

Боевой ТМП

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

17-й год издания № 93 (2075) Четверг, 13 августа 1959 г. Цена 10 коп.

Не допустить отставания!

Закончилась первая декада августа. За прошедшие 10 дней многие цехи показали слаженную работу. Резкие изменения в организации производства произошли в тракторосборочном цехе № 2. Трелевочный трактор ТДТ-60 все эти дни собирается строго по графику. Сборщики второго цеха добились ритмичной работы. Однако если по укомплектовке трелевочных тракторов дела идут хорошо, то со сдачей тракторов ТДТ-60 положение не весьма благополучно. За 10 дней завод не сдал в отдел сбыта и не отправил народному хозяйству страны много трелевочных тракторов исключительно по вине отдела снабжения, (начальник тов. Чекалин), не обеспечившего завод тросом. Та же картина наблюдалась и в июле, за что снабженцы были строго предупреждены. Но и в августе положение с обеспечением тросом не изменилось.

Намного хуже начал работу в новом месяце коллектив тракторосборочного цеха № 1 (и. о. начальника тов. Жгут). Сельскому хозяйству страны недоданы в августе тракторы ДТ-54. Срыв выполнения государственной программы в первой декаде августа произошел в основном по вине самих тракторосборщиков и механического цеха № 6 (и. о. начальника тов. Шустов).

Особенно неудовлетворительное положение создалось со сдачей деталей в запасные части. Большое отставание допущено по номенклатуре. Механический цех № 4 вместо 36 наименований деталей по заданию по графику сдает всего 10 наименований деталей. Кроме того, по вине четвертого механического цеха допустили отставание по запасным частям механический цех № 5 и трактор-

сборочный цех № 2. Начальнику производства механического цеха № 4 тов. Елецкому и вновь назначенному начальнику цеха тов. Лузянину нужно серьезно подумать о том, что все пути, ведущие к отставанию, направлены именно в четвертый механический цех. 11 августа по вине этого цеха не было выполнено задание по сборке трелевочных тракторов, прессовщики отстают также из-за механического цеха № 4. Все причины, мешающие ритмичной работе механического цеха № 4, должны быть ликвидированы в ближайшие дни. Нельзя допустить того, чтобы из-за одного цеха скрывалась ритмичная работа всего завода.

Нельзя умолчать о том, что отдел материально-технического снабжения в августе не обеспечил металлом по целому ряду профиль кузнецкий цех. Кузнецы не имеют металла для успешного выполнения производственного плана восьми месяцев.

Плохо сдает в запасные части звездочки тракторосборочный цех № 1. Участок обработки звездочек в августе работает исключительно плохо. Здесь часто простаивает оборудование и особенно неудовлетворительно организован труд рабочих. Руководству тракторосборочного цеха № 1 пора обратить серьезное внимание на работу этого участка.

ТОВАРИЩИ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ, ПРИМЕМ ВСЕ МЕРЫ К ТОМУ, ЧТОБЫ НЕ ДОПУСТИТЬ ОТСТАВАНИЯ ВО ВТОРОЙ ДЕКАДЕ. ВОЙТИ В ГРАФИК, СДАВАТЬ СТРОГО В НОМЕНКЛАТУРЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ—ВОТ БОЕВАЯ ЗАДАЧА, КОТОРУЮ ДОЛЖЕН РЕШИТЬ КОЛЛЕКТИВ НАШЕГО ЗАВОДА ВО ВТОРОЙ ДЕКАДЕ АВГУСТА.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 11 августа

Должно быть 34,6 процента

ЦЕХИ	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	73	27,9	—	—
Чугунолитейный № 3	101	92,6	—	—
Сталелитейный	95	31,9	112	33,0
Кузнецкий	77	27,0	—	—
Термический № 2	100	35,2	100	51,3
Термический № 4	108	34,9	392	66,9
Прессовый	105	33,4	112	41,0
Метизный	118	38,7	73	38,3
Автоматный	106	37,4	171	53,5
Механический № 1	115	34,1	120	42,0
Механический № 2	100	34,6	94	43,4
Механический № 3	61	21,3	—	—
Механический № 4	88	27,8	57	38,3
Механический № 5	95	29,9	—	20,7
Моторный	98	31,7	89	36,8
Тракторосбороч. № 1	116	34,7	94	37,2
Тракторосбороч. № 2	86	29,6	185	42,4
ДОЦ	101	32,2	—	—

Достойно встретим 17-летие завода!

Принимай, завод, подарок

Каждый процент сверхплановой выработки — это достойный поощрялся метод работы, внимание нашему молодому тельцу изучала способы повышения производительности труда, заводу — юбилею. Так считают, по крайней мере, в перенимала опыт передовых рабочих механизированном цехе № 2. И тот, кто больше сдает сверхплановой продукции за день, пользуется авторитетом иуважением сегодня. Развернувшаяся борьба за достойную встречу славной годовщины завода еще раз демонстрирует неизвестные способности всего коллектива, рождает новых передовиков производства. Одним из них за последнее время считается замечательная труженица Полина Бугаева. В цех пришла она в 1953 году. Доверили ей четыре станка. Обслуживая их, Полина на протяже-

нии 5 лет с каждым годом совершила метод работы, внимание нашему молодому тельцу изучала способы повышения производительности труда, заводу — юбилею. Так считают, по крайней мере, в перенимала опыт передовых рабочих. За это время она научилась дорожить каждой свободной минутой, выработала хватку и точность движений во время работы.

