

Городской темп

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

17-й год издания
№ 89 (2071)

Вторник, 4 августа 1959 г.

Цена
10 коп.

* Иду в отстающую бригаду *

Патриотический почин Валентины Гагановой глубоко взволновал советских людей. Простая советская работница, стремясь больше сделать для своей Родины, перешла из передовой бригады в отстающую, возглавила ее и вывела в число передовых. Ее поступок — пример высокой коммунистической сознательности, беззаветного служения нашей Родине.

С большим вниманием я слушал на июньском Пленуме ЦК КПСС речь Валентины Гагановой, в которой она просто и сердечно рассказала о своем почине. Слушал ее и думал: чем больше у нас будет последователей Гагановой, тем меньше станет отстающих бригад, участков, предприятий. Это поможет обеспечить досрочное выполнение семилетки.

В своем выступлении на Пленуме Никита Сергеевич Хрущев дал высокую оценку почину вышневолоцкой прядильщицы. Сейчас ряды ее последователей растут с каждым днем. Я также решил перейти в отстающую бригаду нашей шахты, чтобы помочь

съ выйти в передовые. Бригада пятого участка, в которую я перешожу, не выполняет заданий и за полгода задолжала более 600 тонн топлива. С этим мириться нельзя. Помочь товарищам — наш первый долг.

Мою бригаду возглавит хороший, опытный горняк Иван Сидоров. Не сомневаюсь, что она и дальше будет примерным коллективом.

Я со своими новыми товарищами решил вызвать на соревнование бригаду Ивана Сидорова. Приложим все усилия, чтобы завоевать первенство.

Хочется сказать товарищам, возглавляющим передовые коллектизы: друзья, последуем славному примеру Валентины Гагановой, принесем в отстающие бригады свой опыт, поведем их по пути новых трудовых побед.

Н. МАМАЙ,
Герой Социалистического Труда, депутат Верховного Совета СССР, бригадир шахты № 2 «Северная» треста «Краснодонуголь».

Передовой участок

Замечательных показателей в социалистическом соревновании среди цехов завода за досрочное выполнение первого года семилетки добивается коллектив инструментально-производственного корпуса. Несколько месяцев подряд он занимает первые места в соревновании.

Хорошо потрудились инструментальщики в июле. Первенство среди участков корпуса прочно удерживает коллектив участка крепежно-зажимного инструмента, которым руководит старший мастер Иван Евменович Лавриненко.

В честь 17-летия родного завода бригады тт. Задонского и Александрова добились наилучших результатов. Коллективы этих бригад на протяжении всего года намного перевыполняют сменные задания. По полторы — две нормы выполняют передовые производственники токарь Геннадий Страшиненко, фрезеровщица Лидия Обухова, шлифовщица Галина Красильникова и другие.

А. ИЗТОВА.
Инструментально-производственный корпус.

На два дня раньше срока

В июне и июле коллектив модельного цеха напряженно трудился над выполнением срочного задания по изготовлению модельной оснастки заднего моста трехлебного трактора ТДТ-60 и других аварийных работ.

Добившись выполнения июньской программы на 109,6 процента, модельщики заняли первое место среди вспомогательных цехов. Трудовое напряжение еще больше возросло в июле. Для того, чтобы выполнить задание в установленные сроки, в цехе бы-

ли организованы комплексные бригады из высококвалифицированных рабочих — фрезеровщиков, слесарей и модельщиков.

В течение всего месяца особенно хорошо работали модельщики деревообделочного отделения Василий Плигин, Владимир Федулов, фрезеровщики металломodelльного отделения Михаил Корнелиук, Степан Валехов, Иван Пономарев, слесари этого же отделения Михаил Ишутин, Алексей Богданов и другие.

Встретим 17-летие завода новыми трудовыми подарками!

ТЕЛЕГРАММА

И. о. директора завода тов. ВОРОНИНУ

Секретарю парткома тов. КУДРЯВЦЕВУ.

Председателю завкома профсоюза тов. ВОЛОБУЕВУ
Коллективу вашего завода по итогам социалистического соревнования во втором квартале 1959 года сохранено первое место среди предприятий Алтайского совнархоза.

Поздравляю славный коллектив алтайских тракторостроителей с трудовой победой и желаю дальнейших успехов в работе по выполнению исторических решений XXI съезда КПСС и июньского Пленума ЦК КПСС.

П. С. ПОПОВ,

начальник управления машиностроения Алтайского совнархоза.

Успехи железнодорожников

Достойно встретили прошедший День железнодорожника работники транспортного цеха нашего завода. Трудовой подъем царит в этом цехе на каждом участке.

Хорошо организует труд начальник смены тов. Букеев. Бригада грузчиков этой смены под руководством тов. Пухальского ежедневно отгружает несколько вагонов сверх задания. Не отстает от нее и бригада тов. Юськова.

Простой вагонов под грузовыми операциями при норме 7,7 часа в этой смене составляют 6,3 часа.

Четко работал в июле составитель поездов тов. Белянцев, организованно производили подачу и уборку вагонов машинист паровоза тов. Чернов и помощник машиниста тов. Митин.

Быстро и своевременно выполняют работы по отгрузке тракторов машинист электрокрана тов. Тюменко и помощник машиниста тов. Гилев.

Железнодорожники нашего завода успешно соревнуются за досрочное выполнение плана первого года семилетки.

