

Левый Терм

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

14-й год издания | Суббота, 14 января 1956 г. | Цена 10 коп.

Внедрять в производство все новое, передовое

В цехах и отделах нашего завода все шире разворачивается социалистическое соревнование в честь XX съезда КПСС. Ставя на службу скрытые резервы, участники соревнования повышают производительность труда, увеличивают сьем продукции с производственных площадей и оборудования, настойчиво борются за удешевление и повышение качества продукции, применяют на практике прогрессивные приемы труда, разработанные новаторами.

На заводе известно имя рационализатора — механика чугунолитейного цеха № 1 тов. Гунолитов. Он внес ряд ценных предложений. Например, он предложил оригинальную конструкцию муфты для очистных барабанов, применяемых в литейных цехах. Новая муфта проста и долговечна в работе. Годовая экономия от внедрения новой муфты составляет свыше 30 тысяч рублей.

Творческими усилиями техника тов. Перковского и коллектива центральной заводской лаборатории изменена конструкция коэрцитиметра — прибора для определения твердости коленвалов. Внедрение усовершенствованного коэрцитиметра для контроля твердости поковок коленчатых валов вместо прессы Бринелля дало значительные экономические выгоды: были ликвидированы трудоемкие операции, снижена трудоемкость каждого вала на 6 минут, высвобожден один рабочий, повышена культура производства.

Там, где партийные и профсоюзные организации, хозяйственные руководители мобилизуют коллективы на ликвидацию «узких» мест производства, поддерживают ценные начинания новаторов, настойчиво борются за осуществление намеченных организационно-технических мероприятий, там и дальше развивается творческая мысль, совершенствуется производство.

Заслуживают большого внимания выступления новаторов и передовиков производства на рабочих местах. Выступления передовиков производства способствуют распространению и внедрению передовых методов труда. Например, в декабре 1955 года в цехах завода выступили слесарь модельного цеха тов. Чернышев, заточник метизного цеха тов. Фоминых, формовщик траков сталелитейного цеха тов. Деля и другие.

К сожалению, у нас на заводе есть еще такие цехи и службы, где новое, передовое с большим трудом пробивает себе дорогу.

Для целинных земель Казахстана

Почти еженедельно с отгрузочной площадки нашего завода отправляются новые тракторы марки АТЗ в различные края, области и районы нашей страны.

Сельские механизаторы постоянно получают новую технику, увеличивают тракторный парк.

Есть хозяйственные руководители, партийные и профсоюзные организации, которые не выполняют требований июльского Пленума ЦК КПСС о непрерывном улучшении организации производства, ускорении технического прогресса. Такие «руководители» волюн или неволю сдерживают внедрение в производство нового, передового. Например, в декабре 1955 года было намечено организовать 18 выступлений передовиков производства на рабочих местах, а выступили только 7 человек.

Плохо распространяют и внедряют передовые методы труда в механическом цехе № 1, где зам. начальника цеха тов. Лебедев. Нерегулярно выступают передовики производства и в тракторосборочном цехе, где зам. начальника по технической части тов. Ткачев.

Вот другой пример. Известно, что на 22-тысячном молоте в кузнечном цехе тормозится штамповка коленчатых валов из-за того, что штамповщики ожидают нагрева заготовок. В целях ликвидации этого недостатка еще в прошлом году была запроектирована и построена нагревательная печь новой конструкции. Новая печь должна обеспечить более быстрый нагрев и этим самым значительно повысить производительность штамповщиков. Несмотря на это, печь до сих пор не освоена и не внедрена. Происходит это потому, что энергетик кузнечного цеха тов. Якушин, зам. начальника цеха тов. Кутейников не желают утруждать себя хлопотами, предпочитают работать старыми, привычными для них, отсталыми методами. Помогает им в этом и начальник печного бюро отдела главного энергетика тов. Пиндрик.

В цехах завода ширится соревнование за ускорение технического прогресса, за лучшее использование техники, дальнейшее повышение производительности труда. Вот почему очень важно широко поддерживать и развивать все новое, передовое.

Внедрение в производство всего нового, передового, распространение опыта передовиков имеют важнейшее значение. Вооружить коллективы цехов передовым опытом, добиться его внедрения — значит поставить на службу производству новые производственные резервы, добиться успехов в выполнении заданий по выпуску тракторов, моторов и запасных частей для нужд нашей страны.

Только за 12 дней января 1956 года совхозам и машинно-тракторным станциям целинных земель Казахстана нашим заводом отгружено 203 трактора. Кроме того, на 1 миллион 500 тысяч рублей запасных частей.

Социалистическое соревнование в честь XX съезда КПСС

Инструментальщики приняли новые социалистические обязательства

Смена мастера Кузьмина не уступает первенства
Передовики ремонтно-механического цеха

Коллективы ремонтно-литейного и модельного цехов, ПРИНИМАЙТЕ ВЫЗОВ

На собрании инструментальщиков

7 января на стыке двух смен состоялось собрание рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментального цеха. Присутствовало свыше 500 инструментальщиков. Собрание было посвящено принятию новых социалистических обязательств в честь XX съезда родной Коммунистической партии. Одновременно участниками собрания были вскрыты весьма серьезные недостатки, мешающие коллективу цеха трудиться ритмично.

Старший мастер участка резьбового инструмента тов. Малкин, шлифовщица участка кругло-плоского инструмента тов. Зуева, мастер кузнечного отделения тов. Якименко и многие другие рабочие и мастера цеха взяли на себя обязательство достойными делами ознаменовать XX съезд КПСС.

Они отмечали твердую решимость коллектива инструментальщиков справиться с поставленными перед ними задачами, говорили о том, что рабочие не пожалеют сил и знаний для успешного выполнения производственных заданий.