Вот почему, когда заканчивается трудовой день, у нее насыщается обработанных и собранных 130—150 стаканов (деталь 38-411 и деталь 38-7), а это почти две нормы. Трудовые успехи Полины — скромный подарок нашему заводу.

А. ДИКОНЕНКО,
мастер мелкосерийного участка механического цеха № 2.

Умножают успехи

Молодому коллективу термического цеха № 4 пришлось на первых порах понести трудности по организации производства. Успех достигнут благодаря крепкой сплоченности рабочих, инженерно-технических работников и служащих. Сейчас термисты, идя навстречу славной годовщине — 17-летию завода, умножают свои трудовые успехи. Особенно хорошо стараются в эти дни калильщик Виктор Глазырин, правильщик Алексей Бескоровайев, Федор Смирнов, Василий Еженков и другие. Умело организует работу термистов старший мастер тов. Клепача.

А. ПОЗДНЯКОВА.

Кузнецы сдерживают работу моторщиков

Воздушевленный решениями XXI съезда КПСС, коллектив моторного цеха полон решимости первый год семилетки выполнить досрочно. Приближается знаменательная дата — 17-летие родного завода. К юбилею родного завода моторщики так же, как и коллектива всего нашего завода, стремятся подойти с хорошими показателями и выполнить взятые на себя обязательства.

10 августа в цехе проходил партийно-хозяйственный актив, на котором были подведены итоги работы цеха за июль и были поставлены перед коллективом цеха новые задачи на август. За июль цех выполнил план по товарной продукции на 100,6 процента, по валовой — на 102,5 процента и по запасным частям — на 100 процентов в заданной номенклатуре.

Выступая на активе, руководители участков вскрыли ряд недостатков, которые мешают в более успешной работе и приводят

к «штурмовщине» в конце месяца. Так, старший мастер участка стальных деталей тов. Колесников в своем выступлении отметил, что неудовлетворительной работе участка способствует плохое обеспечение заготовками кузнецким цехом. Смена мастера тов. Павличенко отставала от графика на 8-е августа на 3,5 процента лишь потому, что кузнецы не подали заготовки детали 54-06-461 и детали А12-30. Из-за отсутствия детали 54-06-461 (ось ротора) не собирается и не отправляется в запасные части масляный фильтр.

Смена мастера тов. Дегтярева отстает от графика на 2 процента из-за неравномерной подачи заготовок детали 54-03-415 (фланец), 54-15-420 (корпус топливного крана), А21-16 (рычаг муфты сцепления), А21-28 (сервога) и другие. Также неравномерно обеспечиваются заготовками участок шатуна и коленчатого вала. Первые 6—7 дней рабочие часто простояивают в ожидании загото-

вок, а в конце месяца начиняется наверстывание упущенного.

В результате спешки на участке шатуна в июле было загнано в брак 202 детали, а на участке коленчатого вала — 31

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ



Международный кинофестиваль в Москве. Французская киноактриса Николь Курсель, известная советским зрителям по кино картине «Мама, папа, служанка и я», беседует с продюсером Тушнером и советским киноактером Олегом Стриженовым. Фото М. Редькина.

Автоматический кузнец

В кузнецком цехе завода «Автотрактороремонт» в Куйбышеве на днях появилась новинка: пущен в эксплуатацию пресс, который работает без участия штамповщика. Герячие заготовки берут в свои стальные руки манипулятор, ставят их после каждого удара в нужное положение и, наконец, сбрасывают в специальную тару. Этот автоматический «кузнец» создан комплексной бригадой инженера-конструктора Г. Н. Мясникова, решившей путем модернизации действующего кузнецкого оборудования автоматизировать трудоемкие процессы в кузнице.

Бригада состоит из 12 человек — инженеров, мастеров, наладчиков и опытных слесарей. Характерно, что манипулятор для автоматического «кузнеца» изготовлен по предложению члена бригады слесаря тов. Хуснутдинова.

Комплексные бригады по механизации и автоматизации производства, возглавляемые конструкторами, созданы и в других цехах завода.

На заводе «Автотрактороремонт» разработан план технического перевооружения производства.

Восемь тысяч километров на велосипеде

Три месяца назад, когда на берегу Ангары еще лежал снег, житель села Мотыгино, Удерейского района, Красноярского края, 73-летний пенсионер Иван Иванович Браун выехал на велосипеде в дальнее путешествие. Протяженность маршрута восемь тысяч километров.

Иван Иванович проследовал через Пермь. Несмотря на свои 73 года, он чувствует себя хорошо. Это результат спортивной тренировки. Иван Иванович занимается туризмом уже пятьдесят три года.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Смелее иди по пути технического прогресса

В решениях июньского Пленума ЦК КПСС указаны конкретные пути подъема технического прогресса нашей страны. Эти решения с энтузиазмом встречены рабочими, инженерно-техническими работниками нашей промышленности. Благодаря возросшей активности трудящихся за последнее время значительно улучшилось техническое перевооружение всех отраслей народного хозяйства.

