

Трудовой Тема

Орган парткома, дирекции и завкома профсоюза Алтайского тракторного завода имени М. И. КАЛИНИНА.

8-й год издания
Пятница
2
Сентября
1949 года
№ 102 (586)
ВЫХОДИТ
по средам,
пятницам
и воскресеньям
Цена 10 коп.

Привет передовикам соревнования за выпуск юбилейного трактора!

Директору завода тов. РУБАНОВУ З. С.
Секретарю парткома тов. ИВАНЧЕНКО И. Г.

Коллектив деревообделочного цеха, включившись в социалистическое соревнование за выпуск юбилейного трактора 1 сентября с честью выполнил свои обязательства.

Утром 29 августа наш цех закончил кабину для юбилейного трактора. Августовская программа выполнена на 106 процентов.

Лучших производственных показателей добились работники кабинного участка тт. Новина,

Брякотнина, Толстогузова, Устинова, Подгорнов, Тарасова, Селезнев, Марин, Игнатова, Гончарова, Морозовская, Кузьменко, Студинкина, Черепанова, выполнявшие задания в дни соревнования за досрочное изготовление кабины для юбилейного трактора на 125—150 процентов.

Т. АРЬЯНОВ,

зам. начальника цеха,

А. ФЕДУЛОВ,

секретарь парторганизации.

Развернем социалистическое соревнование за достойную встречу 32-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции!

ОБРАЩЕНИЕ

рабочих, инженерно-технических работников и служащих моторного цеха Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина ко всем коллективам промышленных предприятий,строек и железнодорожного транспорта города Рубцовска

Приближается всенародный праздник трудящихся Советского Союза — 32-я годовщина Великой Октябрьской Социалистической революции.

Трудящиеся нашей страны готовятся встретить этот великий праздник новыми трудовыми успехами. Взяв обязательство выполнить пятилетний план в четыре года, по призыву героических ленинградцев, трудящиеся промышленности, транспорта и сельского хозяйства, проявляя героизм, неустанно наращивают темпы производства, улучшают качество выпускаемой продукции.

Соревнуясь за выполнение программы 1949 года к 5 декабря — всенародному празднику — Дню Сталинской Конституции — коллектив моторного цеха в течение восьми месяцев систематически выполнял и перевыполнял программу по выпуску моторов и запасным частям, ведя повседневную борьбу за улучшение качества выпускаемой продукции. За хвостную работу в 1949 году коллективу цеха трижды присуждалось переходящее Красное знамя парткома, дирекции и завкома профсоюза и один раз Почетная грамота.

Готовясь достойно встретить 32-ю годовщину Великой Октябрьской социалистической революции, мы, рабочие, инженерно-технические работники и служащие моторного цеха, включаясь в предоктябрьское социалистическое соревнование, берем на себя следующие обязательства:

1. Перевыполнить производственную программу сентября и октября по моторам на 20 штук, по запчастям на 60 тыс. рублей, обеспечив сдачу запчастей в полном соответствии с заданной номенклатурой.
2. Организовать работу участков и цеха строго по суточному и сменному графику.
3. Снизить брак по сравнению с августом не менее, чем на 25 процентов.
4. Повысить культуру произ-

водства, постоянно поддерживая образцовую чистоту и порядок в цехе и на рабочих местах, строго придерживаться порядка передачи нарядов рабочим оборудования из смены в смену, а также приема и сдачи смен мастерами.

5. Навести строжайший порядок в технологической дисциплине, организовав систематическую проверку соблюдения техпроцессов по утвержденному графику. Путем повседневного контроля работы технологов и старших мастеров принимать оперативные меры по устранению нарушений и улучшению технологии производства деталей и мотора в целом. Навести образцовый порядок в хранении технической документации в цехе.

6. Организовать технику мастеров и наладчиков цеха по изучению чертежей и технологических процессов обрабатываемых ими деталей.

7. В целях изучения рабочими технологических процессов организовать силами старших мастеров и технологов цеха кратковременные курсы по ознакомлению рабочих с действующей технологией, чертежами и техусловиями.

8. В целях улучшения эксплуатационных свойств мотора освоить и внедрить в производство модернизированные узлы и детали: а) антитетонационную головку в 1 декаде сентября, б) литую крышку клапанов в 1 декаде сентября, в) маслозаливную трубу к 1 октября, г) масляный фильтр к 20 октября.

9. Сверх утвержденного плана организационно-технических мероприятий закончить техническую подготовку и внедрить в производство: а) расточный станок «Дефайле» для обработки центровых гильз, б) 3 новых многопозиционных станка «Энимс» на участке шатуна, в) многопозиционный станок завода им. Орджоникидзе на участке поршней, г) 2 многошпиндельных станка (для детали 01-13 и 21-24) на участке серийных деталей.

10. Снизить себестоимость выпускаемой продукции, добиться к 32-й годовщине Октября экономии в сумме 700.000 рублей.

11. В целях улучшения культурно-массовой работы в цехе открыть в сентябре красный уголок на 150 человек, оборудовав его необходимым инвентарем.

