

Инициативе и починам — должное внимание

Социалистическими обязательствами коллектива Алтайского тракторного завода на 1964 год предусматривается вклад в 30 российских миллиардов за счет выпуска сверхплановой продукции несколько сотен тысяч рублей. Выполнение этого пункта обязательств находится в прямой зависимости от развития и внедрения на заводе инициативы и починков не только авангардной части трудящихся — передовиков и новаторов производства, но и от деятельности общественных организаций, активности всего коллектива завода, борющегося за присвоение звания «Предприятие коммунистического труда».

Бригада сварщиков Алтайского вагоностроительного завода Райсы Михайленко поставила цель: за счет ежедневного перевыполнения норм выработки, путем подготовки рабочего места, экономии в расходовании всех видов энергии и материалов, освоения смежных профессий и подготовки задела для сменщиков повысить производительность труда и выполнять сменное задание за шесть часов.

Выступив с почином «Каждой бригаде — личный план повышения производительности труда», бригада клепальщиков тов. Желтухина с прокопьевского завода «Электромашин» преследовала цель поднять инициативу масс на планирование роста производительности труда снизу, с рабочих мест.

Открыв «лицевой счет экономии» участок серого чугуна АЗТЗ — завода коммунистического труда, руководимый тов. Криволицким В. Ф., явился инициатором починки по снижению себестоимости тонны литья за счет внедрения хозрасчета. Коллектив участка добился замечательных результатов: брак снизился на 50 процентов, себестоимость тонны годного литья снижена на 10 рублей 97 копеек, что ниже плановой на 8 рублей. Только за первый квартал этого года от снижения себестоимости литья участок имеет 12 тысяч рублей экономии.

Можем ли мы сегодня сказать, что инициатива энтузиастов нашла надлежащее распространение в цехах нашего завода? Нет, не можем.

Неверно делать выводы и о том, что у нас на заводе совершенно не получают развития и применения починки. Они есть. И прежде всего там, где правильно поняли и оценили их значение как общественные организации, так и руководители. Это прежде всего коллектив чугунолитейного цеха № 1. Там широкое распространение получил почин Криволицкого. Более 50 чугунолитейщиков открыли личные счета экономии. Работники БТЗ и экономисты цеха ведут постоянный учет результатов и доводят их до сведения всего коллектива.

В коллективе сталелитейного цеха только на одном плавильном участке открыто 28 личных счетов экономии, что примерно дает экономии электроэнергии 1,5

миллиона киловатт или 15 тысяч рублей, экономии электродов около 10 тонн — или 2,7 тысячи рублей, экономии огнеупоров около 20 тонн — или 5,6 тысячи рублей, экономии ферросплавов на сумму около 9 тысяч рублей.

Сталеваар Федор Петрович Дьяков, имеющий 11-летний опыт варки стали, в бригадном плане экономии записал: экономить на тонну жидкой стали 100 граммов электродов, расходовать вместо 650 киловатт энергии на тонну 625, экономить два процента марганца с каждой тонны жидкой стали. Бригада уже выдала сверх плана 175 тонн стали на сумму 2280 рублей при обязательстве 1200 рублей.

Бригада формовщиков Зинаиды Филишовой Зазулиной за первый квартал этого года внесла в фонд 3600 рублей и т. д.

Все участки чугунолитейного цеха № 3 имеют личные счета экономии с обязательствами по снижению себестоимости тонны литья. Формовочный участок под руководством тов. Алешкова взял обязательство снизить себестоимость одной тонны литья за счет уменьшения брака на 1 рубль 20 копеек. За четыре месяца себестоимость тонны литья снижена на 80 копеек.

Участок плавки, руководимый тов. Санаевым, при обязательстве по снижению себестоимости одной тонны литья на 60 копеек, за четыре месяца сэкономил 44 копейки с тонны.

Но таких коллективов на заводе единицы. В распространении и открытии личных счетов экономии, личных планов повышения производительности труда нет еще должной организации и системы, стремления у экономистов цехов наладить учет показателей. Отсутствует гласность. А откуда и нет заинтересованности у последователей починков. Оперативная же гласность в этом деле несомненно сыграла бы большую роль в широком распространении инициативы передовиков.

В цехах завода, как правило, преобладает «долговременная» постоянная наглядная агитация. С кого брать пример? На кого равняться? Кто повседневно выполняет поставленные задачи? Ответа на эти вопросы не найдешь ни в учете, ни в наглядной агитации.

Бригада слесарей-сборщиков моторов под руководством Николая Мигурского, ростки коммунистического отношения к труду в которой пробилась сквозь почву более двух лет назад, не распалась с уходом из нее бригадира. Ее, пусть даже почти с обновленным составом и другим руководителем, коллектив и общественность цеха сохранили. Сегодня Николай Мигурский уже во главе другого коллектива продолжает начатое еще в своей бывшей бригаде дело борьбы за социалистическое накопление.

Коллектив слесарей-сборщиков смены мастера Мигурского в начале этого года выступил с обращением ко всем рабочим, инженерам и техникам промышлен-

ных предприятий Алтай. Он призывал на увеличение личного трудового вклада в 30 российских миллиардов, на высокую экономию, на создание мощного фонда большой химии. Инициативу смены Мигурского, нашедшую отражение на страницах краевой газеты «Алтайская правда», поддержали многие коллективы края. Однако на нашем заводе почин тов. Мигурского, к сожалению, не получил развития.

А почему бы общественным организациям цехов и, прежде всего, цеховым комитетам профсоюза и производственно-массовой комиссии завкома профсоюза не ухватиться за это звено, не организовать массовое соревнование.

Следует сделать серьезный упрек и в адрес заводской многотиражки, которая не взяла под повседневной контроль дальнейшую судьбу обращения смены Мигурского, не дала на своих

страницах этому замечательному почину ни развития, ни хода, ни обобщения.

Есть у нас на заводе и борьба за внедрение хозрасчета, что является неотъемлемой частью развития починки Криволицкого, есть и анализ ежедневного учета в отдельных цехах. Переведены на хозрасчет 19 основных цехов, 102 участка, в которых принимают участие 479 мастеров и около 500 рабочих. Но все это опять-таки цифры. А удельный вес участия масс в починках незначителен.