А. СМЫШЛЯЕВ.

В дружной трудовой семье

Давно, еще в годы Великой Отечественной войны, у Маши Дреминой не стало отца, а вскоре от разрыва фашистской бомбы погибла мать. Родина-мать оградила сироту от невзгод и лишений, поставила на ноги, вырастила, дала в руки мастерство и умение. Вскоре Маша нашла новую семью, семью рабочих-трактористов. С тех пор не разлучается она со славными родичами по труду, не забывает о тех, кто вывел ее на широкую дорогу.

Два года назад, закончив Рубцовское ремесленное училище, Маша пришла в механический цех № 4 и стала работать на пятом участке токарем. Неопытная, рабочая, она за прошедшие годы неизменно изменилась, окрепла.

Теплыми, полными уважения словами отзываются о ней товарищи по работе, друзья. А их у нее немало.

— С охотой и любовью выполняет Маша любые задания, — говорит сменный мастер Григорий Афанасьевич Кальченко.

— Одна из лучших рабочих цеха, — отзываются о ней старший мастер тов. Нам.

Мария работает на ответственном участке, обрабатывает детали 17СБ172 (труба управления).

Расточка этих деталей сложная, отличается от других работ особенной точностью. Размер растачиваемых отверстий нужно выдерживать с точностью до сотых миллиметра. Но это не является препятствием для высокой выработки. При норме 20 Мария ежеминно сдает по 23—25 деталей.

За прошедшее время передовой токарь хорошо изучила свой станок, научилась его наладывать. Это помогло ей несколько изменить метод расточки. Раньше обычно детали растачивались развертками с наборными зубьями. Много тратилось времени для подгонки разверток: отверстия получались больше нужного размера. Развертку приходилось уносить в заточное отделение, где перебирались зубья, производилась заточка.

Кропотливая, длительная работа над подготовкой режущего инструмента обычно отнимала много рабочего времени. Обрабатываешь небольшое количество деталей и зубья развертки вновь надо было перебирать, так как они «садились», а диаметры растачиваемых отверстий не соответствовали техническим размерам.

Нужно было искать выход. И

Мария решила вместо разверток применять обычный резец. Опыты увенчались успехом. Режущая кромка резца была намного устойчивей разверток, а отличная наладка станка позволяла выдерживать точность. Качество обработки деталей несколько не ухудшилось.

Чтобы лучше и быстрее работать, Мария после окончания трудового дня приготовливает все необходимое.

Но и это не все, что рождает трудовой успех. Любовь к производству, к своей профессии, высокая сознательность помогают добиваться победы в досрочном выполнении плана текущего года семилетки. Марию ценят в коллективе. Ценят за доброту души и сердца, уважают за прямой характер и скромность. Всегда поддерживают в трудные минуты. А поддержка коллектива — это главное на первых шагах самостоятельной жизни.

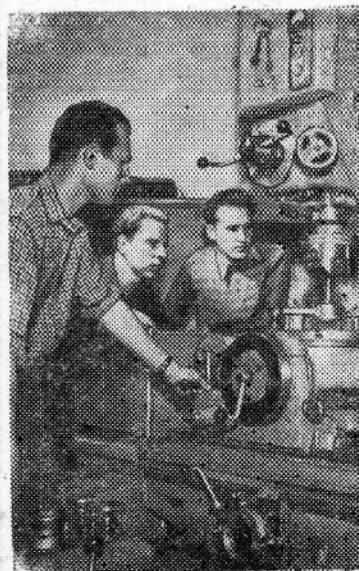
Большую дружбу, хорошую семью приобрела Мария. Ее окружают славные, замечательные люди. С ними легче идти, бороться и стать победителем в социалистическом соревновании.

А. КИРДАНОВ.

Латвийская ССР. Елгавский машиностроительный завод изготавливает смазочную аппаратуру. Конструкторы и рационализаторы этого специализированного предприятия разрабатывают новые и совершенствуют имеющиеся различные устройства и установки от простейших пятиграммовых масленок до автоматических смазочных станций весом около тонны. Такие автоматы, установленные на Сталинградской и Куйбышевской ГЭС и многих крупных металлургических заводах страны, получили высокую оценку.

Продукция завода находит большой спрос не только в нашей стране, но и за рубежом.

На снимке: мастер участка Б. И. Хацко (слева) обучает учеников Г. Юркалина и А. Вингриса работе на новом координатно-расточном станке.



М. ЯРИНСКИЙ.
Модельный цех.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Каждому коммунисту— партийное поручение

Важнейшим условием воспитания коммунистов является участие их в повседневной жизни партийной организации. Известно, что каждый член партии и кандидат в члены КПСС обязан выполнять партийные поручения, отчитываться перед партийным бюро о проделанной работе.

Привлечение коммунистов к агитационно-пропагандистской и другой партийной работе имеет своей целью повседневно крепить связь с массами, доводить до них решения партии и правительства, решения цеховой партийной организации.

Эти поручения дисциплинируют коммунистов, повышают их ответственность за работу своей партийной организации. Эти истины ясны для многих коммунистов деревообделочного цеха, но, к сожалению, некоторые члены партии, члены партийного бюро нашей организации не выполняют основных положений Устава КПСС.