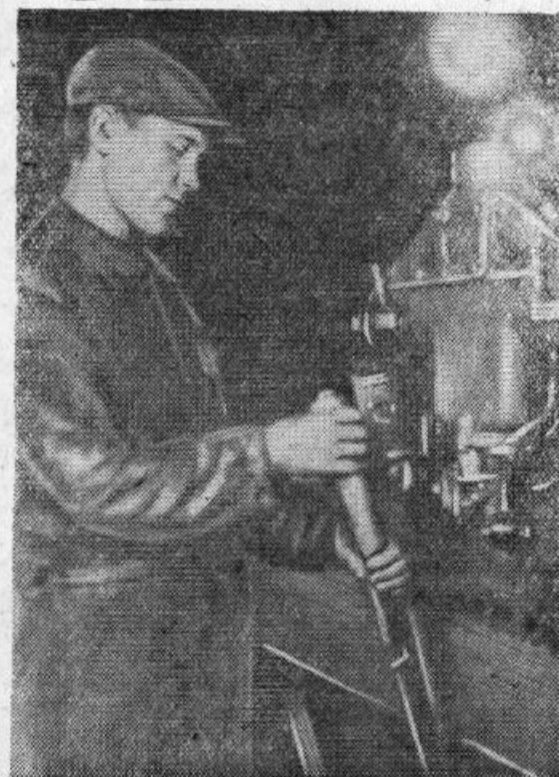
12. Отдельные участки берут на себя следующие обязательства: а) сборщики смены мастера тов. Широкогорода обязуются выпускать моторы только отличного качества, полностью ликвидировать дефектность моторов на испытательной станции; б) коллектив участка тяжелых деталей мастера тов. Розинкина обязуется выпускать детали только отличного качества, ликвидировать брак;

в) инженер-технолог тов. Кабанов обязуется полностью ликвидировать дефектность моторов по невыключению муфты сцепления и улучшить качество клепки муфт к 1 октября 1949 года; г) инженер-технолог тов. Воронин обязуется закончить испытание и внедрить в производство обработку колеччатых валов методом суперфиниша к 1 октября 1949 года;

д) в целях улучшения эксплуатации и снижения расхода режущих инструментов начальник инструментального хозяйства тов. Гронин и мастер заточного отделения тов. Шиловских обязуются перевести весь режущий инструмент на обязательную заточку с широким применением поверхностного упрочнения инструмента электродисковым способом.

КОЛЛЕКТИВ МОТОРНОГО ЦЕХА ПРИЗЫВАЕТ ВСЕХ РАБОЧИХ, ИНЖЕНЕРОВ, ТЕХНОЛОГОВ И СЛУЖАЩИХ ЗАВОДА И ЦЕХОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ГОРОДА ВКЛЮЧИТЬСЯ В ПРЕОКТОБРИСКОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ И ВСТРЕТИТЬ 32-Ю ГОДОВЩИНУ ВЕЛИКОЙ ОКТЯБРЬСКОЙ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ НОВЫМИ ТРУДОВЫМИ УСПЕХАМИ.

Обсуждено и принято на общецеховом собрании.



В дни социалистического соревнования за выпуск юбилейного трактора на большом конвейере завода кипела дружная работа тракторосборщиков.

Лучший слесарь-сборщик конвейера тракторосборочного цеха Алексей Игнатьевич Стукалов в последние дни августа систематически выполнял по полторы-две нормы. Он первым в цехе выполнил производственную программу августа. Собранные т. Стукаловым тракторы высокого качества.

На снимке: А. И. СТУКАЛОВ за работой. Фото Афониной.

Новый учебный год

Первого сентября в школах страны начинаются учебные занятия. 34 млн. детей и подростков сядут в этом году за школьные парты. Проведя летние каникулы в пионерских лагерях, в походах и путешествиях по стране, они с новыми силами примутся за учебу.

1949 год войдет в историю народного образования в СССР как год нового культурного подъема страны. Все дети, окончившие в этом году начальные школы, должны быть приняты в 5 классы — таково задание партии и правительства. Этим осуществляется переход к всеобщему обязательному семилетнему обучению детей. Школьники, окончившие семилетку, привлекаются в восьмые классы, к окончанию полного курса средней школы.

Советское государство и народ не останавливаются ни

перед какими затратами на воспитание и образование детей. Значительно расширяется школьная сеть. В текущем году издается свыше 174 млн. учебников. Это обеспечивает каждого ученика всеми необходимыми учебниками. Немного увеличивается выпуск школьного инвентаря, учебно-наглядного и лабораторного оборудования. Школьные библиотеки будут пополнены десятками млн. экземпляров литературы. Создаются все условия для достижения новых успехов в деле обучения и воспитания сильных, мужественных, вооруженных знаниями, преданных Родине молодых строителей коммунизма.

Пожелаем же славной армии советских учителей и миллионам советских школьников успехов и плодотворной работы в новом учебном году.

С. Московский.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Результаты поверхностной подготовки партийного собрания

Постоянное совершенствование технологии производства и строжайшее соблюдение технологической дисциплины — необходимое условие дальнейшего технического прогресса промышленности, повышения производительности труда и улучшения качества выпускаемой продукции. Отдел главного технолога на заводе, как законодатель производственной технологии, призван неустанно и повседневно заниматься разработкой и внедрением новых, более высокопроизводительных технологических процессов, улучшающих одновременно качество выпускаемой продукции.

Работа отдела главного технолога нашего завода пока что отстает от требований, которые предъявляются к качеству выпускаемого трактора. Это подтверждается высоким процентом потребительской рекламации, большим количеством дефектов, обнаруживаемых при испытании тракторов и теми серьезными предупреждениями, которые получили хозяйственные и партийные руководители завода от Министерства автотракторной промышленности и Алтайского краевого комитета ВКП(б).

На заводе контроль за соблюдением технологии осуществляется еще крайне неудовлетворительно, графики контроля не выполняются, необходимые меры по устранению выявленных технологических нарушений не принимаются, в то время как случаи массового нарушения технологии имеют место во всех цехах завода.