Правда, общие показатели вклада по заводу в фонд 30 российских миллиардов из месяца в месяц растут. За пять месяцев они составили сотни тысяч рублей. Но они могли быть гораздо выше, если бы борьба за экономию на заводе приняла больший размах, если бы общественные организации и, прежде всего профсоюзные, уделяли этому

важному движению больше внимания. А ведь в повестках дня заседаний профсоюзных комитетов вопросы развития и распространения починков — явление весьма редкое. Производственно-массовые комиссии, как цеховые, так и заводская, стоят в стороне от этих вопросов, ограничивая свою деятельность подведением итогов соревнования.

Не пора ли обратить серьезное внимание на состояние деятельности по починам, товарищи руководители цехов и их профсоюзных организаций! Не пора ли завкому профсоюза и его производственно-массовой комиссии от функций контроля вообще перейти к организации и распространению починков в цехах завода.

Л. БОРИСОВ,
инженер отдела труда
и заработной платы.

Цехи-победители

НА ЗАВОДЕ ПОДВЕДЕН ИТОГИ СОРЕВНОВАНИЯ ЗА ВТОРУЮ НЕДЕЛЮ ИЮНЯ. ПОБЕДИТЕЛЯМИ ВЫШЛИ КОЛЛЕКТИВЫ КУЗНЕЧНОГО ЦЕХА, ПЕРВОГО ЧУГУНОЛИТЕЙНОГО, ТЕРМИЧЕСКИХ ЦЕХОВ № 4/5, АВТОМАТНОГО. ОНИ УСПЕШНО ВЫПОЛНИЛИ ГРАФИК ПОСТАВКИ ДЕТАЛЕЙ НА СБОРКУ ТРАКТОРОВ.

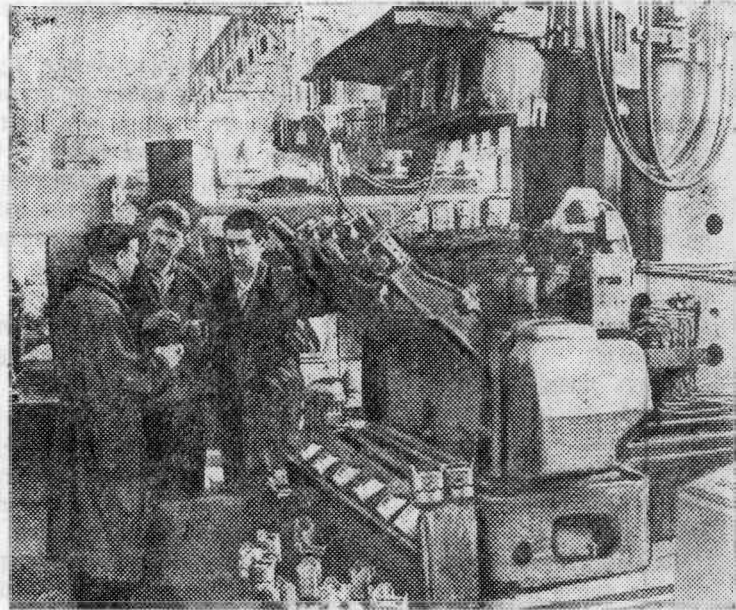
ПРОДУКЦИЯ СВЕРХ ПЛАНА

В соревновании за сверхплановую продукцию в сталелитейном цехе впереди идет бригада сталевара Анатолия Воронова.

15 июня эта бригада за одну смену выдала более шести тонн углеродистого литья сверх задания.

Хорошо работает бригада формовщиков под руководством Лидии Перескоковой. Вчера она заформовала 764 трака вместо 700 по норме. Каждый член бригады трудится самоотверженно. Качество выдаваемой продукции только отличное.

Л. БРЕДИХИН.



Станок для тонкой конусо-эллиптической обточки поршней автомобильных двигателей сделан на Одесском заводе радиально-сверильных станков. Его механизмы за смену принимают с транспортера 1.500 поршней, загружают их в приспособление, обтачивают, обмывают обработанные поршни, контролируют размеры и выдают готовые детали. За ра-

ботой пяти таких станков, встроены в автоматическую линию, наблюдает один наладчик. На снимке (слева направо): технолог В. Ф. Базилев, монтажник А. А. Лесков и ведущий конструктор М. Я. Тальянкер во время последних производственных испытаний станка. Фото А. Фатеева. Фотохроника ТАСС.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



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

22-й год издания
№ 48 (2571)

Среда, 17 июня 1964 г.

Цена
2 коп.

С опережением графика

Досрочно завершить полугодовой производственный план — такую цель поставил перед собой коллектив автоматного цеха.

С начала июня он работает ритмично, с опережением графика. Автоматчики успешно выполняют дополнительные условия соревнования.

За первую и вторую недели июня автоматный цех вышел победителем. Автоматчики бесперебойно подают детали на сборочные конвейеры. Первенство в цехе завоевал коллектив третьего участка, которым руководит Виталий Ильич Лебедев. Почти на двое суток он опережает производственный график.

С опережением графика на 9,5

процента работает смена мастера Анатолия Сергеевича Литовченко. Успех дела обеспечивают рабочие. Хороших результатов коллектив смены добился благодаря безостановочной работе оборудования, которую обеспечивают наладчики Галина Овчинникова, Лидия Цымбал.

Соревнование за досрочное выполнение полугодового плана продолжается.

T-4 — на конвейер!

Скоро коллектив нашего завода приступит к выпуску нового гусеничного трактора Т-4 мощностью 110 л. с. с двигателем Алтайского моторного завода. Новый трактор предназначен для работы в сельскохозяйственном производстве на повышенных скоростях и даст большое увеличение производительности труда.

По предварительным подсчетам сумма годовой экономии от применения этих машин в народном хозяйстве составит 73 миллиона рублей.

В связи с постановкой на производство нового трактора первоочередной задачей коллектива инструментально-производственного корпуса является быстрое изготовление режущей, мерительной

Ликвидировать отставание

и рабочей оснастки для новых машин, первую партию которых тракторостроители должны выпустить в четвертом квартале.

На 1 июня инструментальщики должны были изготовить для нашего и моторного завода 2159 индексов. Практически же сделано 1747. Если по вспомогательному мерителю и режущему инструменту коллектив идет почти в графике, то нельзя сказать этого о штампах рабочих и контрольных приспособлений.

В течение пяти месяцев необходимо было изготовить 720 приспособлений, 228 штампов, в том числе 28 крупногабаритных.