В первой половине прошлого месяца проходило открытое партийное собрание, на котором обсуждался вопрос о партийных поручениях. Формально у нас не имеют поручений четыре коммуниста. Однако и те, которые числятся агитаторами, членами партийного бюро, ответственными за работу стенной печати, за наглядную агитацию, до сих пор по настоящему не приступили еще к работе.

На партийном собрании 7 июля утверждался состав политкружков, обсуждалась кандидатура пропагандиста и его заместителя. В цехе я работаю недавно,

секретарем партийного бюро избран всего лишь два месяца. И от рядовых коммунистов, и от многих слушателей кружка мне приходилось слышать много хороших слов об опытном пропагандисте Петре Васильевиче Фетисове, заместитеle начальника цеха. Казалось бы, лучшей кандидатуры для пропагандиста не подберешь.

— Я уже более пяти лет руководжу политкружком, пора и отдохнуть, — заявил П. В. Фетисов.

Пришлося этот вопрос ставить на голосование. Отдельные коммунисты считают, что заместителю начальника цеха можно не выполнять партийные поручения.

Однако большинством голосов тов. Фетисов был утвержден пропагандистом. Коммунист тов. Фетисов обиделся на это, поднялся и ушел с собрания. Разве так должны относиться коммунисты к поручениям?

Член партийного бюро тов. Белякова является ответственной за наглядную агитацию в цехе. Наглядная агитация пока не отвечает требованиям сегодняшнего дня. Например, доски показателей не заполняются по два месяца. Слабо работает редакция стенной печати (редактор член цехового бюро тов. Пономарев).

Наша партийная организация сможет решать важные вопросы производственной и партийной жизни. Коммунисты должны помнить, что выполнение уставных требований обязательно для всех членов КПСС.

Д. ШЕШУКОВ,
секретарь партийного бюро
деревообделочного цеха.

В парткоме завода

О работе заводского штаба народной дружины

29 июля на заседании партийного комитета завода обсуждался вопрос о работе штаба народной дружины.

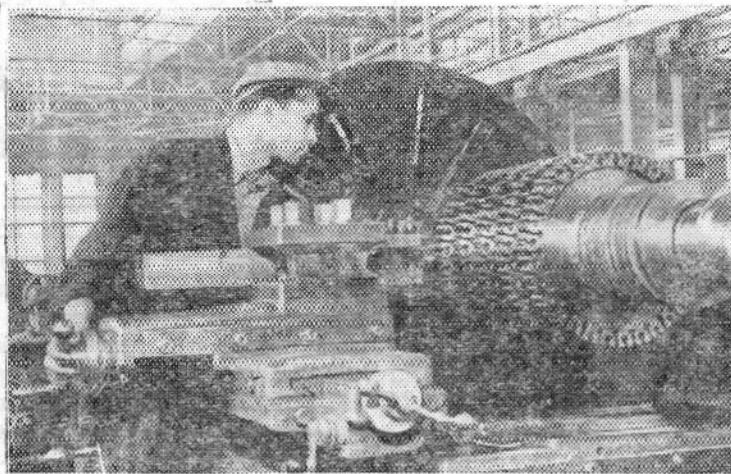
Командир дружины тов. Богданов в своем докладе отметил, что несмотря на успех в деле охраны порядка в работе народной дружины имеются серьезные недостатки.

До настоящего времени плохо ведется разъяснительная работа по вовлечению трудящихся в добровольную народную дружины со стороны партийных организаций механического цеха № 6, отдела надзоров, ОВПК, отдела снабжения и завоуправления. Здесь еще не созданы народные дружины. Некоторые секретари партийных организаций отнеслись к созданию дружин формально. В частности, бездействуют дружины тракторо-сборочных цехов №№ 1 и 2, стапелитейного, теплосилового, механического четвертого и опытного цехов.

В члены народной дружины очень мало привлечено коммунистов, руководящих работников цехов и отделов. Серьезным недостатком в работе народной дружины являются, как отмечалось на парткоме, срывы дежурств. Безответственно относятся к обеспечению явки дружинников на дежурства секретари партийных организаций термического цеха № 4 и четвертого механического. Это снижает роль партийного руководства в таком важном и нужном деле.

Выступающие в прениях говорили о необходимости оживить работу дружины, организовать учебу дружинников и физическую их закалку.

Партийный комитет принял соответствующее постановление, которое обязывает секретарей партийных организаций и штаб дружины повысить ответственность за порученный участник работы.



Когда к делу относятся безответственно

Коллектив нашего завода в июле наряду с выполнением программы выпуска тракторов и запасных частей большое внимание уделял выполнению плана по сбору металлического лома и отходов. За последние три месяца завод успешно выполнил план. Нужно было в июле собрать и отгрузить на металлургические заводы страны 3445 тонн металлома, а сдано 3588 тонн.

Но за общими показателями перевыполнения плана скрывается ряд цехов, руководители которых до сих пор не могут понять важности сдачи металлического лома Родине. Среди них коллектив кузнецкого цеха. По плану в июле кузнецы должны были сдать 700 тонн. При подведении итогов оказалось, что они собрали 600 тонн.

Какая же основная причина срыва государственного плана сдачи металлома? Безответственное отношение к сдаче металло-

лома администрации цеха, партийного и комсомольского бюро. Это подтверждается тем, что здесь не было организовано в прошедшем месяце ни одного массового выхода на сбор металлома.