Сейчас уже ясно, что задачи, поставленные партией на ближайшие 7 лет, можно решить раньше. Об этом твердо заявили трудящиеся нашего завода и других предприятий. Все зависит от руководства, от умения партийных организаций вовремя добиваться конкретных результатов в своей работе, практически организовать дело. Особенно это видно на опыте работы партийной организации чугунолитейного цеха № 3. Здесь на отдельных этапах работы осуществлялся настоящий партийный контроль за внедрением но-

Теоретическая конференция по материалам июньского Пленума ЦК КПСС

10 августа при парткоме завода состоялась теоретическая конференция по материалам июньского Пленума ЦК КПСС. На конференцию были приглашены руководители цехов и отделов завода, секретари партийных организаций.

С докладом по разделу постановления Пленума ЦК КПСС «Комплексная механизация и автоматизация производства — основа дальнейшего повышения производительности труда» выступил начальник отдела механизации и автоматизации тов. Гохберг. Он подробно рассказал о том, что делается в этом направлении на нашем заводе и дальнейших перспективах развития комплексной механизации и автоматизации наиболее трудоемких процессов в производстве литья, поковок, транспортировке материалов, заготовок и изделий.

Начальник автоматного цеха тов. Фунтиков поделился опытом модернизации оборудования, которую провел цех за последнее время. О том, что сделано после Пленума в области усиления технического прогресса, совершенствования технологии производства, говорили тт. Винокуров, Белянский, Чекалин и другие.

Собрание рабкоров города

Городской комитет КПСС на днях провел городское собрание рабкоров, редакторов стенных газет, работников печати и телевидения.

Участники собрания заслушали и обсудили доклад ответственного секретаря городской газеты «Коммунистический призыв» тов. Чуева об освещении в печати, по радио и телевидению вопросов технического прогресса в свете решений июньского Пленума ЦК КПСС.

В обсуждении вопроса повестки дня приняли участие начальник бюро технической информации нашего завода тов. Коробков, редактор многотиражной газеты треста № 46 тов. Решетников, рабкоры нашего завода тт. Волков (чугунолитейный цех № 1) и Путрин (сталелитейный цех) и другие.

Выступающие говорили о новых больших задачах, которые поставил Пленум ЦК КПСС перед печатью и радио. Обращалось внимание на то, что иногда заводские газеты помещают статьи и корреспонденции по техническому прогрессу поверхность, без убедительных фактов, оторванные от жизни предприятия. Сейчас, как никогда, нужно шире показывать роль инженеров и техников в дальнейшем росте технического прогресса.

Как сказал выступивший на собрании секретарь горкома КПСС тов. Севастьянов, нужно больше и шире писать о людях,двигающих вперед техническую мысль.

Труд, учеба и быт советского человека — вот главные темы для наших газет.

Собрание прошло с большой активностью собравшихся.

вой техники и технологии, и это непременно привело к определенным сдвигам в деле совершенствования техногресса. Чугунолитейщики третьего цеха сделали немало по внедрению нового, передового. Занимаясь конкретными делами, работники технотдела цеха, где работает немало коммунистов, нашли правильное техническое решение некоторых сложных производственных вопросов. Так, после Пленума ЦК КПСС в цехе внедрена и осваивается новая технология изготовления детали 54Т-04-429, что значительно снизило брак по обвалу и песочине, усовершенствована технология изготовления детали 54-25-401, внедрена механическая выгрузка опок из под формовочных машин №№ 24 и 32. Сейчас ведутся работы по механизации подачи крупных опок к машинам верха на первом конвейере и т. д. Все это улучшает качество и условия труда, снижает трудоемкость, повышает производительность. Серьезную работу в этом деле провели коммунисты цеха во главе с партийной организацией. Однако предстоит сделать значительно больше.

В этом году чугунолитейщики наметили реконструировать очистное отделение в обрубке, внедрить станок для обнаживания крупного литья, заменить бункера и установить пневмотурбовибраторы, механизировать загрузку глины в глиномешалку и т. д. Это потребует большой организаторской работы. А, как показала практика, у литейщиков в этом деле еще много недостатков, мешающих движению вперед.

Есть еще среди руководителей отдельные товарищи, у которых

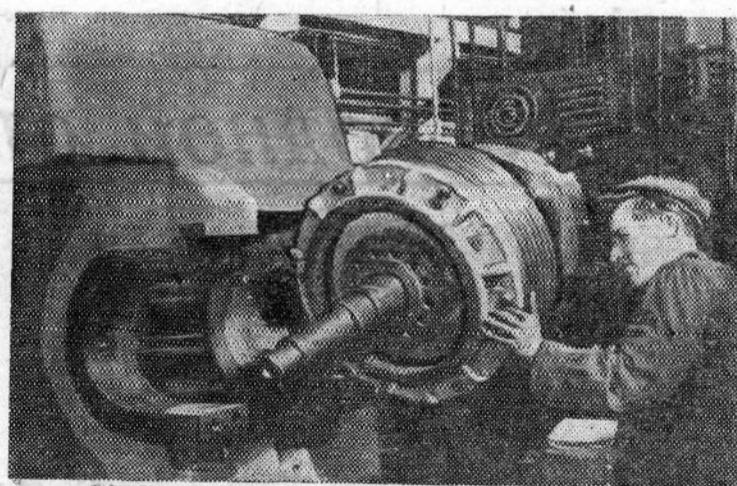
слово расходится с делом. Есть нытики и маловеры, которые всяческое новое мероприятие встречают с недоверием и даже в штыки.

