «Кировец», предназначенный для выполнения всех видов сельскохозяйственных работ в районах с крупным зерновым хозяйством, особенно целинных и степных.

Трактор может производить посев, уборку урожая, культивацию, лущение. Для этого он снабжен комплектом различных машин: широкозахватными культиватором и лущильником, навесным плоскорезом, безмоторным прицепным комбайном, тяжелыми боронами и другими высокопроизводительными механизмами.

Поворот трактора — двумя гидророллиндрами за счет излома ра-

мы относительно вертикального шарнира.

Емкость топливного бака обеспечивает работу трактора при полной загрузке двигателя 12 ч.

Трактор может агрегатироваться с восьмикорпусным навесным, полунавесным и гидрофицированным прицепным плугом и другими сельскохозяйственными орудиями. Может быть использован на транспортных работах с полунавесным восьмитонным и другими прицепами.

Минимальный радиус поворота трактора 6 м по следу наружного колеса.

Управление коробкой передач гидравлическое, при переключении передач на одном из режимов (таких режимов 4).

Трактор имеет двухместную обогреваемую кабину.

## Передовое применяем у себя

Недавно мы побывали в творческой командировке на Волгоградском и Минском тракторных заводах, где ознакомились с организацией ремонта, и обслуживания оборудования, изучили опыт централизованного управления транспортерными лентами и организации электрохозяйства в литейных цехах.

На Минском тракторном заводе изготовлен и смонтирован централизованный пульт управления транспортерными лентами. Раньше в литейном цехе наблюдались большие простои оборудования. Часто выходили из строя электроаппаратура и электродвигатели, имели место большие неудобства в обслуживании. Все эти недостатки были ликвидированы после внедрения централизованного пульта управления, улучшилась также оперативность обслуживания транспортерных лент за счет сигнализации и телефонизации.

Работники отдела энергетика чугунолитейного цеха № 3 вза-

ли обязательство внедрить это мероприятие в 1964 году. Первая очередь электромонтажа пульта централизованного управления транспортерными лентами будет введена в эксплуатацию к 1 мая, вторая очередь — к 7 ноября. Экономия от внедрения этого мероприятия составит 6,8 тысячи рублей.

Большую экономическую эффективность дает использование магнитной плиты вместо магнитного сепаратора для сбора металлоотходов и арматуры.

Магнитная плита более надежна в эксплуатации, так как в работе неподвижна. Это мероприятие будет внедрено в нашем цехе в конце мая 1964 года, что поможет полностью ликвидировать отход металла в мусор. Ожидаемая экономия — 5 тысяч рублей.

У волгоградских тракторостроителей мы ознакомились с измененной конструкцией тельферов, обеспечивающей надежность в работе. На тельферах разводки со-

ставов, особенно на тех, которые имеют кабину крановщика, токо-съемники установлены на «кошке», где крепится кабина.

В нашем же цехе токо-съемники стоят на основной «кошке» передвижения, где крепится мотор с редуктором. Если выходит из строя редуктор, тогда необходимо снимать токо-съемники, а после ремонта снова устанавливать их. Главный же недостаток состоит в том, что малое расстояние между токо-съемником и «кошкой» часто дает короткое замыкание и ведет к простоям.

Мы решили применить у себя это новшество волгоградских тракторостроителей. Думаем это мероприятие внедрить в апреле текущего года. Считаем, что у нас значительно улучшится эксплуатация тельферов и будут ликвидированы простои как по механической, так и электрической части.

П. КРИВОКОРЫТОВ,  
энергетик чугунолитейного цеха № 3.

## НОВЫЕ КНИГИ

В техническую библиотеку поступила новая литература: Д. Я. АЛЕКСАПОЛЬСКИЙ. — Гидродинамические передачи. М., Mashgiz, 1963 г., 271 стр.

В книге изложены теоретические основы, расчет и конструкция гидротрансформаторов и гидромуфт, а также характеристики их совместной работы с двигателями и примеры применения.

Н. Ф. БРОЙДО. — Приборы пневматической унифицированной системы в схемах автоматизации. М. Л., Mashgiz, 1963 г., 143 стр.