В связи с этим партийная организация заводоуправления (секретарь тов. Чаусовский) поставила на своем очередном партийном собрании вопрос о работе отдела главного технолога по улучшению качества трактора. Можно было ожидать, что коммунисты партийной организации заводоуправления побольше вскроют причины недостатков в работе отдела по этому вопросу и примут подробное решение по их устранению. Однако вследствие плохой подготовки, собрание прошло на низком идейно-политическом уровне, без должной критики и самокритики, а его решение оказалось непродуманным.

С докладом выступил коммунист тов. Эйгер — исполняющий обязанности главного технолога. Тов. Эйгер кроме положительных результатов, достигнутых на заводе в 1949 году по внедрению скоростного резания, шевингования, электроискровой обработки режущих инструментов и т. п., совершенно недостаточно отметил роль отдела главного технолога по дальнейшему совершенствованию технологии, осуществлению строгого контроля за технологическими процессами. Он не рассказал над какими вопросами работают конструкторы и технологи отдела, как они

улучшить качество трактора, обошел вопрос социалистического соревнования инженерно-технических работников и не поставил задач, над разрешением которых необходимо работать коллективу отдела.

Доклад, таким образом, оказался несамокритичным, а главное — нецелеустремленным. В своем заключительном слове тов. Эйгер откровенно признался, что он не знал, в какой форме готовить доклад, каким вопросам уделить главное внимание, так как тов. Чаусовский не только не помог ему в этом, но и не дал точной формулировки вопроса.

Доклад тов. Эйгера мог бы дополнить гг. Путьгин и Серебряный, занимавшиеся подготовкой вопроса к партийному собранию. Но гг. Путьгин и Серебряный плохо справились с партийным поручением. Они поверхностно, обойдя главного технолога, отвечающего за работу отдела, собрали в цехах и отделе несколько отрицательных фактов и преподнесли их партийному собранию.

Необъективная, поверхностная проверка работы отдела, как и доклад тов. Эйгера, не дали возможности коммунистам с большевистской принципиальностью развернуть критику, которая должна была оказать помощь коммунистам — работникам отдела главного технолога в улучшении их работы.

Слабая и неконкретная критика, с которой выступили несколько коммунистов парторганизации, объясняется еще в том, что на собрание не были приглашены технологи из цехов. Они, несомненно, могли бы во многом дополнить доклад тов. Эйгера, информации гг. Путьгина и Серебряного и внести ряд ценных предложений, направленных на улучшение работы отдела главного технолога.

Вот почему и решение партийного собрания не поднимает и не нацеливает парторганизацию на борьбу за высокую культуру производства, за улучшение качества выпускаемой продукции, за строгое соблюдение технологической дисциплины, за совершенствование техники, за дальнейший технический прогресс.

Низкий идейно-политический уровень, на котором проводилось партийное собрание и его решение очень мало окажут помощи коммунистам отдела главного технолога.

Партийному бюро парторганизации заводоуправления необходимо сделать выводы и в дальнейшем более тщательно готовить партийные собрания, усилить контроль за работой отдела главного технолога, оказывая ему всемерную помощь в решении вопросов дальнейшего совершенствования технологии на заводе.

И. Худяков.

Множить ряды токарей и фрезеровые резервы для повышения и улучшения качества

Скоростная обработка металлов резанием является важнейшим средством повышения производительности труда, снижения себестоимости продукции, высвобождения оборудования и рабочих и создает необходимые условия завершения пятилетнего плана в 4 года. Наиболее эффективные результаты дает применение скоростных режимов резания на предприятиях массового точного производства.

На нашем заводе механическая обработка металлов составляет почти 45 процентов общей трудоемкости обрабатываемых деталей. Широкое применение скоростных методов обработки как в основных, так и в вспомогательных цехах дает возможность значительно поднять выпуск продукции с имеющимися кадрами без увеличения парка оборудования.

До перехода на скоростное точение я работал на трех станках — расточном и двух токарных, на которых обрабатывал трудоемкую деталь, представляющую собой толстостенную трубу из стали марки 45 с наружным диаметром 96 мм. и длиной 1500 мм. В этой детали обрабатывались концы на длину 516 мм. с двумя диаметрами для шлифовки. С одного токарного станка за 8 часов я выпускал 11 деталей, что не обеспечивало потребности производства.

Я задумался над тем, каким образом повысить производительность на своих станках. Прежде всего я перезаточил резец из быстрорежущей стали, придав ему угол в плане 45 градусов и увеличив передний угол. Такая заточка резца позволила увеличить его стойкость, кроме того, это дало возможность поднять скорость резания с 18 до 25 метров в минуту, улучшить качество обработки и производить отточку детали за один проход.

При работе я никогда не допускал полной затухлости резца. При появлении на режущей кромке незначительных зазубрин немедленно снимал резец и заточивал его, на что у меня уходило не более 2—3 минут. Это обеспечило удлинение срока службы резца с большим числом переточек.

Я произвожу полную наладку станка до начала работы, на что у меня уходит не более 20 минут. Это дает мне возможность начинать работу ровно в 8 часов утра без единой минуты потери, отдавая производству полностью 480 минут.

Все эти мероприятия позволили мне повысить выработку с 11 до 16 штук за 8 рабочих часов на одном станке.

Не ограничиваясь достигнутыми успехами, меня не покидала мысль освоить скоростное точение. В декабре прошлого года на нашем заводе была создана бригада по организации скоростного резания, которая занялась также моей деталью.