Однако следует обратить серьезное внимание на выска-

занные претензии инструментальщиков к коллективам ремонтно-литейного и модельного цехов.

В октябре прошлого года ремонтно-литейный цех должен был согласно заказам инструментального цеха выдать литья на 115 индексов приспособлений, но инструментальный цех получил лишь 54. В ноябре вместо 104 индексов выполнено 13, в декабре вместо 115 — 28. В результате этого годовой план инструментальщики недополнили на 3,7 процента.

Кроме того, в декабре коллектив ремонтно-литейного цеха должен был выдать литье первой очереди штамповых плит в количестве 23 индексов. Но до

нового года от него было получено всего 10 индексов. Не были выполнены распоряжения директора завода и главного инженера о выдаче в декабре литья для производства запасных частей другим цехам завода. Вместо 26 индексов получено 2.

Все это объясняется безответственностью начальника модельного цеха тов. Боброва, который не выдает своевременно требуемых моделей. А начальник ремонтно-литейного цеха тов. Чернышевский выдает литье, не задумываясь, насколько оно необходимо.

Резкой критике было подвергнуто планирование в инструментально-штамповом отделе. Планируя производство резцов, тов. Фельдман не учитывает действительного положения дел. Так, в цехе изготовлено много державок, но твердосплавных пластин в ЦИС'е не оказалось.

Выступавшие говорили также и о плохой загруженности работой, отсутствии металла нужных профилей, плохом состоянии цехового планирования.

Приняв новые социалистические обязательства, инструментальщики вызвали на соревнование в честь XX съезда КПСС коллективы ремонтно-литейного и модельного цехов.

Новые обязательства инструментальщиков

Желая достойно ознаменовать открытие XX съезда КПСС и взвесив все свои возможности, коллектив инструментального цеха принимает на себя новые социалистические обязательства:

1. Выполнить план января на 102 процента.
2. Выполнить график по изготовлению оснастки для Владимирского тракторного завода к 20 января.
3. Изготовить 23 индекса штампов для комбайнового завода 1 февраля.
4. Обеспечить бесперебойную работу механизующих цехов завода, снабдив их доброкачественным инструментом.
5. Инструментальщики вызывают на социалистическое соревнование в честь XX съезда КПСС коллективы ремонтно-литейного и модельного цехов.

Обсуждено и принято на общем собрании рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментального цеха.

Перевыполняя задания

Коллектив слесарно-сборочного участка в ремонтно-механическом цехе из месяца в месяц перевыполняет производственные планы. Рабочие этого участка обязались встретить XX съезд Коммунистической партии Советского Союза высокими про-

изводственными показателями. Особенно хорошо трудится здесь бригада слесарей-сборщиков, руководимая Иваном Лаврентьевичем Бульбой. 34 месяца подряд удерживает она звание «Лучшая бригада завода».

М. ВАСИЛЬЕВ.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 12 января

Должно быть 38,5 процента

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	93	35		
Чугунолитейный № 3	92	31,8		
Сталелитейный	100	36,9	150	48
Кузнечный	82	32		
Заготовительный	61	30		
Термический	94	32	126	53
Прессовый	89	30,9	64	26
Метизный	101	38,4	—	22
Автоматный	108	39	91	50
Механический № 1	100	33,3	96	21
Механический № 2	73	29,3	80	30
Моторный	107	36,9	118	44
Тракторосборочный	99	36,3	75	41
ДОЦ	100	35,5		

Успехи

тракторосборщиков

12 января смена тракторосборщиков мастера тов. Кузьмина достигла новых успехов. Задание выполнено на 112,5 процента. Рабочие смены инструктора тов. Чернышева в этот же день собрали 22 трактора вместо 19 по норме.

С честью нес трудовую вахту слесарь-сборщик на сборке и установке опоры и сидения Константин Анисимов. Он выполнил задание на 223 процента.

Слесари-сборщики Анатолий Погадаев, Виктор Румянцев дали две нормы за смену.

Рекордной выработки добились в этот день шлифовщица Лилия Кузнецова и расточник Николай Павленко. Их показатели — свыше трех норм за смену.

Соревнование за выпуск юбилейного трактора 28 января продолжается с новой силой.

Молодежные стенные газеты сообщают:

В ЧЕСТЬ XX СЪЕЗДА КПСС

Комсомольцы механического цеха № 2 являются передовыми рабочими в цехе. В социалистическом соревновании в честь XX съезда КПСС молодые тракторостроители добиваются новых трудовых успехов. Многие из них выполняют и перевыполняют сменные задания.

Вышедший в январе очередной номер комсомольской стенной газеты «Молодежная» всесторонне освещает трудовую жизнь молодых рабочих. В коротких заметках под заголовками: «Наш успех», «В ногу со всеми», «В упорном труде», «На участке редутора» и других газета рассказывает о достижениях передовиков соревнования.

«Коллектив участка редутора включился в социалистическое соревнование в честь XX съезда КПСС», — пишет газета. — Впереди соревнующихся на участке идут комсомольцы и молодежь. Хорошо работают тт. Лапкина, Думенко, Рагозина, Чашевой, Харин и другие. Каждый из них выполняет задания на 180—200 процентов».

«На участие вкладышей замечательных трудовых успехов добиваются молодые работницы Нина Бердоус и Тамара Запругаева».

Стенная газета «Молодежная» идет в ногу с жизнью комсомольской организации цеха. На ее столбцах публикуются заметки о работе комсомольских постов, о новаторах производства. Газета бичует дезорганизаторов производства, помогает устранять недостатки.