В книге кратко описаны основные типы приборов пневматической агрегатной унифицированной системы, пневматических исполнительных механизмов и преобразователей.

Приведены динамические характеристики некоторых приборов указанной системы, различных

датчиков и вторичных приборов с пневматическим приводом, пневматических исполнительных механизмов, преобразователей и пневматических линий.

И. Ф. БУГРИМЕНКО. — Определение режимов резания для работы на токарных станках. М., Mashgiz, 1963 г., 167 стр.

В книге приведены нормативные материалы, разработанные с учетом общемашиностроительных нормативов, позволяющих без вычислительных работ определять режимы резания при выполнении операций на токарных станках. Пользование нормативными картами значительно упрощает и ускоряет работу технологов и нормировщиков и позволяет с минимальной затратой времени выбирать соответствующий нормативам оптимальный режим резания с учетом конкретных условий работы.

Техническая страница подготовлена  
работниками ОТИ.

## Заводское совещание

17 марта в конференц-зале заводоуправления состоялось отчетно-выборное собрание заводского постоянно действующего производственного совещания. С отчетом о проведенной работе выступил его председатель тов. Лузянин.

В заключение он остановился на том, что заводу предстоит во втором и третьем квартале выполнить 2000 комплектов ходоуменьшителей для картофелеуборочных комбайнов. За исполнением этого ответственного задания необходим контроль ПДПС.

—Завком профсоюза,—отметил в своем выступлении председатель производственной комиссии тов. Вилькин,—решил на своих заседаниях заслушивать работу совещания с тем, чтобы активизировать его деятельность.

На собрании избран новый состав постоянно действующего производственного совещания из 158 человек, президиум из 21 человека. Председателем совещания вновь избран начальник производства тов. Лузянин, его заместителями—т.т. Зотов В. К. и Книжник Г. Я., секретарем—тов. Аллилуев.

## Техническое обучение кадров

16 марта состоялось заседание политехнического совета завода, председателем которого является главный инженер тов. Воронин. Совет рассмотрел вопрос об итогах работы за 1963 год и задачах на шестой год семилетки.

На заседании было отмечено, что техническое обучение кадров существенно улучшает качество выпускаемой продукции и экономические показатели. Так, например, после обучения в школе передового опыта лучших сварщиков тракторосборочного цеха № 2 т.т. Савина и Перевазко в их бригадах на 21 процент повысилась производительность труда. В автоматном цехе после окончания станочниками курсов самоналадки оборудования ликвидированы потери рабочего времени и простой станков.

В бригаде формовщиков звеньев гусениц сталелитейного цеха, руководимой тов. Аринкиной, в результате обучения в школе передового опыта выработка за смену повысилась с 204 до 220 опок, а в рекордные дни—до 325. Значительно повысилась производительность труда в бригаде формовщиков тов. Гаюкова (ЧЩ-3) и в бригаде стерженщиц тов. Рукаковой.

Плановое задание по техническому обучению за прошлый год выполнено на 136,4 процента. Хорошо обстояло дело с техническим обучением в чугунолитейных цехах №№ 1 и 3, сталелитейном, моторном, инструментально-производственном корпусе.

Однако наряду с хорошими показателями по техобучению в целом по заводу, такие цехи как де-

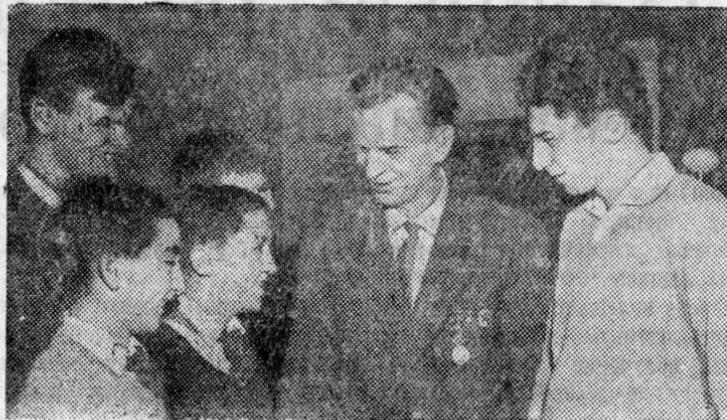
ревообделочный, опытный, метизный, цех консервации и жилищно-коммунальный отдел не выполнили плана подготовки кадров.