Времени осталось мало, и поэтому нужно со всей серьезностью подойти к выполнению важной за-

дачи, в особенности руководителям участков, у которых допущено отставание по изготовлению оснастки.

Следует отметить, однако, что большим тормозом в выполнении заказов по Т-4 является отсутствие конструкторной стали. Ежемесячно инструментально-производственный корпус недополучает большое количество нужного металла. Вставляет палки в колеса и литейный цех № 4, который недодает литье.

Пора руководителям отдела снабжения и четвертого литейного цеха принять необходимые меры и дать возможность инструментальщикам своевременно выполнить ответственное задание.

Г. ФЕДОРОВА.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Коммунисты в борьбе за новое

Коллектив термического цеха № 2 из месяца в месяц выполняет производственный план и имеет неплохие экономические показатели. Если посмотреть сводку, все кажется хорошо. «Но разве можно останавливаться на достигнутом? — так все чаще и чаще думает секретарь партийного бюро цеха Валентин Михайлович Бахирев. — Ведь по многим деталям в цехе еще идет брак. Надо улучшать условия труда, да и сколько еще нужно сделать».

Обо всем этом часто заходит разговор на заседаниях партийного бюро. Члены партии нацеливают коллектив на выполнение главных задач, помогают рабочим и мастерам сосредоточить свое внимание на том, что в первую очередь необходимо сделать в цехе.

Коммунисты в беседах с рабочими вскрывают недостатки, предлагают подумать, как устранить их. А на планерках у начальника цеха идут горячие дебаты: одно дело работа с людьми, но от администрации зависит, как каждая новая мысль будет внедрена в производство, как она будет приниматься. Ведь малейшее проявление халатности может оттолкнуть, увести мысль от главного, расхолодить людей.

Коммунист Николай Федорович Фадеев не раз задумывался над тем, что в цехе много расходуется проволоки, быстро загрязняются масляная система и термические печи.

На толкательных цементационных печах при термообработке применялись два поддона, которые связывались проволокой. Николай Федорович предложил заменить все устройство одинарным поддоном. В результате снизился расход проволоки, перестала засоряться масляная система и сама печь, уменьшился расход жароупора. Экономический эффект от внедрения этого предложения составил 1038 рублей.

Этот пример говорит о том, что коммунисты цеха не только нацеливают рабочих на изыскание

внутренних резервов, но и сами идут в первых рядах борцов за технический прогресс.

В этом году по сравнению с соответствующим периодом прошлого года в производство внедрено более пятнадцати предложений с экономическим эффектом в 11511 рублей. Это намного больше.

Так, тов. Фадеев в соавторстве с тов. Дубовым разработали новое устройство цементации бортовой шестерни для сельскохозяйственного трактора. Совсем недавно она цементировалась в банках, что было очень неудобно, много затрачивалось времени. Сейчас эта деталь цементруется без тары, на «этажерке». Затраты времени на термическую обработку детали снизились на 35 минут, увеличилась загрузка печей, повысилось качество. Экономия составила 1040 рублей.

Заставить думать каждого рабочего над тем, что он делает сегодня — долг партийной организации. И с этим партийное бюро справляется неплохо. Взять хотя бы такой пример. Венец шестерни шел еще недавно с браком. Детали лопались во время термообработки. Рабочие предложили новую систему обработки венца. Партбюро их поддержало. Сейчас брак на изготовлении этой детали снизился до минимума.

Все чаще и чаще идут рабочие в цеховой БРИЗ, все новые и новые поступают предложения, направленные на улучшение условий труда, снижение брака, трудоемкости. Это в конечном счете является мощным рычагом в деле повышения производительности труда. Вот далеко не полный перечень внедренных в цехе предложений.

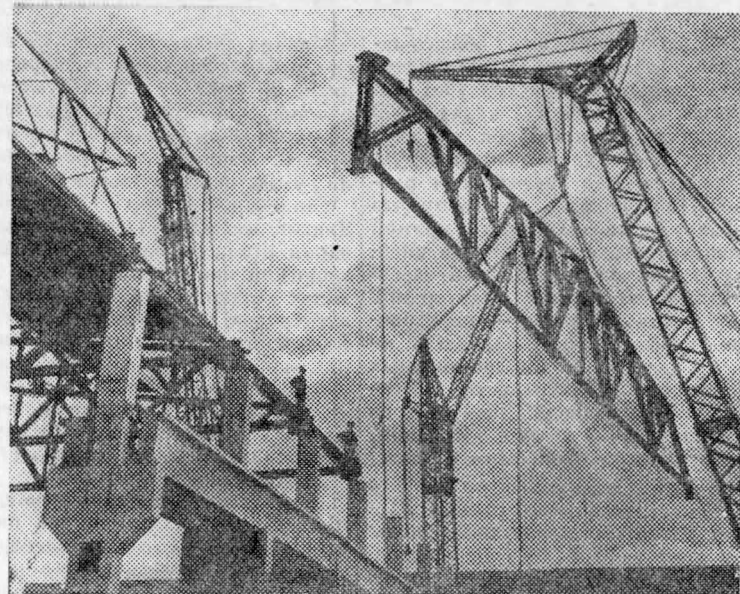
Конические шестерни цементировались в твердом карбюризаторе. Это был очень тяжелый процесс, а кокс, пропитанный специальным газом, который применялся в процессе обработки, вредно влиял на организм рабочих. Сейчас, с применением ново-

го метода, цементация этой детали стала намного проще, легче и эффективнее. А время, затрачиваемое на нее, сократилось почти вдвое.

Василий Федотович Аненков и Михаил Николаевич Тимофеев разработали и предложили приспособление, которое позволило заменить чугунные решетки столов дробеструйных машин на решетки из листового железа с обрешиванием их. Одно только это предложение дало цеху 2116 рублей экономии.

Так шаг за шагом партийное бюро цеха добивается успехов в главном направлении своей работы — улучшении технико-экономических показателей. Коммунисты идут в авангарде.

Ю. ЮРЬЕВ.



Набирают темпы строители Чебоксарского химического комбината. Идет монтаж оборудования в цехе красителей, растет корпус для производства гербицидов. Скоро первая очередь гиганта большой химии Чувашии вступит в строй.

На снимке: монтаж корпуса гербицидов.

Фото В. Войтенко.

Фотохроника ТАСС.