РАВНЯТЬСЯ НА ПЕРЕДОВИКОВ

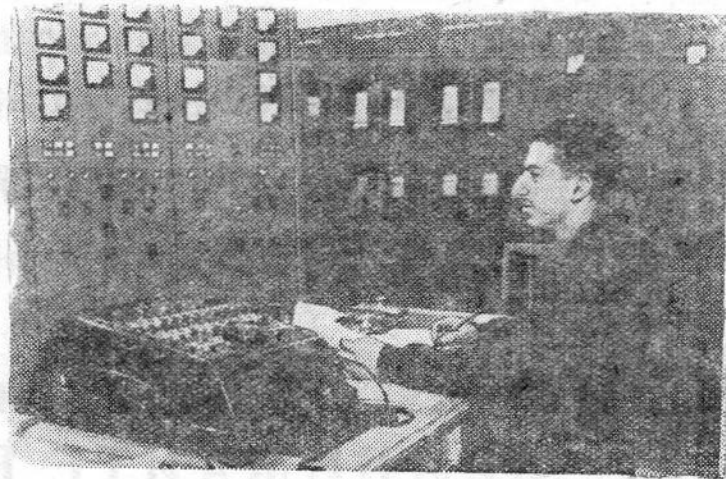
Заслуженным авторитетом пользуется среди комсомольцев и молодых рабочих моторного цеха стенная газета «Молодой моторщик». Редакция стенной газеты держит постоянную связь с молодыми рабочими, оперативно помещает заметки о достижениях передовиков, вскрывает недостатки.

В очередном номере «Молодого моторщика» в заметке под заголовком «За лучшие успехи в труде» газета пишет:

«Достойную встречу XX съезду КПСС готовят молодые рабочие участка обработки поршня. Впереди соревнующихся здесь идет смена мастера тов. Бокарева. Несколько раз этой смене вручался переходящий красный вымпел за высокие показатели в труде. По две и более норм в смену вырабатывают молодые передовики производства этой смены тт. Ржевский, Болгова, Карташова, Челимби.

Однако показатели участия могли бы быть более высокими, если бы все рабочие рационально использовали время. Нарушения трудовой дисциплины во многом мешают работе. Молодые рабочие тт. Петрова и Язовских допускают нарушения дисциплины труда».

Газета призывает всех молодых рабочих равняться на передовиков производства.



★
МУРМАНСКАЯ ОБЛАСТЬ.
На строительстве Князегубской ГЭС вступил в строй и дал промышленный ток третий гидроагрегат. С начала пуска гидроэлектростанция выработала свыше 60 миллионов киловатт-часов электроэнергии.

На снимке: дежурный инженер А. Готеня у пульта управления Князегубской ГЭС.

Фото Б. Вирина.

Фотохроника ТАСС.

★

В новом году работать по-новому С СОВЕЩАНИЯ МАСТЕРОВ ЗАВОДА

Каковы итоги работы завода за 1955 год, за первую декаду января, роль руководителя участка, смены в организации социалистического соревнования в честь XX съезда КПСС? Такие вопросы были обсуждены на совещании мастеров завода, состоявшемся 11 января в красном уголке чугунолитейного цеха № 3.

Коллектив нашего завода годовой производственный план по выпуску товарной продукции завершил досрочно—23 декабря, а по валовой продукции 27 декабря. Завод справился с планом выпуска тракторов, но остался в большом долгу перед сельскими механизаторами. На 19 миллионов рублей недопоставлено запасных частей. Не выполнено задание по производству деталей для Барнаульского сборочно-комбайнового завода.

Хорошо поработал коллектив завода в декабре. Все цехи, за исключением кузнечного, выполнили и перевыполнили месячные планы.

Однако ход работы в первой декаде января 1956 года свидетельствует о том, что успехи, достигнутые в декабре, не закреплены.

Обо всем этом говорил в своей информации начальник производства завода тов. Бурман. Он привел цифры и факты, подтверждающие, что технологические заделы во многих цехах по сравнению с первой декадой января уменьшились.

В первой декаде января завод не добился равномерного выпуска продукции. Особенно отстают от графика заготовительные цехи: кузнечный, чугунолитейный и сталелитейный.

Тов. Бурман сделал подробный анализ работы отдельных мастеров. Назвав передовых мастеров—тт. Кононова (механический цех № 2), Владимирова (автоматный цех), Кузьмина (тракторосборочный цех), Буркунцева (моторный цех) и других, докладчик вместе с тем отметил, что

ряд мастеров значительно ухудшил свою работу. В числе их мастера—механического цеха № 2 тов. Шефер, механического цеха № 1 тов. Бекарев, кузнечного цеха тов. Дюков.

Особую тревогу вызывает ход выполнения плана производства запасных частей для сельского хозяйства. За первую декаду завод отстает по выпуску запасных частей и в объеме, и в номенклатуре.

Отмечено также, что руководители цехов и мастера участков не ведут борьбы с браком, не привили чувства ответственности за сохранность деталей и поковок. Так, например, только в одном тракторосборочном цехе списано в брак 3000 валков, 6500 втулок, причем добрая половина их просто потеряна. Больше того, получаемые болты в тракторосборочном цехе не подвергаются никакой обработке, а идут прямо на сборку. Речи о браке здесь не может быть, а все же выявлено, что 1810 болтов потеряно.

То же самое можно сказать о моторном и других цехах завода.

Мастер на участке должен бережливо, по-хозяйски относиться к каждой детали, к каждой заготовке. Первоочередная задача мастера не только изо дня в день улучшать производственные показатели, но и создавать технологические заделы, улучшать качество продукции, снижать брак.

На совещании выступили начальник отделения тяжелой кузнцы тов. Дюков, мастера чугунолитейного цеха № 3 тт. Алешков, Некрасов, мастер механического цеха № 1 тов. Аляба, механик чугунолитейного цеха № 1 тов. Некрытый. Все они говорили о простоях, вызванных объективными причинами, о плохой работе отдела материально-технического снабжения, о плохом состоянии оборудования.