Недостаточно ведется здесь агитационная и разъяснительная работа, не доводится конкретное задание до каждого участка, смены и рабочего, не пропагандируются лучшие рабочие, которые чувствуют личную ответственность за ржавеющий металл и принимают активное участие в его сборе, не бичуются равнодушные к этому важному мероприятию. А где, как не на территории кузнецкого цеха, скрыты богатейшие «залижи» черного металла. Стоит заглянуть между складом заготовок и стенной корпушки (западная сторона территории цеха), как открывается богатейший резерв сырья для увеличения выпуска продукции нашей промышленности. Здесь кучи деталей ста-

рого трактора, который давно снят с нашего производства, отходы кровельного железа, трубы, смешанные с кирпичом и землей, металлические отходы и листы выееки после штамповки, пущаны проволока и шаботы (станины от штампов). Их четыре, весом по 80 и 60 тонн. Лежат они здесь более 10 лет. Все это тот металл, за счет которого кузнецкий цех, как и другие цехи, мог бы успешно выполнить заданный план.

Партийной организации цеха необходимо с первых дней нового месяца взять выполнение плана по сбору и сдаче металлома под неослабный контроль и организовать работу так, чтобы в августе не только сдать необходимое количество металлома, но и значительно перевыполнить задание.

А. СМОКОТНИН,
уполномоченный «Главвторчермета».

Вести решительную борьбу с браком

Из месяца в месяц в текущем году коллектив прессового цеха выполняет производственный план. А последние два месяца прессовый цех прочно удерживает первенство в социалистическом соревновании среди цехов завода. Так, семимесячную программу цех завершил досрочно на 100,7 процента. Большие успехи достигнуты и в работе с рационализаторами.

Успешное выполнение производственных заданий зависит от высокой сознательности рабочих. Большую работу в воспитании сознательного отношения к труду проводят партийная и профсоюзная организации прессового цеха. Каждое решение партии и правительства, любого вышестоящего органа систематически доводится до рабочих. Прессовщики знают, что они сделали вчера и что должны сделать сегодня, знают, как работают их товарищи. Высоких показателей в труде

добиваются коллективы радиаторного участка (старший мастер тов. Высоченко), сварочного (и. о. старшего мастера тов. Капустин), участка тяжелых прессов, что в механическом цехе № 4 (старший мастер тов. Юрлов), и другие. Коллектив прессовщиков по праву гордится лучшими производственниками тт. Фарафоновой, Старковой, Ахатовой, Кузьменко, Кольващенко, Богер и другими.

В целях повышения производительности труда в цехе постоянно изыскиваются новые резервы, внедряется в производство автоматизация, механизируются трудоемкие процессы.

Однако показатели цеха могли быть еще выше, но этому мешает все еще имеющий место брак. С браком прессовщики ведут постоянную борьбу. Так, если в мае брак составлял 1,18 проц., то в июне он снизился до 0,68 процента.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

«САМОЧИНСТВО ПРЕДЦЕХОМА»

Под таким заголовком в № 6 нашей газеты было опубликовано письмо тов. Лукьяновой. В нем рассказывалось о неправильном отношении председателя цехового комитета деревообделочного цеха тов. Буруданина и работнице тов. Немцевой. Отмечалось также, что Буруданин груб в обращении с рабочими.

Как сообщил редакции председатель жилищно-бытовой комиссии заводского комитета профсоюза тов. Ротмистровский, при проверке выяснилось, что работни-

ца деревообделочного цеха тов. Немцева действительно добилась разрешения на изготовление ей стола. Но стол своевременно сделан не был. Товарищ Буруданин стола себе не брал. Что касается грубого обращения Буруданина с рабочими, такие факты имели место. Он также не принял никаких мер по быстрейшему изготовлению стола тов. Немцевой. По договоренности с руководством цеха тов. Немцева

5 августа получит стол.

Основными мерами по ликвидации брака являются внедрение организационно-технических мероприятий, улучшение качества ремонта штампов. За последнее время в производство внедрено много рационализаторских предложений, направленных на сокращение брака. Отмена лишней операции при сварке детали 54-47-508 намного сократила брак.

На участке тяжелых прессов баки изготавливаются в настоящее время из уменьшенного габарита листа, что дает большой экономический эффект. Внедрение штампа с револьверной подачей также до минимума сократило брак и увеличило производительность труда.

Но в цехе еще недостаточно ведется работа по ликвидации брака со стороны мастеров участка. На некоторых участках допускается брак из-за невнимательного отношения самих рабочих и мастеров. Примером тому может служить заготовительный участок (старший мастер тов. Борщев).

Во многом повинна и техническая служба цеха. Технологи слабо держат связи с участками, плохо разрабатывают технологию деталей. Не выдерживаются нужный размер деталей, в результате чего рабочие затрачивают на операциях много ручного труда, и получается брак.

Администрации, профсоюзной и партийной организациям цеха необходимо повседневно проводить работу по ликвидации брака, изжить имеющиеся недостатки.

В. ГАВРИЛОВА.

*

На Брянском машиностроительном заводе изготавливается газовая турбина мощностью 2000 киловатт для газотурбовоза. Она более экономична, чем паровые турбины, и весит значительно меньше.

На снимке: передовой токарь Н. М. Журавлев обрабатывает ротор газовой турбины.