Ускорить внедрение алмазов

Самым лучшим инструментальным материалом являются твердые сплавы. Они по праву занимают первое место среди всех известных инструментальных материалов.

Заточка и доводка твердосплавного инструмента алмазными кругами значительно повышает его качество, позволяет получить режущие кромки прямолинейными, острыми, без завалов и зазубрин. С внедрением алмазной заточки и доводки значительно повышается и культура производства.

Биение рабочей поверхности алмазного круга допускается 0,01 миллиметра. Для этой цели приводятся в порядок шпиндели заточных станков. Значительно уменьшается биение многолезвийного твердосплавного инструмента, заточенного и доведенного алмазными кругами.

С появлением в достаточном количестве синтетического алмазного инструмента область

применения твердого сплава значительно расширяется.

До появления алмазных кругов невозможно было получать нужную геометрию на протяжках, червячных фрезях, штампах из твердых сплавов. Теперь это стало возможным и нужно надеяться, такие сложнорежущие твердосплавные инструменты скоро появятся.

Как уже говорилось на страницах нашей газеты, на заводе приступили к доводке твердосплавного инструмента синтетическими алмазными кругами. Полностью доводятся резцы в инструментальном цехе № 1. Моторный цех своими силами изготовил специальный

станок для доводки резцов. Теперь все резцы в моторном цехе будут доведены. В этом же цехе начали доводить алмазными кругами и многолезвийный инструмент. Приступили к доводке инструмента в автоматном цехе, тракторосборочном № 1, механических №№ 2, 5. Однако некоторые руководители еще не поняли, какие безграничные возможности таит в себе алмаз.

Сделать синтетические алмазы достоянием всех рабочих, участков, ускорить их внедрение — такова наша задача.

М. ШРАЙБМАН.

Инструментально - производственный корпус.

ка. Я подошел к Лешке, мы закурили. Слева из черной трубы на нас дуло холодным ветерком.

— Колечки, значит, гнешь, — сказал я.

— Гну, — хмыкнул он.

Я не знал, что говорить дальше. Вообще у меня почему-то никогда

еще раз и кое-как вытащил заготовку на стержень, по которому ее нужно было подать на штамп.

Первая неудача не обескуражила. Я резко повел руками, и заготовка глухо шлепнулась на пол. Под ней что-то загорелось. Я с досадой пытался подхватить ее, но заготовка лежала, как приваренная. Лешка оттолкнул меня, быстро подал заготовку на штамп, и через секунду готовый венец маховика упал рядом с «бульдозером». Лешка не смотрел на меня и не улыбался, как это делают многие. Он работал. Работал быстро, точными движениями.

Лешка был в голубой майке, на которой расплылось несколько сажевых пятен. Капельки пота искрились изумрудинами на лбу. Тени ярких языков играли на его лоснящемся, уже успевшем загореть теле. Твердые мускулы, как желваки, бегали под кожей. Он мне казался Прометеем в пламени огня с крутящимися в руках красными заготовками.

Парень трудился. Подошедший ко мне рабочий со сварочного аппарата тоже залюбовался Лешкиной работой. Он мне сказал, что Лешка почти до двух норм выгоняет за смену и притом без брака.

Я не попрощался с Лешкой и быстро пошел из кузницы. Только на выходе из цеха оглянулся. Он все так же быстро и уверенно работал около своего «бульдозера», а круглые венцы непрерывно падали рядом на черную землю.

Ю. РУШЕНЦОВ.

Друг мой Лешка!

(О Ч Е Р К)

□ □

— Понимаешь, скукота, аж, зубы ломит.

Я не поверил Лешке. Просто, наверно, ему попал неинтересный роман. От этого у него могли запылить зубы. Он не любил, когда ему ввали, когда делали подлость, когда человек просто так жил себе и все. Лешка это ненавидел. Но ненавидеть мало. Он с этим боролся.

— Зубы, говоришь, ноют, — сказал я, чтобы как-то поддержать разговор.

Он понял, что я шучу.

— Пошел ты к черту, — бросил он и нажал блестящую кнопку магнитофона. Диска с лентами закружились и звуки «Подмосковных вечеров» вытеснили из комнаты резкие обрывки непонятных мелодий, медленно поплыли в комнате, становясь полноправным ее хозяином.

Лешка снисходительно улыбнулся и закурил «беломорину». Я понял, что Лешке со мной стало еще скучней, поднялся и вышел. Он не окликнул меня.

Вообще он был каким-то странным парнем. Образование у него семь классов. Мы ему предложи-

ли пойти в техникум. Он говорил, что долго учиться, пока получишь диплом, уже будет около тридцати лет... Сам же украдкой штудировал алгебру, готовился в техникум, и мы знали, что он поступает. Впрочем, Лешка всегда был загадкой.

Жизнь у него сложилась, как и у всех пацанов, которые родились в войну. Кое-как добил семилетку, поступил в техническое училище, окончил, приехал на Алтайский тракторный подручный завод. Работал в одной бригаде, потом перевели в другую. Отслужил армию — и опять на завод. Сейчас работает на горизонтально-гибочной машине или как ее еще называют в цехе «бульдозере». Лешка не любит рассказывать о себе, но все знает, что из армии он приехал отличником боевой и политической подготовки.

Совсем недавно я проходил по кузнечному цеху и случайно увидел Лешку. Он на своем «бульдозере» штамповал венец махови-

С ЛЕШКОЙ Черниковым мы познакомились в общежитии. В 55-й комнате, где он живет, окно было распахнуто и в него врывались разные мелодии из других окон общежития. Лешка лежал на кровати и курил, стряхивая пепел на порванную газету «Труд». На тумбочке лежало несколько журналов «Нева», за которые он «угрохал» шесть рублей. Читал он их от корки до корки, глубоко вникая в смысл. Морщил лоб, смотря на иллюстрации, и отчаянно хохотал, читая юмористический раздел.

Лешка много читает. Это его любимое занятие. Соседи его по комнате после работы играют в теннис, ходят в кино, на танцы. Лешка тоже ходит, но гораздо реже.

Над его кроватью портрет. Лешка — в форме пограничника. Фуражка лихо заломлена на затылок, неестественная улыбка и ярко-зеленые погоны, явно подкрашенные фотографом. Несмотря на то, что фотограф старался подкрасить лицо, Лешка все равно получился простым рабочим парнем с волевым лицом, упрямыми скулами и внимательными глазами.