Но, к сожалению, мало было сказано по существу—как ма-

стера организуют социалистическое соревнование в честь XX съезда КПСС, как осуществляют организационно-технические мероприятия по ликвидации недостатков.

На совещании выступили передовики соревнования—мастера тт. Кузьмин и Буркунцев.

—Коллектив нашей смены, — заявил мастер тов. Кузьмин, — выступил инициатором соревнования со сменой сборщиков моторов мастера тов. Буркунцева. У нас на большом конвейере нет более важной задачи, чем выполнить социалистические обязательства в честь XX съезда КПСС. Сейчас в смене работает молодежь, но молодые тракторостроители выполняют и перевыполняют сменные задания по сборке тракторов.

—Соревнование между коллективами смен тракторосборщиков и сборщиков моторов, — заявил мастер тов. Буркунцев, — действительно потому, что в нем активно участвуют все рабочие. Каждый своим трудом старается внести вклад в общее дело. Мы приложим все силы, чтобы наши обязательства в честь XX съезда КПСС были успешно выполнены.

На совещании мастеров выступили также заместитель начальника сталелитейного цеха по технической части тов. Лопаткин, главный инженер завода тов. Бахарев, главный металлург тов. Певзнер, главный механик тов. Любинский, председатель производственно-массовой комиссии завкома профсоюза тов. Борисов. Всего в прениях выступило 11 человек.

На совещании мастеров был зачитан приказ директора завода о награждении передовиков соревнования сменных мастеров тт. Кузьмина и Буркунцева ценными подарками. Для премирования рабочих их смен выделены денежные средства.

Участники совещания обсудили новые условия социалистического соревнования мастеров в честь XX съезда КПСС.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Наши претензии к сталелитейщикам

Коллектив участка стальных деталей тракторосборочного цеха в соревновании в честь XX съезда КПСС обязался выдать детали для юбилейного трактора на 2 дня раньше срока. Это обязательство с честью выполняет смена мастера тов. Ткаченко. Обработка опорных катков у него идет с опережением графика на полтора дня. По полторы—две нормы выполняют станочники гг. Скурятин, Пожарова, Чубаров, наладчик тов. Пивченко и другие рабочие.

Но руководители сталелитейного цеха не выполняют графика производственно-диспетчерского отдела завода по выпуску заготовок катков, звездочек, ободьев и других деталей.

Вот почему участки обработки катка, звездочки и обода имеют большие простои. Так, 9 января в третьей смене было изготовлено только 100 катков вместо 450 штук по графику. 10 января первая смена из-за отсутствия заготовок простояла 4 часа, а 11 января—3 часа.

Такое отношение нетерпимо. Коллектив участка просит начальника производства завода заставить руководителей сталелитейного цеха выполнять график ИДО и своевременно снабжать нас заготовками.

М. ЛЬВОВ,
партгруппорг участка.

Почему не работает водоклонка?

На Западном поселке по улице Фрунзе ежегодно в зимнее время не работает водоклонка. Жители терпят большие неудобства. При подготовке к зиме работники жилищно-коммунального отдела недостаточно внимательно отнеслись к водоснабжению. Трубопровод промерз и вода не течет. Приходится идти на другой квартал и там простаивать у водоклонки по 2 часа в очереди.

Это свидетельствует о том, что комендант 5-го домоуправления тов. Глушенкова мало проявляет заботы о нуждах жильцов, устранилась от своих прямых обязанностей.

Начальнику ЖКО тов. Колеснику нужно обратить серьезное внимание на водоснабжение жильцов. Водоклонка должна работать и в зимнее время.

В. НЕХОРОШКОВ.

По следам выступлений «Боевого темпа»

„Красный уголок должен работать“

Под таким заголовком в «Боевом темпе» № 142 было опубликовано письмо группы выпускников ремесленных училищ, проживающих в молодежных общежитиях Восточного поселка. В нем они сообщали о том, что красный уголок не работает. Помещение используется под жилплощадь.

Как сообщил редакция начальник ЖКО тов. Колесник, факты, указанные в письме, действительно имели место. Красный уголок был временно закрыт. 5 января 1956 года помещение красного уголка освобождено. Жильцы переведены в общежитие № 16 на Западном поселке.

У С Л О В И Я

СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ МАСТЕРОВ В ЧЕСТЬ XX СЪЕЗДА КПСС

Июльский Пленум ЦК КПСС поставил перед работниками промышленности нашей страны важнейшую задачу—обеспечить мощный подъем промышленности.

В целях вовлечения всех мастеров завода в активную борьбу за выполнение обязательств, принятых в честь XX съезда КПСС, заводской комитет профсоюза и дирекция завода объявляют следующие условия социалистического соревнования мастеров.

Победителями в социалистическом соревновании будут считаться кол-

лективы тех мастеров, которые обеспечат:

1. Перевыполнение производственной программы.
2. Выполнение номенклатурного графика сдачи деталей в запчасти и на сборку.

Для победителей в социалистическом соревновании мастеров устанавливаются пять премий.

Итоги социалистического соревнования мастеров будут подводиться ко дню открытия XX съезда КПСС.

Директор завода В. КАРГОПОЛОВ.
Председатель завкома А. ВОЛОБУЕВ.

Техническая страница

ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

Масляный фильтр с реактивной центрифугой

Плюльский Пленум ЦК КПСС поставил перед советскими машиностроителями большую задачу: обеспечить все отрасли народного хозяйства самыми передовыми, высокопроизводительными машинами и механизмами, отвечающими современным научно-техническим требованиям.

Наряду с созданием новых, более совершенных машин большое значение имеет и постоянное улучшение существующих образцов машин.