В частности, за невыполнение социалистических обязательств в честь Пленума ЦК КПСС партийное бюро строго предупредило механика цеха т. Некрытого, по вине которого не были своевременно выполнены работы по запуску второго подвесного конвейера, организации сушки дроби и механизации подачи опок к машинам верха. Серьезный упрек заслуживает и техническая служба во главе с заведующим технотделом тов. Ершовым, которая до настоящего времени не внедрила в производство прогрессивный несколько душный способ формовки стержней. В течение длительного времени здесь никто не занимался этим важным делом. Хуже того, к внедрению этого новшества, оправдавшего себя на других заводах, сами руководители относятся с недоверием. Такое положение серьезно затормозило внедрение важного мероприятия.

Партийная организация во главе с секретарем тов. Бородиным и исполняющим в настоящее время обязанности секретаря тов. Усольцевым недостаточно принципиально отнеслись к этому, не проанализировали работу отдела до конца. В результате внедрение мероприятия затянулось.

Июньский Пленум ЦК КПСС требует коренного улучшения технического прогресса. Смелее следовать этому — прямой долг партийной организации чугунолитейщиков третьего цеха.

В. ЧИСТАКОВ.



Рязанский завод тяжелого кузнецко-прессового оборудования выпускает прессы, способствующие дальнейшей механизации и автоматизации производства. Коллектив завода создает новые прессы-автоматы. В частности, начата сборка быстроходного прессы-автомата усилив в 25 тонн типа «А863». Он предназначен для получения деталей из ленты или полосы при крупносерийном или массовом производстве. На нем можно производить вырубку,гибку и неглубокую вытяжку.

На снимке: слесарь-сборщик Николай Выкулин устанавливает приводной вал на станину пресс-автомата.

Фото А. Князева.

Фотохроника ТАСС.

Проверяем подготовку завода к зиме

Прессовщикам мороз не страшен

Своевременно подготовиться и создать нормальные условия для работы в зимний период — большая и ответственная задача. В этом году прессовый цех почти все мероприятия по подготовке к зиме проводят сам. Работы в этом направлении проводятся строго по графику. Руководство цеха знает, что от того, как будет подготовлено здание к работе в условиях суворой сибирской зимы, зависит успешное выполнение производственной программы, хорошее качество выпускляемой продукции.

Силами цеха по плану надо было выполнить определенные профилактические работы в отопительной системе, произвести необходимый в ней ремонт, остеклить окна.

Нужно отдать справедливость, прессовщики уже в это летнее время сделали многое. И произведенна промывка верхних окон, полностью восстановлена отопительная система. Просмотрена паровая линия, проверены и устранимы дефекты, произведена опрессовка. Эти мероприятия проводятся коллективом, руководит которым энергичный товарищ, сантехник тов. Доценко.

Все готово к зиме и у энергетиков. Отремонтированы вытяжные и нагнетающие вентиляторы, произведен необходимый ремонт электромоторов, приведенные в порядок оставшиеся только калориферы. Остальные работы сделаны раньше установленных сроков.

В зимнее время прессовщики работают в лучших условиях по сравнению с другими цехами завода. Однако на участке легких прессов бывает иногда прохладно,

что мешает рабочим высокопроизводительно трудиться. В этом году руководство и общественные организации цеха решили создать необходимые условия коллективу участка.

В период подготовки цеха к работе в зимних условиях решено увеличить сечение труб на участке легких прессов. Тонкие трубы отопительной системы не обеспечивают создания нормальной температуры. Замену труб намечено произвести до 20 августа.

Уже сейчас прессовщики могли бы приступить к выполнению намеченного мероприятия, однако этому мешает отсутствие труб на заводе. И. о. энергетика цеха тов. Конюхов обращается по вопросу обеспечения трубами к главному энергетику завода тов. Райхеру. Тот ответил, что трубы прибудут не раньше 25 августа. При получении труб большого сечения прессовщики смогут сразу же установить их.

Хуже обстоят дела с той работой, которую выполняет деревообделочный цех. С 15 августа ДОЦ должен отремонтировать крышу над гальваническим отделением, исправить и остеклить 18 фрамуг. Сроки подходят, и прессовщики проявляют некоторое беспокойство, зная по опыту прошлых лет, что деревообделочный цех обычно оттягивает выполнение работы на более поздние сроки.

Если коллектив ДОЦа произведет в срок перечисленные работы, то можно будет сказать, что коллектив прессового цеха встретит зиму во всеоружии.

В. ГАВРИЛОВА.

Зима не за горами

Каждый прошедший день приближает нас к зиме. Хорошая подготовка к зиме — это увеличение производительности труда в зимних условиях, это забота о здоровье трудящихся.

Остается немного благоприятного времени для ремонта в чугунолитейном цехе № 1, а подготовка к зиме ведется слабо, хотя сроки, указанные в приказе директора завода о подготовке цехов к зиме, прошли. Один из важных пунктов в приказе — это ремонт руберойдного покрытия кровли по всему зданию и пристройкам чугунолитейного цеха. Эта работа должна быть закончена в июле. Но наступил август, а крыша по-прежнему остается неотремонтированной. Во время дождя крышка течет во втором стержневом отделении. Здесь надо срочно ремонтировать четыре водостока.