Фото И. Рабиновича.
Фотохроника ТАСС.

*

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Механизация и автоматизация на заводе

Семилетним планом развития тракторостроения предусматривается не только значительное увеличение выпуска тракторов, но и обновление тракторного парка, создание конструкций новых, более совершенных с технической точки зрения, экономичных машин.

Чтобы удовлетворить возросшие технические требования, в производство тракторов должны быть заложены современные достижения науки и техники, применение новых материалов, новых методов литья, механической и термической обработки, должна проводиться настойчивая работа по автоматизации и механизации производственных процессов. Большая работа проведена отделом механизации и автоматизации завода в области механизации станочного парка в механических цехах.

Так, например, отделом механизации и автоматизации спроектирован, а цехом стакностроения, механизации и автоматизации изготовлен целый ряд агрегатных станков для обработки деталей трактора: агрегатный двухсторонний станок, который имеет 12 шпинделей для сверления и нарезки резьбы масляных камер в коленвале двигателя Д-54, агрегатный односторонний станок, который имеет 14 шпинделей для сверления корпуса заднего моста трактора ДТ-54, однотипный станок для нарезки резьбы этой же детали и ряд других станков. В производство внедрен кантователь рамы трактора ТДТ-60, который позволяет поворачивать ее на любой угол относительно горизонтальной оси, внедрен также кантователь корпуса заднего моста, который монтируется в линию рольганга и кантует мост в одной плоскости на 180 градусов.

В тракторосборочном цехе № 2 эксплуатируется установка для комплексной механизации запрессовки подшипников в ободы направляющих колес, установлен

новый стенд испытания гидропцилиндров, сдана в эксплуатацию динамическая балансировка карданных валов.

На заводе создана механизированная установка для заправки тракторов ДТ-54 и ТДТ-60, которая состоит из системы дозаторов и реле времени. Управление осуществляется с помощью кнопочной станции.

В прессовом цехе смонтирована установка по окраске деталей в электростатическом поле. Эта установка позволит заводу сэкономить большие средства.

За семилетие на заводе будет смонтировано и пущено в эксплуатацию три таких установки с пропускной способностью 80 тысяч тонн в год.

В механических цехах завода будет смонтировано 9 установок механизированного удаления стружки с участков и ее брикетирования.

В тракторосборочном цехе № 2 70 процентов сварочных работ автоматизированы. Здесь сдан в эксплуатацию стенд для автоматической сварки труб рамы трактора ТДТ-60, стенд для автоматической сварки лонжеронов трактора, кардана. В этой области большую работу проводят заводская центральная лаборатория.

* * *

Большую экономию нашему заводу дает цех точного литья. В 1959 году мощность цеха должна достигнуть 500 тонн литья в год. Последующие годы его мощность и номенклатура продукции будут расширяться за счет дальнейшей механизации и автоматизации.

В настоящее время в этом цехе эксплуатируется 5-позиционный автомат для изготовления легкоплавких моделей, который может выдавать до 180 моделей в час. Все операции, от включения хода шприца до снятия готовой модели, полностью автоматизированы. Автомат заменяет ручной труд трех работниц в смену.

Здесь же работает установка для выплавки легкоплавких моделей. Выплавка производится горячим воздухом при помощи калорифера. Закончена камера для сушки «елок» и подвесной конвейер с многодвигательным приводом по системе электрического вала. Производительность камеры — 60 «елок» в час, скорость движения конвейера — 0,8 м/мин. Длина конвейера 460 м, габариты камеры — 11700×6200×5400. Пущен в работу водяной конвейер, предназначенный для отвода готовых легкоплавких моделей из парафино-стариновой смеси из зоны выхода их из пресс-форм автомата.

Для этого же цеха изготовлен специальный копир для автоматической обсыпки «елок», который состоит из элеватора, рабочего бункера, систем сит и копира. Цепок во время работы сыплются непрерывным дождем в районе движения «елки» по копиру.

* * *

Много внимания уделено механизации и автоматизации литейных цехов нашего завода. Сейчас, например, автоматизирована часть операций на шестом литейном конвейере в третьем чугунолитейном цехе. К 1962 году будет автоматизирована выбивка опок на конвейерах среднего литья во всех литейных цехах завода.

Установленная в 1959 году, первом году семилетки, электросталеплавильная печь 3,5 тон-

ны с выкатной ванной, механизированной завалкой шихты и автоматическим управлением электродов позволила избавить сталеваров от тяжелого труда по ручной загрузке печи, повысить производительность. За годы семилетия всталеэлектропечь сдана в эксплуатацию еще 6 механизированных печей.

В чугунолитейном цехе № 3 внедрена установка для автоматического сталкивания залитых форм на шестом безопочном формовочном конвейере. Эта установка является кибернетической.

Она выполняет функции человека. Получая информацию в виде электрического сигнала о том, что на данной тележке находится залитая опока, устройство «запоминает» это. Затем отсчитывается количество опок, находящихся между местом заливки и выбивки, и когда залитая опока подоплая в месте выбивки, находящийся в устройстве сигнал подает команду автомата на сталкивание опок с конвейера. Находится в эксплуатации установка для автоматического распределения земли по бункерам формовочных машин. Распределение осуществляется плужком, который автоматически поднимается и опускается пневмоцилиндром.