Алтайские тракторостроители с момента внедрения в производство выпускаемого ныне трактора ДТ-54 работают над улучшением его эксплуатационных качеств, повышением износоустойчивости отдельных узлов и деталей, улучшением условий труда тракториста и облегчением управления, а также повышением экономичности и расширением области его применения.

Так, например, за последние годы внедрен в производство модернизированный маслоснасос, коленчатый вал с центробежной очисткой масла в полости шатунных шеек, модернизированный поддерживающий ролик с жидкостной смазкой. Усовершенствован задний мост с отдельным управлением, герметизированы муфта сцепления, масляный насос, закрытая кабина и глушитель пускового мотора, улучшен воздухоочиститель. Осуществлен целый ряд мероприятий, удлиняющий срок службы отдельных деталей и узлов, освоено изготовление ходоуменьшителя и т. д.

В настоящее время, борясь за превращение в жизнь решений Плениума, алтайские тракторостроители проводят подготовку производства для внедрения ряда модернизированных узлов, одним из которых является масляный фильтр с реактивной центрифугой.

Нормальная работа двигателя, одного из основных агрегатов трактора, зависит от чистоты топлива, воздуха и смазочных материалов. Пыль, твердые частицы продуктов сгорания и металлические частицы износа трущихся деталей, равно как и другие посторонние примеси, попадающие в масло, приводят к быстрому износу дорогостоящих деталей. Быстрой порче подвергаются обычно коленчатый вал,

поршень гильзы цилиндров, коренные и шатунные вкладыши, поршневые пальцы и кольца, шестерни распределения и т. д. Все это резко нарушает работу мотора: снижается его мощность, увеличивается расход масла и топлива.

Если учесть, что трактор в основном работает в условиях запыленного воздуха, в этих же условиях производится его заправка, то вполне станет понятной необходимость тщательной очистки масла от всех посторонних примесей.

С этой целью на двигателях Д-54 устанавливается двухступенчатый масляный фильтр. В первой секции масло подвергается грубой очистке при помощи металлического ленточно-щелевого фильтра. Из секции грубой очистки масло поступает во вторую секцию, где проходит тонкую очистку.

В настоящее время для тонкой

очистки масла в автотракторных двигателях применяются, как правило, сменные картонные фильтрующие элементы типа АСФО. Срок службы этих фильтров 100—200 часов. Таким образом, годовой расход фильтрующих элементов на трактор составляет 18—20 штук. Снабжение огромного автотракторного парка страны этими фильтрами представляет значительные трудности и приводит к нарушению сроков замены со всеми вытекающими отсюда последствиями.

На Харьковском тракторном заводе успешно решена задача применения фильтров тонкой очистки масла в двигатель без употребления сменных фильтрующих устройств, путем создания реактивной центрифуги.

Реактивная масляная центрифуга обеспечивает эффективную очистку масла в течение всего срока службы мотора и проста в обслуживании. При при-

менении этого прогрессивного устройства масло поступает не из секции грубой очистки, как при элементе АСФО, а непосредственно от маслоснасоса. Таким образом, обеспечивается необходимое рабочее давление в роторе центрифуги в пределах 4—6 килограмм-сантиметров в квадрате при давлении в масляной магистрали двигателя 1,5 килограмм-сантиметра в квадрате.

Масло, подаваемое маслоснасосом к маслофильтру, разделяется на два потока. Одна часть — около 30 процентов — поступает в ротор центрифуги, вторая часть — в фильтр грубой очистки. Поступающее в ротор центрифуги масло под давлением в 4—6 атмосфер истекает через сопла (форсунки), находящиеся в нижней части ротора и направленные в противоположные стороны. Реакция вытекающей из сопла струи масла приводит в быстрое вращение ротор. Скорость вращения

ротора зависит от температуры и давления масла.

При давлении масла в магистрали в 1,5—2,5 килограмм-сантиметров в квадрате скорость оборотов достигает 5000—6000 оборотов в минуту. При этом содержащиеся в масле, заполняющем полость ротора, механические примеси, состоящие из продуктов износа, пыли и сгорания масла, под действием центробежных сил отбрасываются к стенкам вращающегося ротора, где и остаются в виде плотного осадка.

Проведенные испытания показали преимущества центробежного способа очистки масла. Значительно сокращается расход масла, уменьшается износ деталей кривошейно-шатунной группы благодаря лучшей очистке масла, а также облегчается уход за маслофильтром.

Срок службы картерного масла без замены увеличился с 120 часов, допустимых для двигателей, оборудованных фильтрующим элементом АСФО, до 240 часов. Таким образом, расход масла сократился вдвое.

При реактивной масляной центрифуге износ коренных шеек коленвала и шатунных вкладышей был в 2 раза меньше, шатунных шеек и коренных вкладышей в 1,5 раза, гильз цилиндров более чем в 3 раза.

Масляные фильтры новой конструкции могут быть установлены на всех тракторах старого выпуска при незначительной дообработке блока цилиндров, доступной любой МТС, любому хозяйству.

К сожалению, отделы и цеха завода не делают всего от них зависящего для быстрого внедрения в производство реактивной масляной центрифуги. Особенно безразличны к этому руководители моторного цеха.

При всех имеющихся трудностях реактивная масляная центрифуга может и должна быть внедрена в производство в конце января — в начале февраля 1956 года.

М. ЗОНЕНБЕРГ,
заведующий моторным бюро
отдела главного технолога.

Технический бюллетень по обмену опытом № 2

Вышел из печати очередной номер технического бюллетеня по обмену опытом (орган издания бюро технической информации и отдела труда и заработной платы).

Бюллетень открывается статьей инженера А. Безбородова — «Внедрение усовершенствованного коэрцитиметра для контроля твердости».