Не лучше состояние крыши и в первом стержневом отделении.

Начальник южного пролета тов. Кривошайцев на одном из очередных заседаний партийного бюро, где рассматривался вопрос о подготовке цеха к зиме, говорил о тяжелых условиях работы на третьем конвейере. Здесь в зимнее время наблюдаются сквозняки, с этой целью было предложено проходить с конвейера на плавку заделать, установив там дверь.

Тов. Кривошайцев говорил также о некачественной крыше. Это

же вопрос был посвящен выступлениям тт. Тердейко, Носика и других.

Деревообделочный цех, которому поручен ремонт не только крыши, но и ремонт дверей, окон, ремонт штукатурки и побелки, изготовленеие и замена оконных переплетов в землерийном отделении, до настоящего дня не приступил к выполнению важных пунктов приказа по подготовке цеха к зиме. Начальник деревообделочного цеха тов. Линьков до сих пор раскачивается.

Не все сделал и теплосиловой цех. К этому времени должны быть заменены воздухоотводы вытяжной вентиляции от 1, 2 и 3 конвейеров. Рассчитано, что из общей площади замены воздухоотводов должно быть заменено в июне 30, в июле — 30 и в августе — 40 квадратных метров. Но на сегодняшнее число ни одного квадратного метра не заменено.

Руководители теплосилового цеха ссылаются на отсутствие миллиметрового железа. Но это никак не снимает ответственности за промедление ремонтных работ.

В оставшиеся дни необходимо каждому руководителю, от которого зависит подготовка к зиме, по-серьезному взяться за порученное дело и до наступления холода завершить все необходимые работы.

А. КИРДАНОВ.



Сделаем наш завод образцовым по чистоте и порядку

Пора от слов переходить к делу

Несмотря на ясность задач, поставленных решениями XXI съезда КПСС и июньским Пленумом ЦК КПСС, у нас на Алтайском тракторном заводе, как ни странно, есть еще такие руководители, которые до сих пор не сделали для себя должных выводов и не посчитали нужным решительно изменить порочный стиль ведения хозяйства.

По-прежнему в ряде цехов процветает непростительная бесхозяйственность, наносящая огромный материальный ущерб государствству.

Узбекская ССР. За последнее время на Ташкентском заводе сельскохозяйственного машиностроения установлены сотни совершенных станков. Более трети оборудования составляют автоматы и полуавтоматы, специальные и агрегатные станки.

На заводе создаются 12 поочных линий, где наряду с новым оборудованием будут установлены модернизированные станки.

На снимке: слесари механического цеха В. Н. Петров (слева) и Д. В. Василянский за наладкой модернизированного станка. Фото В. Баскакова.

Фотохроника ТАСС.

Технический бюллетень по обмену опытом № 4 (36)

Вышел в свет и поступил в библиотеки завода технический бюллетень по обмену опытом № 4 (36) — издание бюро технической информации, совета НТО машпром, членов группы по распространению политических и научных знаний и ВОИР завода.

Бюллетень открывается статьей А. Борисова на тему: «Пористые железографитовые втулки трактора».

В бюллетене также опубликованы статьи В. Чурилова «Бульдозер с гидравлическим управлением на тракторе ДТ-54 марки «АТЭ» и И. Трофимук «Регулятор температуры с полупроводниковым термосопротивлением».

Здесь же помещен ряд аннотаций на новую техническую литературу, поступившую в заводскую техническую библиотеку.

Все материалы, опубликованные в бюллетене, снабжены иллюстрациями, чертежами и схемами.

да вынуждены были заняться уборкой. И то не так, как другие. Убирая в одном месте, не перестают захламлять металлом и грязью другие участки вокруг цеха.

По условиям социалистического соревнования коллективу этого цеха неоднократно присуждались первые места, а эти руководители при наличии вопиющей бесхозяйственности также поощрялись премиальными вознаграждениями.

Не лучше обстоит дело и в стальлитейном цехе. В январе этого года на ряд ответственных руководителей участков за выявившиеся факты бесхозяйственного отношения к металлургии были наложены строгие взыскания. Однако неоднократные повторные проверки показали, что со стороны руководителей цеха тт. Лопаткина, Вострикова, Шведунова и других не приняты меры к наведению порядка.

В этом же цехе до сих пор допускают случаи вывозки на свалку с горелой землей металлоотходов и даже деталей. Вокруг зданий этого цеха беспорядочно разбросано значительное количество заготовок, деталей, металломы и других материалов. Свою бесхозяйственность руководители стальлитейного цеха пытаются оправдать трудностями, связанными со строительством цеха, и под этим предлогом игнорируют всякие распоряжения дирекции.

Такое же положение имеет место в третьем чугунолитейном и в кузнецком цехах.

О бесхозяйственности руководителей некоторых цехов говорит такой факт. 6 августа в отходах на заводской свалке было обнаружено 20—25 тонн металла, в том числе чушки чугуна, чугунные брикеты, литники, стальной лом и 50 метров стального троса. Отходы вывозили стальлитейный, чугунолитейные № 1 и 3.