Замечательным начинанием является организованная школа мастеров, в которой обучается 400 человек, и организация вечернего учебного заведения с охватом 375 человек.

Политехнический совет на своем заседании рассмотрел плановое задание по техническому обучению на 1964 год и принял соответствующее решение, направленное на его выполнение.

**И. ДАЦЮН,**  
начальник отдела технического обучения.

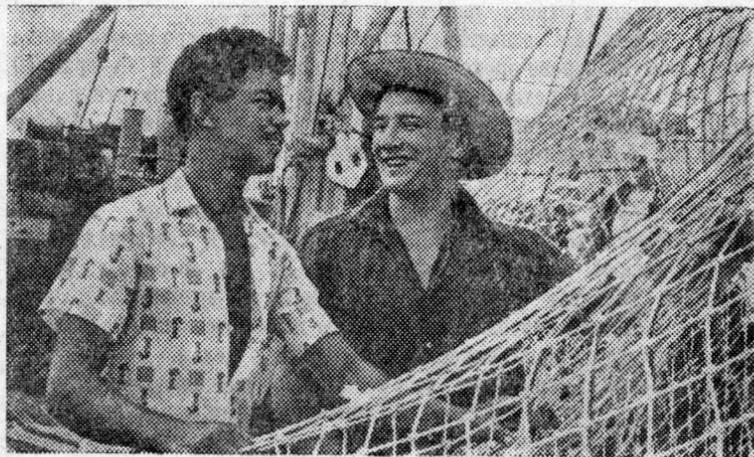
## В братских социалистических странах



Интересная встреча состоялась в Пражском дворце пионеров. В гости к юным натуралистам приехали знатные полеводы, механизаторы, животноводы республики. Они рассказали ребятам о своей работе, поделились планами на будущее.

На снимке: братья Хабени—Павел, Петр и Владимир—беседуют с известным трактористом Богумилом Кеанда. Мальчики мечтают после окончания школы поступить в сельскохозяйственный институт.

Фото ЧТК—ТАСС.



Рыба занимает видное место в питании кубинцев. Правительство Республики Куба поставило задачей увеличить рыболовецкий флот, подготовить кадры опытных рыбаков.

На снимке: советский рыбак Михаил Вуйлов (справа) и его друг кубинский рыбак Антонио Ривери на рыболовном траулере «Оха». Они подружились в Карибском море во время рыбного промысла.

## ОН ПОГИБ НА ПОСТУ

Он погиб в Антарктиде. Погиб при исполнении служебных обязанностей... Трактор шел в глубь континента. Рядом с водителем Анатолием Щегловым сидели Игорь Пронин и Владимир Тюльпин — инженеры-гляциологи, отправившиеся на ледовые исследования. И вдруг... Трещина, заперенная снегом, поглотила трактор. Он застрял на 20-метровой глубине. Спасательная группа срочно поспешила на помощь из Мирного. Удалось спасти Тюльпина и Пронина, сейчас они чувствуют себя хорошо. Механик Анатолий Щеглов погиб при падении трактора. Каким был он, 24-летний комсомолец, покоритель Антарктики? Вот как говорит об Анатолии начальник 8-й советской Антарктической экспедиции Николай Иванович Тябин:

—Русоголовый, голубоглазый, настоящий «русский молодец». Таким я вижу его. И еще: очень очень живым, жадным к работе, к действию, к веселью. Он был и механик, и слесарь, и столяр.

Вместе с товарищами Толя готовил к санно-гусеничному переходу тракторы, тягачи — все машины он знал прекрасно. Стал

участником этого труднейшего перехода, дошел на тракторе до полюса холода — станции «Восток». Помню, как после возвращения в Мирный начальник транспортного отряда Лебедев с восторгом рассказывал мне о «самом молодом и самом выносливом» трактористе похода. Это о нем, о Толе...

Полтора года проработал Щеглов в Антарктиде, но если мерить время пережитыми трудностями, то это добрый десяток

лет. Кого из нас не охватывает в конце зимовки тоска по Родине... Экспедиция готовилась к отъезду. И вдруг выяснилось, что нашим преемникам необходимы механики-водители. Кто останется еще на сезон? Утром ко мне пришел Анатолий со своим другом Иваном Луговым, они решили остаться.