Месяц это глубоко взволновало. Я внимательно следил за деятельностью бригады, и после своей смены работал вместе с бригадой. Экспериментальная работа проводилась резцами с комбинированным передним углом, т. е. отрицательным по фаске и положительным углом за фаской (см. рис. № 1).

В процессе освоения точения детали скоростным методом встретились трудности: вибрация обрабаты-

ваемой детали, сливная непрерывная и опасная для рабочего стружка, требующая стружколома, недостаточная стойкость резца — 5-10 минут.

Решая задачу ликвидации вибрации, сливной стружки и повышения стойкости резца, мы пошли по пути изменения геометрии резца. Систематически изменяя последовательно геометрию заточки переднего угла и угла наклона главной режущей кромки резца, нам, наконец, удалось подобрать удачную комбинацию отрицательного переднего угла и угла наклона главной режущей кромки при сплошной передней грани. Геометрия резца такова: передний угол минус 2 градуса, угол наклона главной режущей кромки 7 градусов, задние углы 12 градусов, главный угол в плане 60 градусов и вспомогательный угол в плане 15 градусов. Сечение резца 35X35 мм. с пластиной твердого сплава марки Т15 К6 (см. рис. № 2).

Такой резец дал хорошие результаты в работе: его стойкость 90 минут машинного времени, резец работал без стружколома, стружка завивалась и укладывалась во внутрь станины станка. Вибрация детали полностью прекратилась.

Режим резания был установлен следующий: скорость резания 120 метров в минуту, подача на один оборот шпинделя — 0,5 мм., глубина

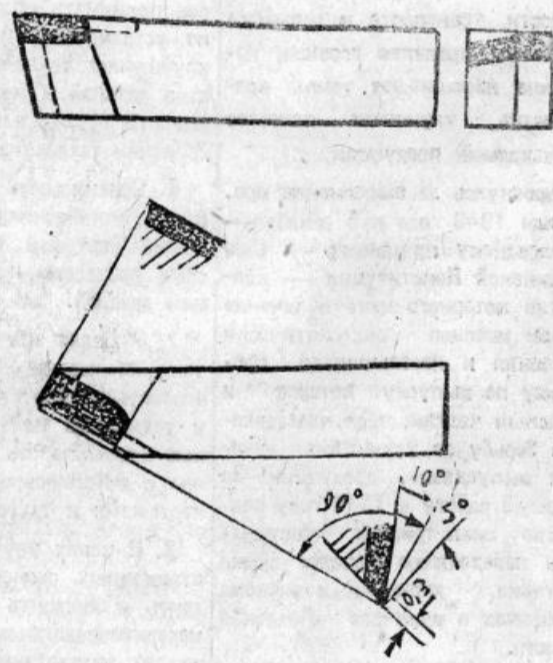
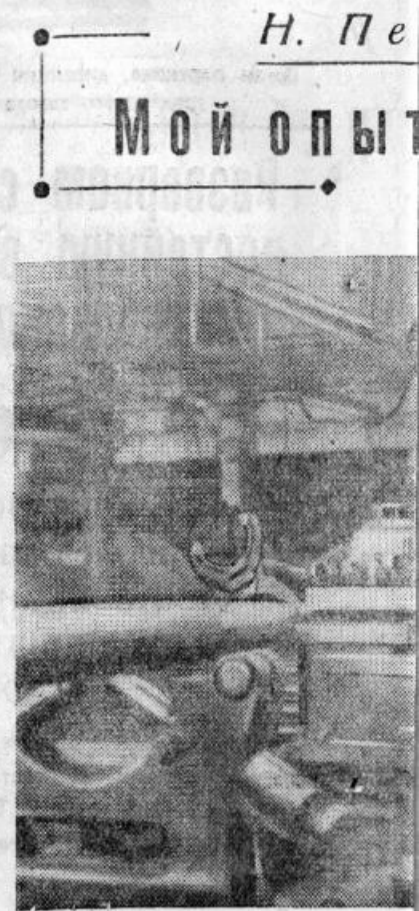


Рис. № 1.

резания — 2—4 мм. (вследствие неравномерного сечения заготовки). Обработка производилась в один проход, без охлаждения. Значительно улучшилось качество обработки детали, производительность повысилась в 3 раза.

Стало возможным высвободить один токарный станок. С этого времени я работаю на двух станках вместо трех — на расточном и токарно-винторезном. Токарно-винторезный станок имеет мотор мощностью 11 квт., предельное число оборотов шпинделя станка 500 оборотов в минуту, задняя бабка имеет массивный вращающийся центр.

Первый период моей работы на скоростном режиме был сопряжен с потерями рабочего времени, вызванными отсутствием качественно зато-



Н. П е
Мой опыт

Н. П Е
токарь-скоростн

ченного резца. Работница заточного отделения цеха не освоила заточку скоростных резцов, я получал перезаточенные резцы с неправильно выдержанными углами. Заточку часто приходилось делать самому, что не давало мне первое время возможность получить намеченную выработку за 8 рабочих часов. Это также затрудняло одновременное обслуживание двух станков. В ликвидации этих неполадок мне помогла комсомольская организация цеха. Комсомолец молодой специалист тов. Тапаненко наладил расточный станок. На новой расточной оправе установил дополнительный резец для снятия наружной фаски, что сократило

ОВЩИКОВ-СКОРОСТНИКОВ, ВСКРЫВАТЬ ИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА ЫПУСКАЕМЫХ ТРАКТОРОВ!

т р о в.

работы



Р О В.

к цеха шасси.