Эти руководители вместо наведения порядка и показа лучшего примера другим цехам в вопросах простейшего совершенствования и механизации процессов сбора металлоотходов и вывозки, продолжают демонстрировать свою бесхозяйственность в решении простейших вопросов производства. Нам кажется, вопрос о сборе, хранении и сдаче металлов, производственных отходов давно должен найти правильное решение. Пора руководителям цехов от слов переходить к делу: навести образцовый порядок на заводе.

С. ТУЛУНОВСКИЙ,
командант завода.

Техпрогресс в инструментально-производственном корпусе

НОВОЕ В ТЕРМООБРАБОТКЕ ИНСТРУМЕНТА

Раньше в термическом отделении инструментально-производственного корпуса нагрев под закалку деталей и инструмента производился в нефтяных печах. На подогрев тратилось много времени, инструмент обычно покрывался окалиной и подвергался большому короблению.

По плану организационно-технических мероприятий на участке термообработки внедрен нагрев под закалку в соляных ваннах. Теперь на участке повысилась производительность труда рабочих, намного сократилось время подогрева инструмента и значительно улучшилось качество продукции.

СБОРНЫЕ ЧЕРВЯЧНЫЕ ШЛИЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

На участке сложнорежуще-

го инструмента червячные шлицевые фрезы группы 0-55 изготавливались цельные. На их изготовление затрачивалось большое количество дорогостоящей стали.

Начальник ИНК тов. Верный и заведующий группой режущего инструмента отдела главного технолога тов. Шувалев в целях экономии дорогостоящей быстрорежущей стали предложили делать червячные шлицевые фрезы сборными. Корпус такой фрезы делается из углеродистой стали, и в него вставляется рабочая часть — рейки из быстрорежущей стали.

В настоящее время сборные червячные шлицевые фрезы спроектированы и изготавливаются. Внедрение в производство этого ценного предложения позволит инструментальщикам получить большую экономию быстрорежущей стали.

Преподаватели Семипалатинского техникума на заводе

За последние дни увеличилось число массовых экскурсий на наш завод. На днях на наш завод прибыла группа преподавателей Семипалатинского техникума механизации сельского хозяйства.

После краткой беседы об истории нашего завода и перспективах развития его в семилетке гости из Семипалатинска отправились в цехи завода.

Они подробно ознакомились с работой литьевых и механических цехов, побывали на большом конвейере, а также в тракторосборочном цехе № 2.

За первую декаду августа на заводе организовано 12 экскурсий, более трехсот экскурсантов из различных районов Алтайского края посетили за это короткое время наш завод.

На родственных предприятиях

Новые методы напайки инструмента

образцов на срез и шесть — на раздавливание.

Предполагалось, что при различных способах напайки возникают разные остаточные напряжения, а поэтому необходимо и разные силы для раздавливания: чем больше внутренние остаточные напряжения в твердосплавной пластинке, тем меньше потребуется усилий для раздавливания.

Одновременно с образцами при каждом опыте напаивали 10 резцов «9312-1А», которые испытывали в производственных условиях с ударной нагрузкой на обточку фланца карданного вала. Было испытано около 300 образцов, более 200 резцов при двадцати различных методах напайки. В результате удалось выбрать два наиболее удачных метода напайки твердого сплава на режущий инструмент.

Первый метод: припоеем является латунь «Л62», а флюсом — подсушенная бура. Эта латунь имеет отрицательные свойства: при температуре 250—350 градусов резко снижается ее пластичность и предел прочности. Поэтому рекомендуется паять латунью только такой твердосплавный режущий инструмент, который работает с прерывистым резанием или с обильным охлаждением, в частности, ножи к торцовому фрезам, осевой инструмент и другие.

Второй метод: припоеем является медь марки «МР» или «М1», а флюсом — подсушенная бура с добавлением 2,5 процента ферросилиция марки «СИ-45» от веса буры.

Уже давно замечено, что добавление примерно одного процента железа в медь при пайке вольфрамовых контактов приводит к скачкообразному повышению прочности спая. Однако эта добавка повышает температуру припоя на 50 градусов. С добавлением же кремния температура плавления падает.

Таким образом, наличие ферросилиция приводит не только к повышению прочности спая, но и способствует лучшей диффузии меди как в металле державки режущего инструмента, так и в пластинке твердого сплава. Это было подтверждено при исследовании. Прочность спая на срез в среднем достигла 18,99 килограмма на квадратный миллиметр, т. е. в два раза больше, чем при напайке обычным методом (медью и бурой), при значительном уменьшении внутрен-

них остаточных напряжений. Так, при раздавливании твердосплавной пластинки пришлось затратить 2860 килограммов, т. е. внутренние остаточные напряжения на 16,5 процента меньше, чем при напайке обычным методом.

В результате работы, проведенной нашей лабораторией, вот уже в течение года осевой твердосплавный инструмент и часть ножей к торцовому фрезам на нашем заводе паяют латунью, а тяжелонагруженные резцы — медью с добавкой в буру 2,5 процента ферросилиция. В механических цехах количество поломок инструмента из-за плохой напайки резко сократилось.

Практика показала, что целесообразно перевести на напайку латунью все без исключения твердосплавные ножи для сборных фрез, разверток, цековок, борштанг. Напайку резцов следует производить вторым методом: медью с добавкой ферросилиция. Это даст большую экономию средств, повысит стойкость инструмента.