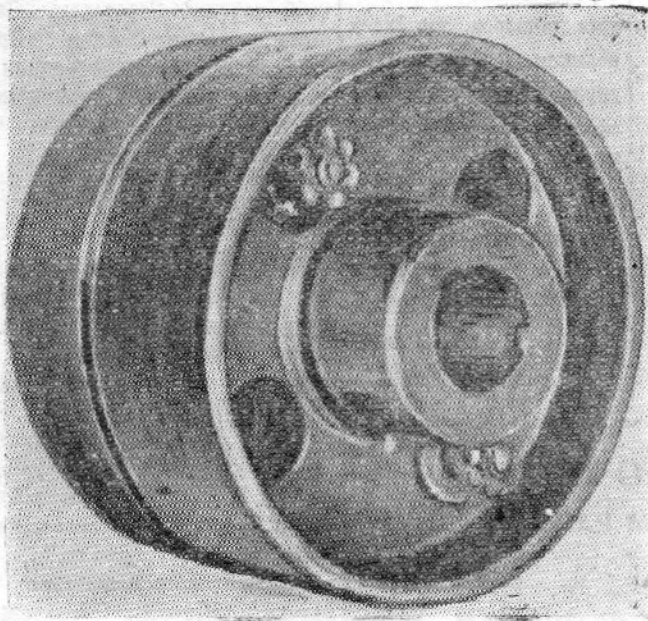
Начальник сектора внедрения ЦНИИ'а Л. Сегалович выступил со статьей — «Установка для заправки и нагрева в электролите ободьев поддерживающих роликов трактора ДТ-54».

Заместитель главного металлурга тов. Финель в своей статье написал о многоместных стержневых ящиках.

В бюллетене напечатана статья заместителя механика чугунолитейного цеха А. Хрупина о рационализаторском предложении тов. Некрытого — «Усовершенствованная муфта».

Усовершенствованная муфта

Обычные втулочно-пальцевые муфты (фиг. 1), при-



Фигура № 1.

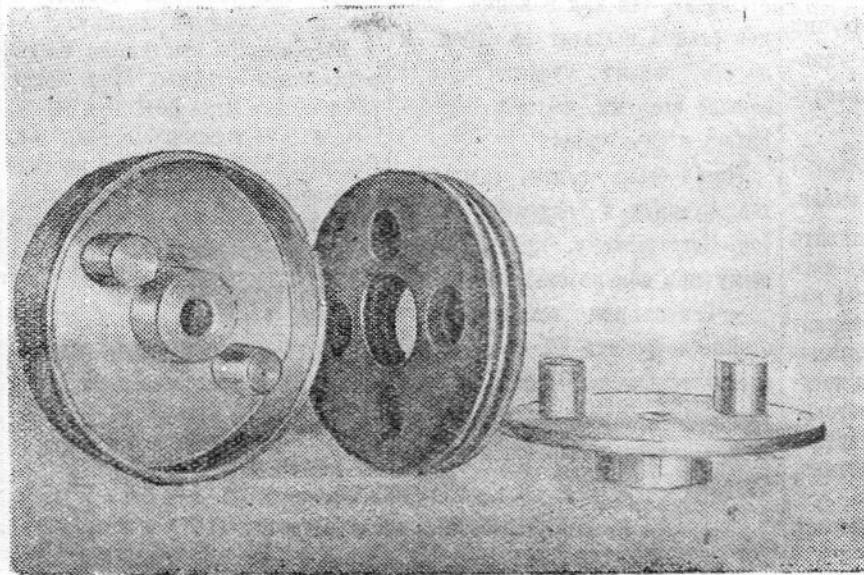
меняемые в литейных цехах на очистных барабанах, недолговечны в работе вследствие непрерывного восприятия на себя ударных нагрузок, передаваемых от барабана во время его работы. Механик чугунолитейного

цеха № 1 тов. Некрытый предложил новую оригинальную конструкцию муфты, которая изображена на фигуре № 2. Новая муфта изготавливается из стали, литая, из поковки или сварная и состоит из двух полумуфт. Одна дисковая полумуфта (1) представляет собой диск

со ступицей, с внутренней стороны которого привариваются два цилиндрических стальных пальца диаметром 35—40 мм на равном расстоянии от центра. Вторая чашечная полумуфта (2) имеет вид чаши со ступицей, с внутренней стороны которой также привариваются два пальца. На эти пальцы одевается резиновая (3) прокладка, вырезанная по внутреннему диаметру чаши, с четырьмя отверстиями для пальцев двух полумуфт. Толщина резиновой прокладки равна высоте пальцев и вырезается из отходов транспортных лент. Наружная поверхность чаши является тормозным диском для остановки барабана, что составляет одно из основных преимуществ новой муфты. Новая муфта объединяет в себе свойства компенсирующей и втулочно-пальцевой муфт и может передавать любой крутящий момент в зависимости от ее размеров.

Новая муфта проста в изготовлении и долговечна в работе. Практика показала, что новая муфта вполне соответствует своему назначению и в настоящее время применяется не только на барабанах и смешивающих бегунах, но и на транспортных лентах и другом механическом оборудовании. Годовая экономия от внедрения новой муфты составляет свыше 30 тысяч рублей.

А. ХРУПИН,
заместитель механика
чугунолитейного цеха.



Фигура № 2.

Предложение слесаря Бориса Васильева

Раньше в инструментальном цехе большие скобы замерялись контролерами штихмассом. Замер производить таким способом очень трудно, кроме того, он всегда получался неточным.

В связи с этим слесарь литейного отделения Борис Васильев внес ценное предложение. По предложению микрометрическую головку штихмассы соединили с державкой. На ней укрепили микронный индикатор. В результате достигнута большая точность во время проверки продукции, увеличена пропускная способность отдела технического контроля, полностью предотвращена возможность пропуска брака.