маслом. Замена масла в коробках скоростей, подачи, производится строго по графику. Раньше, получая резцы из кладовой, я обращал внимание только на индекс резца. Теперь я проверяю клеймо марки твердого сплава. Заточку резца производю строго по чертежу с обязательной доводкой его режущей кромки на чугунном диске, смазанном пастой Бора, таким образом, чтобы на-глаз и наощупь не было заметно шероховатости и неровности на режущей кромке. Доводка резцов увеличивает их стойкость в 2—3 раза.

В процессе работы, при мало заметном образовании лунки на передней грани резца с черным налетом, я останавливаю станок и вручную мелкозернистым бруском зачищаю переднюю грань до полной ликвидации черного налета и тщательно вытираю резец для удаления остатков зерен абразива, во избежание выкрашивания режущей кромки. Это мероприятие дополнительно увеличивает стойкость резца, что проверено на опыте. До применения бруска я обрабатывал до переточки 10—12 деталей, а с применением бруска—до 50 штук.

Как я устанавливаю резец?

Резец я устанавливаю в резцедержателе выше оси детали на 5—6 мм. Рекомендуется устанавливать резец выше оси детали от 1 до 10 мм., в зависимости от диаметра об-

скоростника СТЗ тов. Козловцева, который принял мой вызов и сообщил мне, что он работает со скоростью резания 105 метров в минуту и делает 37 штук деталей. В письме ко мне он просил выслать ему чертеж резца, которым я работаю, что я и сделал в ответном своем письме.

Совершенствуя свою квалификацию, тов. Козловцев достиг выработки 50 деталей в смену, я в свою очередь добился нового роста производительности труда—56 деталей за смену. Однако и эта выработка не предел.

Для дальнейшего поднятия производительности труда администрация цеха должна в ближайшее время установить на моем станке кошпирвальную линейку, тормоз для быстрой остановки вращения шпинделя, пневматический зажим задней бабки вместо ручного зажима.

Применение скоростных режимов резания на нашем предприятии открывает широкие перспективы роста производительности труда, повышения качества продукции.

Почетный долг всех рабочих и работниц завода при помощи мастеров, технологов добиться перевода по возможности всего станочного парка на скоростные режимы работы. Это создаст прочный фундамент для завершения пятилетнего плана в 4 года.

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку завода

Малинов Ф. П. — Крутые прогрессивные протяжки (Усиленно резания и расчет). Машгиз, М. Свердловск, 1948.

Петров Н. К. и Романов П. П. — Набор фрез в серийном машиностроении. Машгиз, М.-Л., 1948.

Мальшин Н. П., Шехтер М. М. — Комбинированная обработка крупных деталей. Машгиз, М. — Свердловск, 1948.

Бруштейн Б. Е. и Деметьев В. И. — Основы токарного дела. (Для токарей по металлу на операционных работах). Машгиз, М., 1948.

Оглоблин А. Н. — Справочник токаря. Машгиз, М.-Л., 1948.

Кудрявцев И. В., Саверин М. М. и др. — Методы поверхностного упрочнения деталей машин. Машгиз, М. 1949.

Епанешников М. М. — Освещение металлорежущих станков и мест технического контроля цехов холодной обработки металла. Машгиз, М., 1948.

Мягков В. Д. — Допуски и посадки. Справочник конструктора машиностроителя. Машгиз, М. — Свердловск, 1948.

Алексеев Н. Н. и Пузанов В. П. — Размеры и допуски в машиностроении. Машгиз, М.-Л., 1948.

Федоренко В. А. и Шошин А. И. — Справочник по машиностроительному черчению. Машгиз М.-Л. — 1949.

Кин С. — Азбука радиотехники. Гоэнергоиздат. М.-Л. 1949.

В ПАРТКОМЕ ЗАВОДА

О ПОДГОТОВКЕ ЗАВОДА И ПОСЕЛКОВ К ЗИМЕ

На днях заводской партийный комитет заслушал доклад заместителя директора завода тов. Фертмана, главного энергетика тов. Крейндела, зам. директора по капитальному строительству тов. Чехлыстова и главного механика тов. Лукина «О подготовке завода и поселков к зиме».

Партийный комитет в своем постановлении отметил, что во многих цехах еще не возвращена по-настоящему подготовка к работе в зимних условиях. В чугунолитейном цехе из утвержденных приказом директора 45 мероприятий выполнено всего только 2, в сталелитейном цехе из 19 мероприятий заключены работы по четырем мероприятиям.

Неудовлетворительно выполняются работы хозяйственным цехом. Из 251 мероприятия он выполнил пока 37. Такое же положение и по другим цехам и объектам. Жилищно-коммунальный отдел медленно ведет

работы по ремонту квартир тракторозаводцев, отдел топлива до сих пор еще недостаточно обеспечивает материалами, необходимыми для выполнения плана подготовки завода к зиме.

Партийный комитет в своем решении обязал хозяйственных руководителей завода и цехов, секретарей партийных организаций цехов и отделов ускорить работу по подготовке завода к зиме, полностью выполнить все намеченные приказы директора мероприятия в установленные сроки. Решение парткома обязывает также партийных руководителей направлять основное внимание коммунистов парторганизаций на выполнение этой важнейшей хозяйственно-политической задачи. Партком предложил на ближайших цеховых партийных собраниях заслушать и обсудить вопрос о подготовке цехов к работе в зимних условиях.