Лешка отбросил книгу на подушку и легко встал.

Химия—крылья технического прогресса

ДЕШЕВО, НАДЕЖНО, ВЫГОДНО...

ДЛИТЕЛЬНОСТЬ межремонтных периодов металлоорежущих станков в значительной степени определяется характером и сроками износа направляющих поверхностей базовых деталей: станин, столов, салазок, ползунов и т. п. В результате изнашивания направляющих выше допустимого предела снижается производительность и прочность при обработке деталей на станке.

Во многих случаях при капитальном ремонте приходится восстанавливать изношенные поверхности направляющих. Для уменьшения износа трущихся поверхностей базовых деталей и предохранения их от задиrow, а следовательно для увеличения межремонтных периодов и уменьшения стоимости и трудоемкости ремонта станков в настоящее время на направляющие устанавливаются накладки из пластмасс: текстолита, винилпласта, древесно-слоистых пластиков.

Опыт эксплуатации станков показал, что износ чугунных направляющих станины, работающих в паре с пластмассой, значительно меньше, чем при работе в паре с чугуном. При этом почти полностью исключается образование задиrow.

Лучшие результаты дает применение накладных направляющих в тяжелых станках. Мы поставили их, например, на продольно-строгольный станок № 2807. Материалом взяли текстолит. Размеры направляющих стола: ширина—100 миллиметров, длина—3500 миллиметров. Текстолит наклеивали эпоксидным клеем. Станок действует хорошо, задиrow нет.

На горизонтально-расточном станке № 2806 при капитальном ремонте накладные направляющие продольного и поперечного столов также наклеены эпоксидным клеем. Раньше накладки приходилось наклеивать. Это была очень трудоемкая работа. Взять хотя бы направляющие каретки токарных станков. Чтобы восстановить их размеры, приходилось затрачивать немало времени на строгание, затем производилась накладка стальных или латунных пласт-

тин, после чего снова нужно было строгать, чтобы довести накладки направляющих до нужных размеров. Это завершающие виды работ а сколько подготовительных: сверление, нарезание резьбы, изготовление нужных болтов и т. д. Чтобы добиться хорошей чистоты поверхности накладок направляющих, слесарь еще должен сделать тщательное шлифование. А это очень утомительно. С применением текстолитовых накладок трудоемкость выполняемых работ резко сократилась. Сейчас после строгания сразу производится наклеивание текстолита нужного размера и делается шлифование. Затраты времени уменьшились в 3—5 раз.

Замечательные свойства таких материалов химии, как текстолит, стиракрил, пасты «СТ-Т» ремонтники оценили по достоинству.

В апреле с помощью химико-технологической лаборатории мы произвели еще один эксперимент: центробежный способ наплавки эпоксидных смол на внутреннюю поверхность втулок, наружный диаметр которых 110 миллиметров, внутренний—90 миллиметров, длина—150 миллиметров. Втулки эти изготовлялись раньше из бронзы. При механической обработке около 50 процентов дорогостоящего металла уходило в стружку, срок службы также не отвечал требованиям. При разработке поверхности втулка оказывалась негодной и выбрасывалась.

Для эксперимента мы изготовили втулки из стали. Толщина стенок 5—8 миллиметров. На внутреннюю поверхность наплавки состав из эпоксидных смол. При разработке трущейся поверхности ее можно снова восстановить тем же способом. Две втулки мы поставили на горизонтально-расточной станок и две отправили в прессовый цех.

Во всяком новом деле есть свои трудности. Нам долгое время не удавалось освоение клеевых материалов. Клей марки «БФ-2», например, не обеспечивал надежности соединений. Для прочности приходилось ставить дополнительные штифты. В конце концов мы

отказались от него. Попробовали работать с клеем «БФ-4», но и он не оправдал наших надежд. И, наконец, мы остановились на эпоксидных смолах, которые не только служат хорошим связующим материалом, но, я думаю, вполне заменят бронзу при изготовлении втулок. К тому же такие втулки не потребуют механической обработки. При умелом использовании трудно переоценить значение эпоксидных смол.

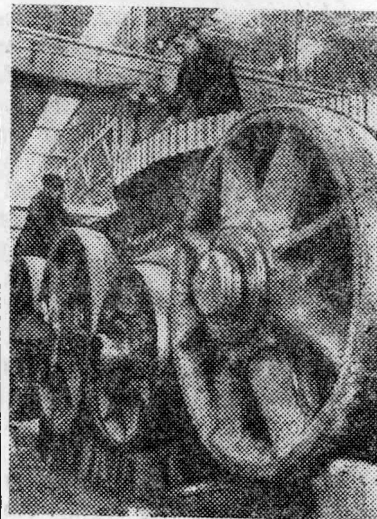
Пластмасса стиракрил применяется для восстановления изношенной резьбы гаек ходовых винтов, направляющих станин станков. В нашем цехе стиракрил хорошо приживается. Он заменяет баббит, которым заливают гайки на ускоренных подачах токарно-винторезных станков. Стойкость стиракрила намного выше баббита. Пока стиракрил нашел применение на двух токарно-винторезных станках и для заливки направляющих станин токарно-винторезных станков.

Большую помощь по применению материалов химии в ремонтном деле оказывают нам работники центральной заводской лаборатории.

С каждым днем нам требуется все больше синтетических материалов. Однако отдел снабжения отпускает их в ограниченном количестве. Так, с ноября 1963 года и до сих пор мы не можем получить стиракрил. Нет и текстолита нужных размеров. Вместо 3—5-миллиметровой толщины приходится брать текстолит 16-миллиметровый. Перед наклеиванием мы вынуждены гнать лишний слой в стружку. Такое расточительство при нехватке текстолита недопустимо.

Как бы ни было трудно доставать нужные материалы, работникам отдела снабжения нужно побольше проявлять инициативы и энергии.

В. МАНЕЕВ,
механик ремонтно-механического цеха.



ЛЕНИНГРАД. Машиностроители Ижорского завода собирают узлы могучего вскрывного гусеничного экскаватора новой конструкции. Эта машина будет иметь ряд преимуществ по сравнению с прежними. У нее удлинённая до 21 метра стрела. Захватывая в ковш сразу четыре кубометра породы, экскаватор может перемещать ее почти на 50 метров.

На снимке: сборка ходовой тележки нового экскаватора. Фотохроника ТАСС.