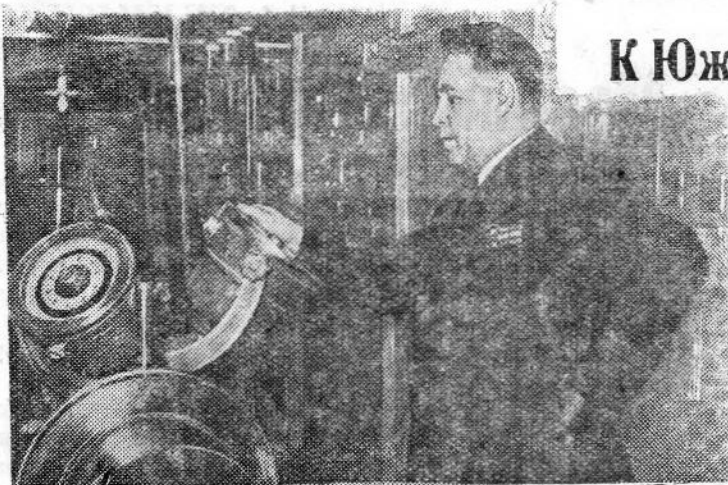
Гнилой зуб

(Б. А. С. М. Я.)

Зуб заболел у друга моего
Да так щека раздулась у него.
В конце концов к врачу собрался,
Но дергать зуб, однако, отказался.
Неделю целую ходил с больной щекой,
Но лишь тогда обрел покой,
Когда к врачу пришел он снова.
Врач выдернул тот зуб гнилой...

Нередко так же бестолково
Весь коллектив страдает,
Когда в его среду
На общую беду
«Зуб нездоровый» попадает.

В. РЕДЬКИН. Цех связи.



К Южному полюсу!

По программе третьего Международного геофизического года, который будет продолжаться с июля 1957 года до конца 1958 года, ученые нашей страны примут участие в исследованиях Антарктиды вместе с учеными США, Англии, Франции, Аргентины, Чили, Австралии, Японии, Бельгии и других стран. В этот период научные учреждения разных стран одновременно, по заранее разработанному плану, выполнят всевозможные научные наблюдения на всем земном шаре. Человечество получит ценные и обширные сведения. Будут изучены процессы, происходящие в атмосфере, в том числе и в самых высоких ее слоях. Большое внимание будет уделено наблюдению за магнитными и электрическими явлениями, за деятельностью Солнца, за космическими лучами.

Советская экспедиция имеет обширную программу работ. Ближайшая ее задача заключается в том, чтобы создать научно-исследовательскую станцию на Антарктическом побережье и осуществить необходимые наблюдения. Экспедиция разделяется на морскую и материковую части. Морская будет вести океанографические наблюдения в водах, омывающих Антарктиду, а материковая займется созданием опорной береговой базы — Южно-Полярной обсерватории. Помимо основной научной базы, которую намечено соорудить в районе между 80—105 меридианами восточной долготы, будут созданы еще две научные базы — на Южном Геомагнитном полюсе (на расстоянии 1.200 километров от основной базы) и на «Полюсе относительной недоступности» Антарктиды.

Для создания материковой базы направились дизель-электроходы «Обь» и «Лена», специально приспособленные для плавания во льдах. Авиационный отряд экспедиции имеет в своем распоряжении два вертолета, легкий самолет и два средних самолета на лыжах и один самолет типа «АН-12».

В личном составе советской экспедиции — опытные полярники и моряки, отважные летчики, смелые ученые.

На снимке: капитан дизель-электрохода «Лена» А. И. Ветров, опытный полярный судоводитель, плавающий на судах советского торгового флота 28 лет.

Фото А. Лесса.

Фотохроника ТАСС.

Коллективный просмотр кинофильма

Цеховой комитет профсоюза чугунолитейного цеха № 1 постоянно организует культпоходы рабочих, инженерно-технических работников и служащих в кино и драматический театр. В новом году был организован массовый культпоход на просмотр фильма «Максим Перелюца», который просмотрело 300 чугунолитейщиков.

В январе намечено организовать культпоходы в драматический театр и на просмотр новых кинофильмов.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Турксибу — 25 лет

25 лет назад, 1 января 1931 года, в строй действующих железных дорог Советского Союза вступила Туркестано-Сибирская магистраль. Турксиб сыграл большую роль в экономическом и культурном развитии республик Средней Азии, в освоении целинных земель Казахстана и Алтая.

За четверть века протяженность нашей дороги увеличилась почти в три раза. Построены новые линии. На участке Мойн-ты—Чу стали ходить тепловозы.

Около половины всех работников Турксиба — молодежь. На дороге создано триста комсомольско-молодежных локомотивных бригад. Широко известны имена молодых машинистов Ешея Касенова, Ивана Будника, путевого обходчика Куаныша Ромбаева.

БАШКИРСКАЯ НЕФТЬ ПРИШЛА В СИБИРЬ

9 января введен в эксплуатацию магистральный нефтепровод Туймазы — Омск. Первые тысячи тонн Башкирской нефти, пройдя по трубам более 1.300 километров, заполнили резервуары Омского нефтеперерабатывающего завода.

Трубомагистраль создана в исключительно короткий срок. Она прошла по дну пяти рек, пересекла сотни дорог, болот, оврагов.

За последние два года на дорогу прибыло более тысячи молодых инженеров и техников. Молодой специалист Митрофанов назначен начальником тепловозного депо Чу. Комсомолец Ирина Коротких работает начальником станции Ремовской. Девушке 21 год. Это самый молодой начальник станции на Турксибе.

Турксиб, соединивший Сибирь со Средней Азией, стал дорогой дружбы народов нашей страны. Скоро к ней примкнет магистраль

Ланьжоу—Алма-Ата, строительство которой уже началось. Это будет великая дорога вечной дружбы народов Советского Союза и братского Китая.