В. РУСЫЙ, И. ДЕМИДОВ,
инженеры лаборатории резания Минского автозавода.

Что это значит?

МЕХАНИЗАЦИЯ ТРУДА — внедрение в производство машин, механизмов и различных приспособлений, заменяющих (полностью или частично) ручной труд.

Механизация является одним из основных направлений технического прогресса, важнейшим средством роста производительности и облегчения условий труда. Например, шагающий экскаватор с ковшом емкостью 14 кубических метров заменяет физический труд 7.000 человек.

При капитализме механизация производственных процессов ведет к усилению эксплуатации, к обнищанию трудящихся, к росту безработицы, а в наших условиях — к росту благосостояния народа.

КОМПЛЕКСНАЯ МЕХАНИЗАЦИЯ — полная (завершенная) механизация работ на всех участках каждого-либо производства. При этом механизированы не только основные процессы труда, но и все вспомогательные: контроль за качеством продукции, доставка на склад и т. д.

Комплексная механизация резко поднимает производительность труда, а также повышает культуру и технические знания рабочих и колхозников. Изготовление бетона на комплексно-механизированном бетонном заводе требует труда вчетверо меньше по сравнению с частичной (незавершенной) механизацией и в восемь раз меньше по сравнению с ручной работой.

МАЛАЯ МЕХАНИЗАЦИЯ — замена ручного труда работой механизмов и машин на вспомогательных операциях, а также внедрение приспособлений, повышающих производительность труда на действующем оборудовании.

Примером такой механизации может служить установка подъемников или контейнеров для доставки деталей, введение пневматических зажимов на станках и т. д. Малая механизация по-

зволяет переходить от частичной механизации производства к комплексной. Внедрение ее не требует больших капитальных вложений и осуществляется, как правило, силами и средствами предприятия.

АВТОМАТ (от греческого слова «автоматос» — самодвижущийся) — машина (или прибор), которая выполняет необходимые производственные операции без непосредственного участия человека, а лишь под его контролем — до тех пор, пока не будет израсходован весь запас загруженных в нее заготовок или исходных материалов. У машин-автоматов подача заготовок и удаление изделий обычно выполняются вручную.

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА — высшая степень механизации, при которой производственный процесс осуществляется при помощи автоматически действующих машин и приборов. Труд рабочего при этом сводится лишь к пуску, наладке машин и контролю за их работой.

В настоящее время автоматизация производства — одно из главных направлений технического прогресса. Она открывает неограниченные возможности для роста производительности, резко изменяет характер общественного труда. Работать с машиной-автоматом может лишь человек, обладающий серьезными техническими знаниями, высокой квалификацией. Таким образом, автоматизация способствует ликвидации существенных различий между умственным и физическим трудом.

КОМПЛЕКСНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ — полная автоматизация производственных процессов на предприятии. Примером такого предприятия являются наши заводы-автоматы по производству бетона. Весь штат огромного, четырехэтажного завода не превышает 15 человек. Процессом приготовления бетона управляет три оператора. Все производственные операции:

приготовление и взвешивание составных частей бетона, их загрузка в бетономешалки, выгрузка готового бетона в сборные бункеры — осуществляются автоматами. На это уходит всего 2—3 минуты.

В настоящее время у нас работают много автоматически действующих гидроэлектростанций, созданы цехи-автоматы по производству некоторых химических продуктов. На передовых нефтепромыслах страны внедряется комплексная автоматизация управления нефтяными скважинами. Она в 3—4 раза сокращает число обслуживающих рабочих. На ряде производств применение комплексной автоматизации увеличивает производительность труда в 5—10 раз.

Широкая, всесторонняя автоматизация общественного труда — основная и характерная особенность производства в период строительства коммунистического общества.

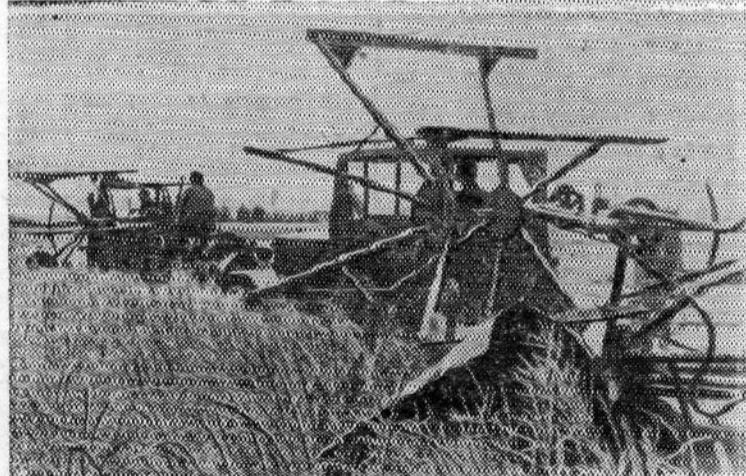
Китайские артисты — на клубной сцене

С большим успехом в заводском клубе прошли выступления труппы артистов Новосибирского цирка, в состав которой вошли артисты Китайской Народной Республики.

Зрители тепло приняли выступления Валентины Игнатьевой (жонглирование), Любови Лариковой (пластико-акробатический этюд).