Полимеры—в тракторостроение

Декабрьский Пленум 1963 года поставил ответственные задачи перед инженерами, техниками, рабочими по широкому использованию полимеров и, в частности, пластических масс во всех областях народного хозяйства.

Применение пластмасс снижает трудоемкость изготовления изделий, экономит цветные и черные металлы, снижает вес машин. Поэтому пластические массы, несомненно, станут одним из конструктивных материалов в тракторостроении, а масштабы их применения будут расширяться по мере создания и увеличения выпуска химической промышленности дешевых, прочных и технологичных материалов, таких как полипропилен, стеклопластик, поликарбонат и других.

В настоящее время все тракторные заводы страны работают над внедрением пластмасс в конструкции тракторов.

На нашем заводе организуется лаборатория пластмасс с экспериментальным участком. Отделом главного конструктора проводится работа по

выбору номенклатуры деталей тракторов, которые конструктивно и экономически выгодно заменить на пластмассовые.

Изготовленные лабораторией пластмасс опытные детали будут подвергаться стендовым и эксплуатационным испытаниям для определения их работоспособности.

В 1964—1965 годах намечено изготовить и поставить на испытания цельнопластмассовой ведомый диск из ретинакса ФК-16Л, шкив привода вентилятора из волокнита, фильтр топливного бака из капрона, ряд втулок и шестерен из капрона и полиформальдегида и другие детали. Будут изготовлены и испытаны диски и колесики с накладками, приклеенными клеем ВС-10Т, и втулки с тонкослойным капроновым покрытием.

Для осуществления этих планов требуется, прежде всего, оперативное проектирование и изготовление оснастки.

На участке лаборатории пластмасс изготавливаются также детали для ремонтных и других нужд по заказам це-

хов. Это в основном втулки и шестерни из капрона. По мере оснащения участка необходимым оборудованием появится возможность изготовления деталей из пресс-порошков и волокнита.

По опыту Горьковского автомобильного завода нашей лабораторией были изготовлены и поставлены на ряд узлов заводского оборудования цилиндры, футерованные эпоксидным компаундом, взамен бронзовых и стальных втулок.

Неправильное применение пластмасс часто приводит к неудачам и отказу от их использования, поэтому необходимы централизация и обобщение постепенно накапливаемого опыта по применению пластмасс различными службами завода. Этим задаче, видимо, должны служить организация лаборатории с участием по изготовлению пластмассовых деталей и проведение обмена опытом между службами завода.

Л. ДУБОК,
начальник лаборатории пластмасс.

Мы за пластмассы!

Основными материалами, которыми пользовались до недавнего времени при изготовлении моделей в литейном производстве, были алюминий и дерево.

В результате развития большой химии у алюминия появились соперники — эпоксидная смола. Она объединяет все лучшие свойства материалов, применяемых в модельном производстве.

Модели, изготовленные из состава на основе эпоксидной смолы, имеют чистую, гладкую поверхность, получаемую без всякой механической и слесарной обработки. Такие модели оказываются в 3—4 раза дешевле алюминиевых, несмотря на то, что эпоксидная смола пока дороже алюминия. Происходит это потому, что трудоемкость выполняемых работ резко снижена. Если стержневой ящик С-1/2, изготовлялся в течение 10 дней, то теперь — за один день. При этом не требуется механической обработки, а значит и отпала необходимость в затратах труда таких высококвалифицированных рабочих, как разметчик, фрезеровщик, слесарь-модельщик. Чтобы изготовить, скажем, модель

головки блока, потребуется месяц, а из компаунда эпоксидной смолы — неделя.

Можно снова и снова перечислять достоинства и преимущества эпоксидных смол перед другими материалами в модельном производстве. Хотелось поговорить о главном — о дальнейших перспективах их применения, о том, думаем ли мы всерьез заниматься освоением пластмасс или нет.

За год работы модельщики накопили некоторый опыт. Но сейчас становится очевидным неприятный факт: по сути дела мы варимся в собственном соку, топчёмся на месте. До сих пор от руководства завода мы, кроме общих слов и рассуждений, никакой действенной поддержки не ощущаем. Освоение новых материалов химии носит стихийный и бессистемный характер.

Чертежи к нам по-прежнему поступают в расчете на изготовление моделей из алюминия. Проматривая заказы, кто-нибудь предлагает: а что если сделать такую-то модель из пластмассы? Делаем. И конечно же на свой

трах и риск. Если модель будет

вести себя плохо в литейном цехе, все шипки достанутся модельщикам.

Внедрение нового всегда связано с определенными трудностями. Но плохо то, что преодолевать их зачастую приходится в одиночку. Изготавливая модели из пластмасс, мы не знаем, как они ведут себя в цехах. Сведения поступают отрывочные и противоречивые. А почему бы руководителям литейных цехов не дать конкретного подробного заключения о той или иной модели? Тогда бы и нам, модельщикам, легче было бы работать над усовершенствованием материалов, устраняя недостатки.

Возьмем для примера стержневые ящики, изготовленные на основе эпоксидных смол. По сообщением из цехов они не имеют дефектов по прочности и вполне оправдывают себя. Тогда почему бы заказчиком не составить твердый перечень на изготовление стержневых ящиков из пластмассы? Но этого не делается. Модели более хрупки. Они требуют бережного отношения, но зачастую в результате небрежного обращения выходят из строя.

В цехах нет специальных стеллажей для хранения пластмассовых моделей. Некоторые заказчи-

ки, не приводя веских доказательств, отказываются брать такие модели. Ну что ж, в отдельных случаях мы согласны, что они требуют усовершенствования. Так давайте будем работать над этим сообща! Сейчас мы решаем проблему улучшения прочности пластмассовых моделей. В качестве наполнителя решали использовать стекловолокно, которое является хорошим связующим материалом.

Мне кажется, что давно назрела необходимость широкого обмена опытом по применению на нашем заводе химических материалов. Видимо, лучше всего создать специальное совещание или конференцию, неважно как это будет называться, важно другое — выработать единое мнение, поделиться опытом. Заняться этим должно и научно-техническое общество. На таком совещании (желательно, чтобы оно проходило на уровне главного металлурга или главного инженера завода) есть что сказать и модельщикам, и литейщикам, и эксплуатационникам, и представителям других цехов.