П. ПЛАТОНОВ,
начальник политотдела Туркестано-Сибирской железной дороги.

200 МИЛЛИОНОВ РУБЛЕЙ ЭКОНОМИИ

На «Уралмаше» закончился месячник рационализатора и изобретателя. Внедрено в производство 847 предложений, что дает 10,5 миллиона рублей годовой экономии.

Ценное предложение внесли работники отдела главного металлурга И. Шабуня и В. Жданкин. Оно даст заводу более миллиона рублей экономии в год. Молодой слесарь Геннадий Порубов вместе со своим бригадиром П. Прокиным усовершенствовали посадку подшипников на промежуточный вал экскаватора, что ускорило этот процесс в полтора раза. Им же предложен новый способ сборки лебедки подъема стрелы экскаватора, в результате чего производительность труда на этой операции поднялась в три—четыре раза.

На трибуне кадровый рабочий СЛЕСАРЬ ТОВ. КУДРИК ОБМЕНИВАЕТСЯ ОПЫТОМ РАБОТЫ

Недавно в красном уголке моторного цеха перед слесарями-ремонтниками выступил бригадир слесарей тов. Кудрик, который поделился опытом своей работы.

Тов. Кудрик рассказал о значении оборудования, об обязанностях каждого оператора, наладчика, мастера—бережно и заботливо относиться к оборудованию, правильно эксплуатировать станочный парк.

—Выполнение производственных заданий,—говорит тов. Кудрик,—немыслимо без тщательного ухода за оборудованием. Если станок захламленный, покрытый грязью, то трудно надеяться на высокую производительность труда, на хорошее качество работ.

Кирилл Яковлевич Кудрик работает слесарем-ремонтником около 25 лет. Он полюбил свою профессию, передает знания своим ученикам. Учениками Кирилла Яковлевича являются также его сыновья, один из которых работает слесарем, другой—сменным механиком.

—Слесарь должен знать значение каждой детали станка. Это помогает ему качественно и своевременно подготовить оборудование к работе,—говорит опытный рабочий.

При разборе станка тов. Кудрик тщательно проверяет все детали, прочищает их, внимательно продувает каждое отверстие детали. Ремонт оборудования в бригаде тов. Кудрика производится с участием всего коллектива для того, чтобы каждый получил нужные производственные знания, мог проявить свою смекалку, умение.

Много трудностей встречается на пути у слесарей-ремонтников.

—Необходимо устанавливать пирамиды возле ремонтируемого станка, чтобы детали его не валялись на земле, не загрязнялись, не терялись,—рассказывает Кирилл Яковлевич. Он предложил изготавливать качественные запасные части к оборудованию, делать их не поштучно, а партиями.

Нередко одна и та же деталь

выходит из строя после непродолжительной работы. Это говорит о том, что металл, из которого изготовлены эти детали, не соответствует технологии.

—Часто мастера участков не дают ремонтировать станки, так как не имеют технологического задела, а остановка оборудования вызовет срыв программы,—рассказывает тов. Кудрик.

—Такое отношение к делу кроме вреда ничего иного не приносит, так как в конце концов станок выходит из строя и на его ремонт уходит гораздо больше времени, чем это требовалось в свое время.

Много было задано вопросов тов. Кудрику и механику цеха тов. Мешковскому, присутствующему при обмене опытом.

—Ремонтники готовятся достойно встретить XX съезд КПСС и обязательно выполнить принятые социалистические обязательства,—сказал в заключение тов. Кудрик.

А. ТРАХТЕНБЕРГ.

ПО ЗАВОДУ

Лекции для самостоятельного изучения

Партийная библиотека завода организовала цикл лекций для самостоятельного изучения марксистско-ленинскую теорию. Уже прочитано несколько лекций по политической экономии и Краткому курсу истории КПСС.

На днях для самостоятельного изучения политэкономии лектор горкома КПСС тов. Федосеев прочитал лекцию на тему: «Заработная плата при капитализме». Для самостоятельного изучения истории Коммунистической партии Советского Союза была прочитана лекция «Пражская партийная конференция и ее роль в создании партии нового типа». Лекцию читала тов. Дронова.

Стенд о спорте

В автоматном цехе вывешен красиво оформленный стенд с иллюстрациями и снимками спортсменов.

Стенд озаглавлен: «В труде и спорте — победу спорьте». В дружном коллективе автоматчиков имеется много квалифицированных спортсменов, умело сочетающих спорт с производственными делами.

Лучшие спортсмены цеха наладчик Шилин, сверловщик Конрад, фрезеровщик Шведов, шлифовщик Шульц, слесарь Бернштейн являются передовиками труда, выполняют по полторы—две нормы в смену.

Семинар редакторов стальных газет

12 января состоялся семинар редакторов стальных газет цехов и отделов завода. Участники семинара прослушали доклад на тему: «Как написать статью в раздел «Партийная жизнь»».

На семинаре выступили члены редколлегии стальных газет чугунолитейного цеха № 1 тов. Макагон, механо-монтажного цеха тов. Салтыков и другие. Они рассказали об опыте работы редколлегии стальных газет по освещению вопросов партийной жизни.

ГОРДРАМТЕАТР

14 января

ДЕВУШКА С КУВШИНОМ

Начало в 8 часов вечера.

15 января

СЕМЬЯ ПРЕСТУПНИКА

Начало в 12 час. дня и в 8 часов вечера.

КЛУБ ЗАВОДА

14 и 15 января

новый художественный фильм

ЧУЖАЯ РОДНЯ

Начало сеансов: 14 января в 11 час. утра и 1 час дня; в 5, 7 и 9 часов вечера.

15 января: в 11 час., 1 и 3 часа дня; в 5, 7 и 9 часов вечера.