На заводе экспериментируется участок регенерации отработанной формовочной земли. Установка состоит из электромагнитного сепаратора, системы транспортеров, скруббера. Она очищает отработанную землю.

За годы семилетия будут проведены работы по автоматизации формовочных машин и по автоматизации снятия и одевания жакетов и грузов в чугунолитейном цехе № 3 нашего завода.

* * *

В 1959 году будет сдан в эксплуатацию подвесной конвейер, предназначенный для отвода готовых легкоплавких моделей из парафино-стариновой смеси из зоны выхода их из пресс-форм автомата.

За 1959—1965 годы на заводе намечается построить восемь межцеховых подвесных конвейеров для транспортировки заготовок и деталей. В цехе безрельсового транспорта установлены механизированные ворота шириной 4 метра и высотой 4 метра.

Время открывания — 7 секунд. Время закрывания — 7 секунд.

За годы семилетки будут установлены механизированные ворота во многих цехах завода, что позволит высвободить более 100 человек, занятых на этой работе в зимнее время.

Это далеко не полный перечень работ, выполненных за последнее время по автоматизации и механизации производственных процессов на нашем заводе.

**Г. СИНИЦА,
инженер БТИ.**

Книжная полка

БОНДАРЬ М. П., ЛОПАТА А. Я., ОРЛИКОВ М. Л. — Токарные автоматы и полуавтоматы. Машгиз, 1959 г., 449 стр.

В книге описаны конструкции токарных автоматов и полуавтоматов. Даются сведения об их наладке, техническом процессе механической обработки деталей, расположенных инструментах, организаций рабочего места и технике безопасности.

Книга предназначена в качестве учебного пособия для учащихся технических училищ.

Эксплуатация металлизационных аппаратов. Издание 2-е, исправленное и дополненное. Машгиз, 1959 г., 158 стр.

Книга издана Всесоюзным научно-исследовательским институтом автогенной обработки металлов и является 16-м выпуском серии «Справочные материалы по

газопламенной обработке металлов».

В книге даны сведения об основах процесса металлизации распылением и по технологии нанесения металлических покрытий. Описаны металлизационные установки и аппараты, правила их эксплуатации и ремонта, а также правила техники безопасности и индивидуальной защиты.

Трактор „Липецк“ Т-40Б

Универсальный гусеничный трактор «Липецк» Т-40Б предназначен для выполнения полноценного цикла сельскохозяйственных работ по возделыванию пропашных культур от пахоты до уборки урожая включительно и может использоваться с разнообразными сельскохозяйственными машинами и орудиями.

Широкий диапазон скоростей, наличие увеличителя крутящего момента (УКМ), независимый и синхронный привод ВОМ, раздельно-агрегатная гидросистема, легкий чувствительный механизм поворота обеспечивают высокую производительность на всех работах.

Небольшой собственный вес трактора даже при узких гусеницах обеспечивает низкое удельное давление на почву и сводит к минимуму потерю мощности на сцепление. Рациональная компоновка машины дает возможность при сравнительно большом дорожном просвете в местах прохода рядков обрабатываемых растений иметь низкое положение центра тяжести и хорошую устойчивость. Благодаря небольшой ширине капота двигателя, обе гусеницы находятся в поле зрения водителя, что обеспечивает точность вождения трактора, а центральное расположение сиденья облегчает выдерживание прямолинейности рядков при посеве и разбивке загонок.

Ходовая часть трактора рассчитана на длительную работу без ремонта при минимальных затратах времени на технические уходы. Для уменьшения сотрясений при езде по твердой дороге

тележки гусениц помимо подпрессоривания передних концов имеют в задней части резиновые амортизаторы, поглощающие резкие толчки.

Внутри тележек размещаются резервуары для централизованной смазки катков.

Консольное расположение катков и ленивцев ликвидирует возможность забивания их грязью и обеспечивает свободный доступ для проверки и регулировки подшипников.

Благодаря такой конструкции в ходовой части трактора имеется вдвое меньше уплотнений, чем при других системах ходовой части.

Трактор снабжен мощным и экономичным дизельным двигателем воздушного охлаждения, электростартерным запуском. Рабочий процесс дизеля осуществлен в камере сгорания нераздельного типа.

Система воздушного охлаждения обеспечивает работу двигателя при высоких и низких температурах и исключает все неудобства, связанные с наличием радиатора и необходимости применения воды.

В тракторе Т-40Б двигатель и большинство узлов трансмиссии унифицированы с тракторами Т-40А (садово-виноградным) и Т-42 (колесным).

Ходовая часть имеет ряд узлов, общих с трактором Т-40А. Места крепления орудий на передней части трактора и схема заднего механизма плавающими с трактором Т-42 и рассчитаны на применение одинаковых сельскохозяйственных орудий.

Виброрыхлитель сыпучих материалов

Разгрузка гравия, щебня, песка и угля в зимних условиях связана с большими трудностями. При полном промерзании эти материалы приходится разрыхлять с помощью ломов или пневматических молотков, при этом вагон грузоподъемностью 50 тонн разгружается в течение 8 часов и более, а трудовые затраты составляют 30—50 человеко-часов.