Осваивая новые материалы, мы пришли к выводу: пора в модельном-конструкторском бюро при отделе главного металлурга выделить хотя бы одного конструктора,

занимающегося изготовлением чертежей применительно к пластмассам, а литейщикам составлять конкретные планы на требующиеся им модели и стержневые ящики.

Пропаганда, популяризация новых видов химических материалов на нашем заводе поставлены крайне плохо. Зачастую мы довольствуемся устаревшей литературой. А ведь жизнь не стоит на месте. Отдел технической информации слабо занимается распространением опыта по применению пластмасс на родственных заводах. Разве можно считать нормальным тот факт, что от нашего цеха не направили ни одного представителя на конференцию в Ригу, где проводился обмен опытом по применению полимеров в промышленности.

Химия властно заявляет о себе. Теперь уже трудно найти людей, не верящих в ее чудодейственные возможности.

Я не берусь судить о мнениях руководителей, рабочих других цехов. Что касается нас, модельщиков, то мы — за пластмассы. Их широкое применение вместо алюминиевых сплавов при изготовлении моделей даст заводу большую экономию.

В. ВОРОНОВ,
зав. техбюро модельного цеха.

Люди идут по улицам

(Репортаж)

Каждый день в восемь часов вечера приходят рабочие завода в штаб народной дружины. Приходят от станков, от конвейеров, от электропечей, чтобы до глубокой ночи охранять покой родного города. Руки еще не остыли от инструмента, еще побаливают мозоли, но парни и девчата с красными повязками уходят в дождь, в жаркую испарину вечера. Они знают: есть люди, которые нарушают общественный порядок, пьянствуют, дебоширят.

Каждый день дежурство цехов меняется, но не меняется закон в штабе: жестоко относиться к тем, кто любит прожигать жизнь, и всегда, в любую минуту помочь человеку, попавшему в беду. Этот закон здесь соблюдается ежедневно.

Вот и сегодня сюда пришли дежурить рабочие моторного цеха. Среди них передовики и новаторы производства: наладчик Иван Иванович Зеленин, фрезеровщик Михаил Яковлевич Екимов, токарь Зинаида Волосович, старший мастер участка блока Иван Илларионович Кубло, мастер Василий Щербак. И как на любом мероприятии, сегодня на дежурстве присутствуют начальник цеха, парторг, предцехкома и комсомольский вожак.

У этих людей очень много дел. Большинство из них учатся. Экзамены в институте, техникуме и школе — в разгаре. Вот один паренек, примостившись на валике дивана, решает задачу по физике, девчонка в красном плаще что-то шепчет губами, иногда заглядывая в учебник литературы. Рабочие парнишки и девчонки... Сколько у вас дел!

Восемь часов. Лейтенант милиции делает короткий инструктаж, уточняет маршруты и люди, разбившись на группы, уходят на улицы. Город может спать спокойно — крепкие руки рабочих парней и девчат не позволяют распоясавшимся пьяницам и хулиганам беспокоить его. Спи спокойно, город. Дружинники проходят по твоим улицам, они твои жители и сторожа.

А в штабе остается дежурный, вместе с ним несколько ребят. Телефон через каждую минуту дребезжит. Одни просят помощи, другие докладывают, что все в порядке, третьи просят машину.

Дежурный слесарь-дефектик

Александр Александрович Кайзер оперативно руководит работой штаба. Он не волнуется, не кричит: сосредоточен, сдержан. Сколько нужно терпения, чтобы у пьяного мужчины расспросить, кто он и что он, сколько надо времени разговаривать с ним. Но Александр разговаривает тихо, спокойно, и это обезоруживает пьяных мужиков, они перестают сквернословить, сидят спокойно. Глаза Александра внимательно смотрят на каждого. А вот и первый «клиент».

Кречетов Дмитрий Сергеевич, инвалид третьей группы, нигде не работает, пьянствует. Дружинники уже не раз с ним встречались в штабе. Разговор короткий: составить акт и в медицинский вытрезвитель.

В штабе становится шумно. Вводят под руки сильно покачивающегося мужчину. Он осматривает всех мутноватыми глазами и плюхается на подставленный стул. Это Жгонов Владимир Степанович, сталевар сталелитейного цеха. Рядом с ним его друг — Першин Василий Иванович. Последний крепче держится на ногах. Жгонов недоумевает, за что его задержали. Он пытается вспомнить какие-то законы, по которым его, якобы, не имеют никакого права задерживать.

В четыре часа эти друзья окончили работать, но домой не пошли. Встретили собутыльников и устроили в детском парке около сельхозтехникума пьянку, потом затеяли скандал и результат — штаб дружины. Дома Жгонова ждет жена, дети, но он забыл об этом.

Любопытно, что у Першина с собой не оказалось никаких документов, кроме характеристики, подписанной начальником автотранспортного хозяйства Гришечко. Любопытно не то, что нет документов, любопытно другое.

Вот что в ней написано: «В хозяйстве работает с 1959 года, нарушений трудовой дисциплины не имеет, к работе относится добросовестно, машину содержит технически исправном состоянии, случаев аварий не было...» И все. Как видите, ничего о моральной стороне.

Куханов Владимир входит в штаб смело. Он уже неоднократно бывал здесь. Без приглашения

садится на диван. На нем нет костюма и рубахи, грязная майка сиротливо обвисла на плечах. Говорит «раздели». Но дружинники задержавшие его, говорят другое. Задолжал он ребятам, отдавать не хочет, вот они и компенсировали долг, так сказать.

Да, Куханов нигде не работает. В прошлом он слесарь чугунолитейного цеха № 3. Надоело ему, видите ли, носить пропуск прогульщика, ушел. Владимиру тридцать один год. Холост. И невольно думается, куда этот человек катится, чего добивается. Прожил ведь три десятка. Работа у человека была хорошая, оклад приличный — сто двадцать рублей...

Перед суровым взглядом дружинников проходят Жгоновы, Кухановы, Першины, Кречетовы, все те, которые не хотят трудиться, те, кого мы по праву называем тунеядцами. Нет, не будет им пощады от рабочих, которые зорко хранят покой родного города.

Ю. АСКЕРОВ.



Путь, равный по протяженности космическому витку Юрия Гагарина, решил пройти пешком либрик Алексей Поликарпов. Свое путешествие 66-летний пешеход начал у западных границ Советского Союза. А. Поликарпов уже побывал в городах и селах прибалтийских республик, Белорусии, Украины, Российской Федерации, Туркмени, Узбекистана, Киргизии.