ТЕМАТИКА ДОКЛАДОВ И БЕСЕД В КРАСНЫХ УГОЛКАХ ОБЩЕЖИТИЙ И ЦЕХОВ ЗАВОДА НА СЕНТЯБРЬ 1949 ГОДА

1. Подготовка завода к зиме — важнейшая задача. («Боевой темп» от 21-VIII 1949 г.)
2. Важнейшая задача работников промышленности. («Алтайская правда» от 3-VIII и «Боевой темп» от 7-VIII 1949 г.)
3. Изменяется облик рабочего поселка АТЗ. («Большевистский призыв» от 7-VIII 1949 г.)
4. Международное обозрение («Правда» от 4-VIII, 12-VIII и «Известия» от 6, 14-VIII 1949 г., «Алтайская правда» от 7, 16-VIII 1949 г.)
5. Поджигатели войны прибирают к рукам Францию («Правда» от 6-VIII 1949 г. и «Алтайская правда» от 6-VIII 1949 г.)
6. Англо-американский саботаж разоружения. («Правда» от 3, 6-VIII 1949 г.)
7. Наступление Народной освободительной армии Китая. («Правда» от 6-VIII 1949 г.)
8. Труман раздувает военную истерию («Правда» от 8-VIII 1949 г.)
9. Разногласия между участниками Атлантического договора. («Правда» от 10-VIII 1949 г.)
10. Об уничтожении противоположности между городом и деревней. («Правда» от 10-VIII и «Труд» от 30-VII 1949 г.)
11. Под знаком навигующегося кризиса («Правда» от 12, 13-VIII и «Труд» от 20-VII 1949 г., «Известия» от 20-VII 1949 г.)
12. Ответ Советского правительства югославскому правительству. («Правда» от 12-VIII, 14, 16-VIII, «Труд» от 12-VIII и «Известия» от 12-VIII 1949 г.)
13. Страны народной демократии на под'еме («Правда» от 16-VIII, «Известия» от 11, 13, 14-VIII 1949 г. и «Алтайская правда» от 17-VIII 1949 г.)
14. Что принес «план Маршалла» Европе? («Правда» от 17-VIII 1949 г.)
15. Американский курс на возрождение германского фашизма. («Правда» от 18-VIII 1949 г.)
16. О классовых различиях в СССР. («Красная звезда» от 2-VII 1949 г.)
17. Сообщение Статистического управления РСФСР об итогах выполнения государственного плана восстановления и развития народного хозяйства РСФСР за II квартал 1949 г.
18. В чем заключается американский план «помощи» отсталым странам? («Труд» за 8-VIII 1949 г.)
19. Профсоюзы в борьбе за мир. («Известия» от 10-VIII 1949 г.)
20. Что происходит во Вьетнаме? («Известия» от 17-VIII 1949 г.)
21. Билка Тито — заклятый враг социалистического лагеря. («Известия» от 19-VIII 1949 г.)

Курсы по подготовке штукатуров и маляров

Отделом подготовки кадров занятия ведут бригадиры от треста № 46 на первом и 4 участках организованы курсы по подготовке штукатуров и маляров. На 1 участке занятия с малярами проводит бригадир тов. Вакуленко. На 4 участке занятия ведут бригадиры тт Соснов и Лазарева. Со штукатурами будет заниматься бригадир тов. Вулицевич. На курсах будут заниматься 50 молодых рабочих.

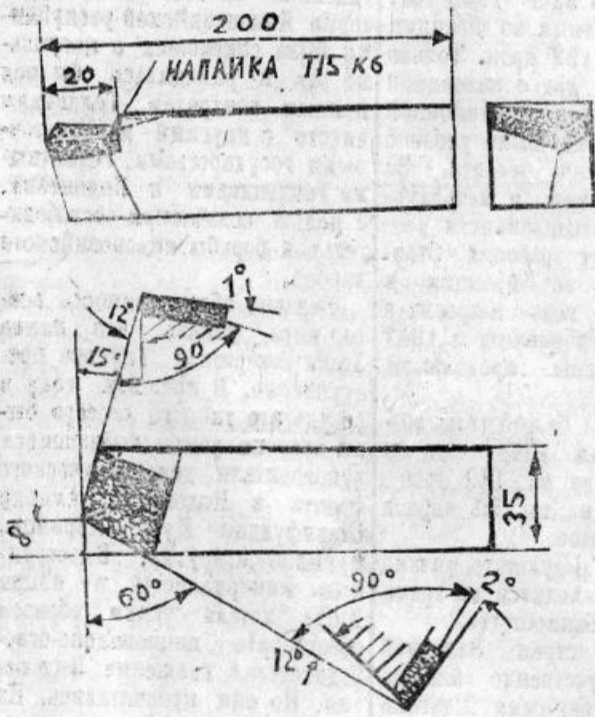


Рис. № 2.

время обработки на токарном станке. Был изготовлен набран для проверки заточки углов резца.

Наш опыт скоростной обработки детали был перенесен в другие цехи завода. В настоящее время 57 станков переведены на скоростные режимы обработки.

Скоростные методы обработки металлов предъявляют повышенные требования, которые необходимо знать каждому токарю-скоростнику.

Как я ухаживаю за станком и приспособлением?

Я ежедневно очищаю станок и приспособление от стружки и грязи. Тщательно смазываю все трущиеся поверхности, масляни зачищаю

работаемого изделия и его длины, что способствует уменьшению вибрации. Я пользуюсь прокладками строго подобранными к резцу с отшлифованными поверхностями. Во избежание вибрации детали желательно пользоваться минимальным числом прокладок, для чего нужно иметь достаточный набор прокладок различной толщины.