Бурей аплодисментов встретили присутствующие китайских артистов под руководством Дун Чин-фу, которые показали высокое мастерство циркового искусства. Баланс с тарелочками, игра с трезубцем, иллюзии и манипуляции, дресированные обезьяны — все очень понравилось зрителям.

В СТРАНАХ НАРОДНОЙ ДЕМОКРАТИИ



Германской Демократической Республике. Уборка урожая рапса на поле сельскохозяйственного производственного кооператива в Паузинце (район Риза).
Фото Зигтерта.

Центральбильд.

Это поможет разогнать хмурые облака

Все румынские газеты опубликовали подробный отчет о пресс-конференции, устроенной Н. С. Хрущевым в связи с предстоящей поездкой в США. Отчет напечатан под крупными заголовками, в которых указывается, что обмен визитами преследует цели обеспечения прочного мира в интересах всех народов.

Публикуя заявление Н. С. Хрущева, печать выделяет то место, где говорится, что «если в советско-американских отношениях наступит просветление, то это не-

пременно скажется и на улучшении отношений с другими государствами, поможет разогнать хмурые облака и в других местах земного шара».

Газета «Ромуниза либера», подчеркивая атмосферу воодушевления и оптимизма, царившую на пресс-конференции, пишет, что журналисты покинули Кремль глубоко убежденными в том, что предстоящие визиты и беседы руководителей СССР и США приведут к ослаблению международной напряженности.

Газета выходит по вторникам, четвергам и субботам.

Адрес редакции и типографии: г. Рубцовск, поселок АТЗ.

Заметки болельщика футбола

Без особой остроты

Как уже сообщалось, в минувший выходной день на стадионе «Труд» состоялась официальная встреча на первенство края по футболу между командами «Торпедо» (АТЗ) и «Авангард» (Барнаул). Стадион до отказа был заполнен болельщиками. Наши спортсмены одержали победу со счетом 4:1. Голы забили Воронин, Сиракянян и другие.

Что можно сказать о самом матче? Болельщики ожидали от торпедовцев хорошего футбола, так как накануне они в Томске провели двухнедельное турне, где играли с опытными мастерами кожаного мяча и заняли из пяти четвертое место.

Пожалуй, никогда еще любители футбола не покидали стадион столь разочарованными, как в минувшее воскресенье. Наша команда играла слабо, без спортивной воли к победе. Возможно, противник своей серой игрой не давал повода к обострению игры. Да, это частично правда. Торпедовцы после первых минут бурных атак, забив два гола, убедились в слабости противника и начали играть не на полную мощность — не создавали опасных выходов на ворота гостей.

Индивидуальные действия наших нападающих вблизи штрафной площадки гостей легко разгадывались, так как они были слишком однообразны, а подчас даже примитивны. Особенно легко защита гостей разгадывала комбинации наших нападающих, когда они использовали стандартный тактический прием игры «в стенку».

Обычно, если футболист увидел, что защитник разгадал тактический прием и приготовился прервать передачу, то в этом случае появляется новый тактический вариант: не передавать мяч, а попытаться самому выйти на ворота для удара.

У наших же нападающих этого никак не получалось, так как отсутствовало в этом мастерство. Было явно заметно, что наше нападение из самых благоприятных положений не умеет с ходу бить по

воротам. А это уже плохо, ибо удар лучше будет произведен по воротам несколько раньше, нежели атака потеряет свой темп. И самое главное — торпедовцы у штрафной площадки гостей занимались излишней передачей, пасом, в чем терялась острота атак, так как защита гостей успевала собраться с силами и глушила атаку наших форвардов.

Надо отметить хорошую игру защитников нашей команды, которые провели встречу значительно лучше своих нападающих, и в этом особенно отличился Вахрушев. Они все атаки форвардов гостей разбивали у штрафной площадки. И только в конце второй половины игры дали один «промах». Этим воспользовался нападающий гостей, который прорвался по правому краю, быстро обвел защиту и красиво, один на один с вратарем, забил единственный гол.

Итак, торпедовцы одержали победу, но недостатки имеются, и их надо устранять, демонстрируя более интересную игру.

М. ДРУЖИНИН.

Редактор А. ЕЛИСЕЕВА.



КЛУБ ЗАВОДА

13 и 14 августа

новый художественный фильм
КОГДА НАЧИНАЕТСЯ ЮНОСТЬ

Утерянный треугольный
штамп транспортного цеха
Алтайского тракторного завода
считать недействительным.

Школы рабочей молодежи №№ 1 и 3

ОБЪЯВЛЯЮТ

Прием учащихся с 4-го по 10-й класс включительно

Для лиц, имеющих большой перерыв в учебе, с 1 июля работают подготовительные курсы. Прием заявлений с 1 июля по 20 августа 1959 года. Запись с 10 час. утра до 1 час. дня и с 5 час. до 7 час. вечера.

При поступлении необходимо представить:

1. Заявление.
2. Документы об образовании.
3. Справку с места работы.

Желающие поступить в школу приобретайте учебники в магазинах книгорога и в помещении школ рабочей молодежи.

Адреса школ: АТЗ, ул. 40 лет Октября, № 25 и Западный поселок, ул. Ушакова, № 16.