Алексей Поликарпов, работавший до ухода на пенсию экономистом в Омске, всегда много занимался спортом. Он может совершать дневные переходы в 30—40 километров практически при любой погоде, в самое разное время года.

Путешественник рассчитывает пересечь пешком целинные степи Казахстана и Алтая, Западную и Восточную Сибирь, побывать на Дальнем Востоке и Камчатке.

На снимке: А. Поликарпов во Фрунзенской библиотеке имени Чернышевского. Здесь он интересуется знаменитым путешествием японки Н. М. Гржевальским, и библиотечкарь Г. Г. Великотная охотно ему помогает выбрать литературу.

Из записной книжки

Мальчик спрашивает за обедом отца:

— Папа, а почему чай горячий, как пожарник?

* * *

Муж жене:

— Разве нас Огневые не приглашали сегодня в гости?

— Я что-то не помню, по-моему, нужно пойти спросить.

В АВТОБУСЕ

Кондуктор: — Это чей ребенок?

Гражданка: — Мой.

Кондуктор: — Почему его не обилечиваете, ведь он транзитный.

* * *

— Вы сходите?

— Нет, простите, я вылажу.

* * *

Пассажир — кондуктору:

— Какая у вас низкая интеллектность.

— Не всем же быть таким красивым, как вы.

ВСТРЕЧА НА УЛИЦЕ.

— Коленка, дорогой, как я тебя давно не видел!

— Да-да! А ты где был?

— В Бердичеве. Очень здорово загорел и накупался в Черном море.

— Но там же нет моря.

— Почему ж ты не сказал раньше, я бы этого не делал.

* * *

Он погиб случайно под автобусом, который специально на него наехал.

* * *

Шофером стать очень легко, а вот не сшибать столбы — трудно.

* * *

Пьяный так начался, что ветры гнулись.

Ю. РУШЕНЦОВ.

В подарок — солнце!

Позади десятки километров, и автобус остановился у Кольванского озера, в Саввушках. Девять мальчишек и двенадцать девчонок из пятого класса школы № 6 высыпали из машины. С ними их учительница Клавдия Степановна, инноватор Илона Николаевна Шпакоская, конструктор отдела главного конструктора и экскурсовод Эрик Павлович Октябрь, тоже инженер отдела.

Ночевали в школе. Утром раздалось громкое «Подъем!». Все встало радостные, возбужденные.

Под холодными дождями мокли, под холодными ветрами сохли...

Потом мальчишки ушли на рыбалку. Улов был хороший. Девчонки из ершей наварили ухи.

Купались в озере, лазали по горам, пили дождевую воду.

Чистый пахучий воздух, море цветов — колокольчики, незабудки, ландыши, отдых у костра. Этого школьники никогда не забудут.

Не забудем мы надолго Кольванский простор, Кольванское озеро, Леса темный шатер.

С этой песней никто не хотел расставаться, хотя кончились продукты и пора было ехать домой.

Три дня отдыхали ребята в живописном месте. Они увезли с собой множество ярких, незабываемых впечатлений.

Ф. ДЕМЬЯНОВ.

Решили секунды

СВЕРДЛОВСК. Михаил Арефьев, конструктор Свердловского завода торгового машиностроения, возвратился домой. Вдруг на крыше четырехэтажного здания возле его края у пожарной лестницы Арефьев увидел две мальчишеские фигурки. Михаил невольно ускорил шаг. Вот один из мальчишек начал спускаться, за ним неуверенно полез другой — поменьше. Но тут он оглянулся, нога сорвалась со ступеньки, и, перевернувшись через боковую металлическую рейку, мальчик полетел вниз.

Молодой инженер рванулся вперед, чтобы подхватить на руки падающего ребенка. Помогла спортивная закалка. И как ни силен был удар, Михаил Михайлович не выпустил мальчишки. Несколько минут мальчик был без сознания. Но потом открыл глаза, улыбнулся своему спасителю и назвал Арефьев.

Врач «скорой помощи», прибывший на место, изумленно покачал головой, когда ему сказали, что Аляша ушел с четвертого этажа.

— Второго отца нашел парень, — сказал он, кивнув на Арефьева...

Ногу Аляша повредил еще наверху о металлические конструк-

ции, когда оступился. Но теперь его уже выписали из больницы.

Мы побывали на квартире у матери Аляши — Анны Васильевны Лисьих — диспетчера автобазы Уральского геологического управления. Она горячо благодарит спасителя сына. Дал интервью и шестилетний Аляша: он сказал, что на крышу его, пожалуй, больше не заманишь.

Е. АЛФИМОВ.

ИЗВЕЩЕНИЕ

В связи с инвентаризацией книжного фонда партийная библиотека просит читателей возвратить имеющиеся у них книги.

Редактор В. А. КУБЫШКИН.

КЛУБ ЗАВОДА

17 июня

новый художественный фильм ПРИЗРАК «ПРИНЦЕССЫ ИНДИИ»

Начало сеансов: в 5, 6-50 и 8-40.

ЭСТРАДНЫЙ КОНЦЕРТ

артистов Костромской филармонии Начало в 10-30.

Новые книги

В техническую библиотеку поступила новая литература:

В. С. ЗАМАЛИН. — Планирование стандартизации и нормализации. М., Изд. «Экономика», 1964 г., 198 стр.

Книга содержит материалы, необходимые инженерно-техническим и экономическим работникам предприятий в области стандартизации, нормализации и унификации.

И. С. ДАВЫДОВ и И. Б. ОКУЛОВ. — Таблицы для подсчета веса металлов и металлоизделий. Изд. 4-е, испр. и дополн. М., Изд. «Машиностроение», 1964 г., 423 стр.

Книга является справочным пособием для конструкторов, технологов, работников нормативных бюро, отделов технического снабжения, бухгалтерии и

других служб завода при расчетах, связанных с определением веса металлических изделий и заготовок.

З. И. ХУДЯКОВ. — Электролекарь по ремонту трансформаторов. М., Изд. «Высшая школа», 1964 г., 272 стр.

В книге описаны принципы работы, устройство и конструкция трансформаторов в основном малой и средней мощности.

Рассмотрены материалы, применяемые для ремонта трансформаторов. Описана технология капитального ремонта в объеме ревизии и с полной разборкой активной части. В заключение рассмотрены вопросы техники безопасности, противопожарные мероприятия и промышленная санитария.