Тяжело переживают случившееся мои товарищи в Антарктиде. Но я уверен, что для них, как и для меня, утешением служит то, что Щеглов навсегда останется для нас живым. Течет по кабелю электрический ток над Мирным, несутся радиоволны — эстакаду электросиловой линии строил он, Анатолий. Прошел, смятая гусеницами снег, трактор — его отремонтировал Анатолий. Уютно и тепло среди бури в домиках — за это благодарность ему, Толе...

## Соревнуются стрелки

На прошлой неделе закончились соревнования на первенство завода среди цехов и отделов по стрелковому спорту.

15 команд оспаривали первенство. Почетное первое место завоевала команда моторного цеха, второе — команда прессового цеха. Третье место присуждено команде отдела главного конструктора и опытного цеха.

В личном первенстве первое и второе места разделили Николай Филатов, слесарь моторного цеха, и Николай Агарков, наладчик прессового цеха. Третье место занял Степан Совчук, шлифовщик моторного цеха.

Эти соревнования проводились с целью выявления сильнейших стрелков завода.

**Н. ФИЛАТОВ.**

## Модест Петрович Мусоргский

(125 лет со дня рождения)



В блестящей плеяде композиторов второй половины XIX века Модест Петрович Мусоргский (1839—1881) является одним из самых ярких и оригинальных талантов. Он принадлежал к знамени-

тому кружку композиторов «Мочуя нучна» и в своем творчестве последовательно воплотил основные идейные и художественные принципы этого замечательного содружества — патриотизм, народность, критический реализм.

Глубоко впитав в себя передовые демократические идеи, Мусоргский в оперных полотнах, романсах, песнях и фортепьянных произведениях создал целую галерею глубоко народных, жизненных образов. Проницательный психолог, он умел с необычайной правдивостью раскрывать в музыке сложный мир душевных переживаний. Мелодический язык Мусоргского глубоко самобытен, он органически близок и русской народной песне, и интонации живой речи.

Продолжая дело Глинки, Мусоргский создал новый жанр народно-музыкальной драмы. Вели-

чайшими творениями композитора явились оперы «Борис Годунов» и «Хованщина». Глубокой идейностью, яркой музыкальной выразительностью отличаются романсы и песни Мусоргского.

Музыка Мусоргского — певца тяжелой доли русского крестьянства — не могла встретить признания в официальных кругах царской России. Только в наше время его произведения широко зазвучали на оперных сценах и в концертных залах, доставляя людям огромное эстетическое наслаждение.

Творческое наследие Мусоргского имеет огромное значение для развития советской музыкальной культуры, для воспитания людей нового, коммунистического мира. Оно дорого и близко всему прогрессивному человечеству.

## ТЕЛЕВИДЕНИЕ

СУББОТА, 21 марта

19-00.—Для детей сказка «Оловянный солдатик». 19-20.— Комедия-сказка «Горькое лекарство». 19-30.—Телевизионные известия. 19-45.—Говорят участники пленума крайкома комсомола. 20-00.—Документальный фильм «Ливийские зарисовки». 20-20.—Передача «Календарь искусств». 20-40.—Художественный фильм «Дорога испытаний». 22-10.—Концерт.

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 22 марта.

17-00.—Школьные новости. 17-20.—Передача для старшеклассников «Разговор о музыке». 17-50.—Художественный фильм «Рыжик». 19-10.—Беседа на международную тему. 19-25.—Киножурнал «Новости дня». 19-35.

—Беседа «Как мы выращиваем свеклу». 19-55.—Научно-популярный фильм «Неудачное новоселье». 20-05.—Концерт художественной самодеятельности клуба работников торговли. 20-35.—Художественный фильм «Матрос Чижик». 21-55.—Концерт «В мире танца».

КЛУБ ЗАВОДА

21 марта

новый художественный фильм

У ТВОЕГО ПОРОГА

Начало сеансов: в 11, 3-30, 5, 6-30, 8 и 9-30.

Редактор В. А. КУБЫШКИН.