Основываясь на социалистическое соревнование токарей-скоростников Харьковского и Сталинградского тракторных заводов, обрабатывающих ту же деталь. Я послал письма в Сталинград и Харьков через нашу заводскую газету «Боевой темп» с вызовом токарей-скоростников на социалистическое соревнование. Вскоре я получил ответ от товари-

ПИСЬМА в редакцию

В БАНЕ НЕТ ВОДЫ

Баня № 2 обслуживает большое количество населения Западного поселка. Весной этого года в бане был произведен ремонт. Во время ремонта неоднократно обращался к начальнику ЖКО тов. Литвинову с просьбой заменить в моечных отделениях деревянные скамейки более гигиеничными. Но тов. Литвинов не придал этому должного значения и скамейки остались прежние.

За последние дни очень плохо обстоит дело также с подачей в баню холодной воды. Часто приходится производить ремонт водопровода, но через

час после ремонта поступление воды снова прекращается. С 23 августа подача воды совершенно прекратилась. Население лишено возможности пользоваться баней, а баня терпит убытки. Я сообщил об этом начальнику ЖКО тов. Литвинову и начальнику энергочасты ЖКО тов. Эренбургу и просил о срочном ремонте водопровода. Однако этот вопрос и сейчас не разрешен.

Заводской комитет профсоюза должен потребовать от работников ЖКО наладить регулярное снабжение бани водой.

П. Елисеев,
заведующий баней № 2.

В СТРАНАХ НАРОДНОЙ ДЕМОКРАТИИ

Польша

В Польше проводится всеобщая борьба с неграмотностью. В настоящее время зарегистрировано 1100 тысяч неграмотных, для которых уже организовано 10 тысяч курсов. На ликвидацию неграмотности государством ассигновано на оставшиеся месяцы текущего года 605 млн. злотых.

Чехословакия

С 27 по 29 августа в городах и селах Словакии, где 5 лет назад словацкий народ поднял знамя борьбы против немецко-фашистских оккупантов состоялись массовые митинги и собрания, посвященные пятой годовщине национального восстания. Празднование этой годовщины вылилось в яркую демонстрацию преданности словацкого народа Чехословацкой республике, вступившей на путь строительства социализма, в демонстрацию горячей любви и преданности словацкого и чешского народов Советскому Союзу, другу и освободителю народов — великому Сталину.

(ТАСС).

Международный обзор

Экономика Западной Европы задыхается в тисках „плана Маршалла“

Ухудшение экономического положения Соединенных Штатов Америки сказывается на хозяйстве Западной Европы, которое привязано крепкими узами «плана Маршалла» к американской экономике.

Буржуазная западно-европейская печать вынуждена признать, что в результате «плана Маршалла» экономика Западной Европы находится в предверии кризиса.

Согласно недавно опубликованным официальным данным дефицит государственного бюджета Италии был равен в 1948 году 475 млрд. лир, а дефицит внешне-торгового баланса в том же году был равен 431 млн. долларов. В течение 1949 года вывоз товаров из Италии покрывал лишь на 60 процентов ее ввоз. С каждым днем в стране растет число банкротств, закрываются все новые предприятия, а рабочие выбрасываются на улицу. Сейчас количество безработных в стране значительно превысило 2 млн. человек. Жизненный уровень трудящихся падает с каждым днем, а стоимость жизни непрерывно возрастает.

Во Франции почти все отрасли промышленности сворачивают производство. С апреля 1948 года по март 1949 года число безработных во Франции возросло на 192 проц. Только за последние два с половиной месяца с заводов авиационной промышленности было уволено свыше 12 тысяч человек. За последнее время в металлургической промышленности уволено 50 тысяч рабочих. Стоимость жизни во Франции к концу 1948 года возросла в два раза по сравнению с 1947 годом и цены продолжают расти.

В Бельгии безработица возросла с апреля 1948 года по март 1949 года на 149 проц. в Голландии на тот же период на 89 процентов.

Англия в результате «плана Маршалла» находится на грани финансового банкротства.

Торговля стран Западной Европы искусственно направляется Соединенными Штатами в желаемое для них русло и полностью зависит от американских монополий. Соединенные Штаты ввозят в страны Западной Европы зерно, уголь, текстильные изделия, лес и т. д., т. е. все товары, которые можно было бы купить в самой Европе на более выгодных

условиях. Такое положение привело к тому, что в странах Западной Европы ощущается острая нехватка долларов. Уровень торговли в Западной Европе на 30 проц. ниже довоенного.

Население стран Западной Европы наглядно убедилось в том, что «план Маршалла» привел лишь к обострению экономических трудностей, к росту безработицы, к резкому ухудшению положения трудящихся. Народы маршаллизированных стран усиливают борьбу против «плана Маршалла», выступая против правящих кругов, приведших страны Западной Европы к нищете и разорению.

Положение в Индонезии

23 августа в Гааге (Голландия) открылась так называемая конференция «круглого стола». Эта конференция созвана американскими и голландскими империалистами для того, чтобы, не спрашивая мнения 70-миллионного индонезийского народа, решить судьбу Индонезии. Стремясь подавить национально-освободительное движение индонезийского народа, голландские империалисты заключили сделку с бывшим премьер-министром Индонезийской республики Хатта, который, по признанию демократических голландских газет, предал свой народ. Хатта согласился на то, чтобы территория Индонезийской республики была сокращена в несколько раз и находилась бы под полным контролем Голландии вместе с другими марионеточными государствами, созданными голландцами в Индонезии, с целью ослабления освободительной борьбы индонезийского народа.