Отдел автоматизации и механизации нашего завода спроектировал виброрыхлитель для разрыхления мерзлых сыпучих материалов. В основу конструкции виброрыхлителя взят созданный от делом испытаний и исследований Ставропольгидростроя виброрыхлитель ВР-17, отдельные узлы и детали конструктивно улучшены и упрощены.

Вибратор рыхлителя направленного действия с силой 17 тонн приводится в движение от электродвигателя через привод пластинчатыми зубчатыми цепями.

К вибратору прикреплена плита, к которой приварены разрыхляющие штыри. Через пружины обратные колебания вибрации гасятся массивной плитой и установленным на ней электродвигателем. Весь виброрыхлитель за подвеску может вешаться на крюк железнодорожного стрелового крана, крана на гусеничном или

пневматическом ходу грузоподъемностью не менее 5 тонн, движущегося параллельно путям, на которых находятся груженые вагоны.

Включение электродвигателя производится при соприкосновении штырей с грунтом, а выключение — при соприкосновении плите с грунтом.

За одно опускание виброрыхлитель разрушает до 3—4 квадратных метров площади материала. Полный вес виброрыхлителя около 3-х тонн.

Таким образом, время рыхления платформы грузоподъемностью 50 тонн (по данным отдела испытаний и исследований Ставропольгидростроя) составляет 12—20 минут.

Простой железнодорожных вагонов под разгрузкой не превышает нормативов для летних условий. Испытания аналогичного виброрыхлителя ВР-17, проведенные на Ставропольгидрострое, показали, что вибрация поглощается рессорами и не воздействует на букисы, оси вагонов и железнодорожные пути.

Цех станкостроения, механизации и автоматизации АТЗ приступил к изготовлению первой партии виброрыхлителей.

**А. ГЛАДЫШЕВ,
инженер ОМА.**

Техническая страница подготовлена бюро технической информации завода.

Багаж доставят быстрее

Министерство путей сообщения дало указание начальникам железных дорог об улучшении организации перевозок багажа пассажиров. Особое внимание обращается на своевременную подачу багажных вагонов под выгрузку и погрузку, строительство новых багажных помещений на крупных станциях. При проведении капитального ремонта этих помещений должны устанавливаться электроподъемники, транспортеры, рольганги и другие средства механизации.

В течение 1959—1961 гг. решено полностью механизировать

операции по погрузке, выгрузке и транспортировке багажа и грузобагажа на 145 крупнейших станциях страны. На станциях Москвы, Ленинграда, столиц союзных республик и областных центров уже в этом году вводят такой вид обслуживания: пассажир может не беспокоиться об упаковке груза. Эту работу выполнят железнодорожники.

54 станции дано указание в течение 1959—1960 гг. организовать доставку багажа на дом автомашинами.

(ТАСС).

Курсы комбайнеров

На полях колхозов и совхозов Алтайского края зреет богатый урожай. Почетная задача каждого труженика Алтая — помочь вовремя и без потерь убрать его.

Большую помощь сельским труженикам в уборке урожая призваны оказать коллективы промышленных предприятий нашего города и завода. Особенно в эти ответственные дни потребуются квалифицированные кадры механизаторов.

Заводская партийная организация, выполняя указания краевого и городского комитетов партии и социалистические обязательства на 1959 год, провела некоторую работу по подготовке кадров механизаторов для села. В зимний период на заводе было подготовлено 285 трактористов, 42 комбайнеров. В настоящее время на заводе на курсах комбайнеров занимаются свыше 110 рабочих нашего завода.

Лучше других понимают ответственность поставленных задач руководители моторного, прессового, модельного и других цехов завода. Из этих цехов заводские курсы комбайнеров посещает наибольшее количество людей.

Вместе с тем такие цехи, как механический № 2, инструментальный, жилищно-коммунальный отдел до сих пор не прислали на курсы ни одного человека.

Партийным организациям цехов завода следует в ближайшее время исправить ошибку и направить на курсы комбайнеров рабочих, имеющих желание получить специальность комбайнер или машиниста лафетной жатки. Нужно помнить о том, что это явится достойным вкладом коллектива завода в дело сохранения богатого урожая.

А. НОВОСЕЛЬЦЕВ,
инженер-технолог отдела главного технолога.

«О вкусах и вкусицах»

Вопросы воспитания молодежи в духе коммунистической морали, борьба с пережитками капитализма в сознании советских людей в наше время приобретают особое значение. Строители коммунистического общества должны быть олицетворением всего передового и прогрессивного, они должны показывать пример не только в труде, но и в быту, в культуре.

С этой точки зрения мы можем только приветствовать местную передачу Рубцовской телестудии, проведенную на днях. Передача так и называется «О вкусах и вкусицах». Автор ее тов. Ермолова, постановщик Г. Захаров.

На экранах телевизоров показаны отдельные эпизоды, изображающие стиля, их рабское преклонение перед самым плохим, что есть в западных странах. Очень метко выведены типы залихватских хулиганов, наглядно показано неправильное отношение отдельных молодых людей к любви, быту и культуре.

Уместно вмонтирован в эту передачу и такой эпизод. У нас на заводе есть замечательная оранжерея, а в городе сложная проблема с покупкой цветов. Показ «картинной галереи» на нашем городском рынке вызывает справедливое осуждение зрителя. Идет бойкая распродажа творений аляповатых безвкусных картин — творений дельцов-халтурщиков. К сожалению, никто не ведет борьбы с наследием такой безвкусицы.