Недавно общественность всего мира узнала, что клика Хатта совершила гнусное преступление. В прошлом году в результате тайного сговора были зверски убиты выдающиеся руководители демократического фронта в Индонезии Амир Шарифулдин Мусо, Харйон Сурипто и другие. Иностранные империалисты и клика Хатта хотели таким образом обезглавить национально-освободительное движение Индонезии. Но они просчитались. На место зверски убитых руководителей встали новые сотни борцов за национальную независимость индонезийского народа. Последние сообщения из Индонезии говорят о том, что партизанская борьба продолжается и приобретает новый размах. Г. Подкопаев.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШНЕВИЧ.

ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ И ОТДЕЛ ГЛАВНОГО ЭНЕРГЕТИКА

ОБЪЯВЛЯЮТ НАБОР НА ТРЕХМЕСЯЧНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КУРСЫ ПОВЫШЕНИЯ РАЗРЯДОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ ЗНАНИЙ РАБОЧИХ-ЭЛЕКТРИКОВ

На курсы принимаются электрики завода 4, 5 и 6 разрядов, имеющие направления начальника цеха и мастера энергохозяйства цеха.

Заявления с направлениями начальников цехов принимаются в отделе технического обучения (улица Сталина, № 4) с 1 по 5 сентября с 12 до 2 час. дня и с 6 до 8 час. вечера.

Инструмент хранится в беспорядке

Метизный цех с каждым днем пополняется инструментом. Помещение кладовой совершенно не соответствует необходимым потребностям. Все имеющиеся стеллажи в беспорядке завалены инструментом. Кроме того, большое количество деталей и инструмента лежит прямо на полу в беспорядочном состоянии. Для того, чтобы выдать рабочему нужный инструмент, приходится долго рыться в его

грудах, перебрасывать с места на место, от чего он подвергается поломкам и порче.

Вопрос о расширении кладовой неоднократно ставился перед руководителями цеха, однако мер никаких не принимается.

Исполняющему обязанности начальника цеха т. Горяинову необходимо принять меры к расширению инструментальной кладовой. М. Киприянова, кладовщица метизного цеха.



Новое начинание сормовичей

Ко дню Сталинской Конституции — две годовых нормы

Группа стахановцев-двухсотников завода «Красное Сормово» решила завершить к 5 декабря по две годовых нормы. Почин передовых рабочих нашел горячий отклик. Бригада сталеваров краснойзнаменной печи № 3 Бербасова стала выдавать еще больше сверхпланового металла. Сборщик судкорпусного цеха Доминчев за первую декаду августа выполнил месячное задание. На участке мастера Шешалина в паровозокотельном цехе производительность труда электросварщиков возросла в четыре раза.

Панорама „Героическая оборона Сталинграда“

Художник-баталист Н. Г. Ботов совместно с лауреатом Сталинской премии народным художником РСФСР В. Н. Яковлевым готовят эскиз передвижной панорамы «Героическая оборона Сталинграда». На огромном полотне размером в 100 квадратных метров воспроизведено величайшее в истории мировых войн сражение, принесшее немеркнущую славу советскому оружию, сражение, в котором проявили невиданное мужество и беспримерный героизм советские воины.

Для панорамы художники выполнили около 100 зарисовок и эскизов работ, сделали более 1000 фотоснимков.

В три раза выше довоенного уровня

Сталевары Бежецкого сталелитейного завода (Брянская область) тт. Маклюсов, Левкин и Дмитриев добились крупного производственного успеха. На двух печах они выплавляли за сутки на 80 тонн стали больше, чем давали эти мартены до войны. Уже 4-й месяц подряд сталевары завода варят скоростные плавки, значительно превышающие по весу довоенные. Бежецкие сталевары обязались на каждом мартене давать столько металла, сколько до войны давали три печи.

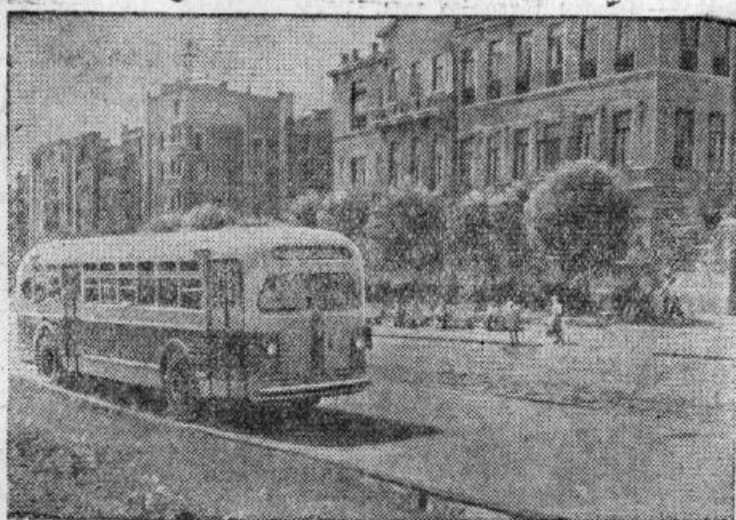
Советские электромобили

Закончились дорожные испытания первых образцов грузовых электромобилей, созданных советскими конструкторами.

Новые машины грузоподъемностью в 0,5 и 1,5 тонны — имеют вид фургона вагонного типа. Они предназначены для перевозки грузов в городских условиях.

Испытания показали высокие эксплуатационные качества электромобилей. Перевозка грузов на них обходится на 15—20 процентов дешевле, чем на автомобилях с двигателями внутреннего сгорания.

(ТАСС).



Иваново. Открылась новая автобусная линия, связывающая два рабочих поселка с центром города.

На линии курсируют новые комфортабельные 60-местные автобусы «ЗИС-154».

На снимке: автобус «ЗИС-154» на линии.

Фото Ф. Карышева.

Прессклише ТАСС.