К. НАУМОВ.

Газета выходит по вторникам, четвергам и субботам.

Адрес редакции и типографии: г. Рубцовск, поселок АТЗ. Телефоны: редактора — АТС 4-50, общий — АТС 4-85.

АГ-07376

Идет народный патруль

По решению штаба заводской добровольной народной дружины по охране общественного порядка 25 июля с 8 часов вечера был организован массовый выход дружинников для патрулирования по улицам родного города с целью охраны порядка. Около 80 членов добровольных дружин чугунолитейных цехов №№ 1 и 3, сталелитейного, кузнецкого, второго термического и других цехов охраняли в этот вечер общественный порядок на Восточном поселке и улицах, прилегающих к поселку. В помощь дружинникам цех безрельсового транспорта выделил четыре автомашины.

Ни один случай нарушения общественного порядка не

юноши, изрядно подыпив, нарушили общественный порядок — сквернословили. В штабе Удовенко и Мишенкин были строго предупреждены.

Серьезно предупредили в этот вечер в штабе народной дружины и работника инструментально-производственного корпуса Суржанского. Будучи в нетрезвом состоянии, он в 11 часов вечера забрел в заводской ночной санаторий, поднял скандал и стал хулиганить.

Дружинники доставили нарушителя в штаб народной дружины, где Суржанский опомнился и дал слово не допускать подобного.

В. КРЕМЛЕВ,
Чугунолитейный цех № 3.

Международный обзор

МИРНОЕ СОСУЩЕСТВОВАНИЕ — ЕДИНСТВЕННО РАЗУМНАЯ ПОЛИТИКА

Борьба Советского Союза, всего прогрессивного человечества за упрочение мира приносит хорошие плоды. Характеризуя нынешнее международное положение, товарищ Н. С. Хрущев сказал 29 июля на митинге в Днепропетровске, что «сейчас барометр показывает не на войну». «На этот барометр», — подчеркнул глава Советского правительства, — главное влияние оказывают мирный труд советских людей, сплоченность нашего народа, несокрушимое единство стран социалистического лагеря».

Огромное значение для всей международной обстановки имеют отношения между Советским Союзом и Соединенными Штатами Америки. Ведь эти страны — самые могущественные державы мира. Поэтому сейчас особенно важно улучшить отношения между ними.

Советский Союз предлагает США соревноваться на мирном поприще. Американские руководители на словах тоже выступают за мир. Но их дела не вижутся с их словами. Чтобы убедиться в этом, достаточно указать на то, что США создали и продолжают

создавать вокруг СССР и других социалистических стран цепь военных баз, оснащенных ядерным и ракетным оружием. И пока вокруг советских границ существуют сотни американских военных баз, неизбежны трения между нашей страной и США, которые могут вызвать военный пожар. Чтобы избежать этого, необходимо ликвидировать американские военные базы на чужих территориях. К этому призывают Советский Союз американских руководителей.

Товарищ Н. С. Хрущев в своей речи в Днепропетровске указал, что сейчас создалось такое положение, когда империалисты вряд ли решатся развязать войну против нашей Родины, против стран социализма. Но если они когда-нибудь пойдут на это, капитализму придется конец. Ныне силы у нас и у наших социалистических союзников колоссальные. Капиталистам пора понять это и встать на единственно разумный путь — путь мирного сосуществования.

УСПЕХ ЖЕНЕВСКОГО СОВЕЩАНИЯ ЗАВИСИТ ОТ ЗАПАДА

Стремление СССР решать все спорные вопросы мирным путем наглядно проявляется и на продолжающемся уже два месяца Женевском совещании министров иностранных дел. Советские предложения, которые обсуждаются сейчас в Женеве, предусматривают ликвидацию опасного положения в Западном Берлине и создание Общегерманского комитета для подготовки мирного договора с Германией и объединения Германии.

Вынужденные считаться с общественным мнением, западные державы не решились открыто отвергнуть эти советские предложения, открывающие путь к упрочению мира и безопасности в центре Европы. Однако они сейчас прилагают усилия к тому, чтобы увековечить оккупацию Западного Берлина, с чем Советский Союз, разумеется, согласиться не может.

Вместе с тем следует отметить, что Женевское совещание министров дало некоторые положительные результаты. В частности, его участники пришли к общему пониманию необходимости устранить ненормальное положение, сложившееся ныне в Германии, и прежде всего в Западном Берлине. Все это, как отметил товарищ Н. С. Хрущев, дает право надеяться, что переговоры между Западом и Востоком могут привести к таким решениям, которые отвечали бы интересам сохранения и упрочения мира, интересам европейских народов, включая и германский народ.

По мнению Советского правительства, участники Женевского совещания должны найти взаимоприемлемые решения и договориться о том, о чем они в состоянии договориться. А за остальную трудную работу по достижению более широких решений должны взяться руководители правительств на совещании глав правительств стран Востока и Запада.

Советский Союз готов к достижению взаимоприемлемой договоренности с Западом. Народы требуют, чтобы такую же готовность проявили и западные державы.

С. ГЕРМАН.



Соединенные Штаты Америки. Недавно объявили забастовку рабочие завода компании «Сессна эйркрафт» в Уичито (штат Канзас).

На снимке: пикет бастующих около предприятия.
Фото Ассошиэйтед Пресс.