

Треховой Тема

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

8-й год издания
Среда
7
сентября
1949 года
№ 105 (588)
выходит
по средам,
пятницам
и воскресеньям
Цена 10 коп.

„Нужно добиться того, чтобы в борьбу за качество продукции и высокую культуру производства были вовлечены буквально все бригады, все участки, весь коллектив. Только в этом случае может быть обеспечен успех“.

(„Алтайская правда“ за 3 августа 1949 года)

Повседневно улучшать качество трактора

В настоящее время важнейшей хозяйственно-политической задачей для коллектива нашего завода является всемерное улучшение качества выпускаемой продукции. Эту большую задачу можно успешно решить только общими усилиями всех рабочих и инженерно-технических работников завода.

Наряду с разработкой и внедрением в производство модернизированных узлов, направленных на улучшение конструктивных и эксплуатационных качеств трактора, необходимо улучшать технологию производства, строго соблюдать технологическую дисциплину. С этим вопросом у нас на заводе обстоит далеко неблагоприятно. Контрольными проверками подтверждается, что случаи нарушения технологии имеют место во всех цехах. На отдельных участках механических цехов они достигают 25—30 процентов.

Грубое нарушение технологии производства вызывает большое количество брака. В таких цехах как прессовый, зуборезный, чугунолитейный и другие брак достигает 10 и более процентов.

Во всех цехах имеются случаи изготовления деталей и узлов с отклонением от чертежей и технических условий. Этому в значительной мере способствует недостаточный контроль со стороны работников отделов главного технолога и главного металлурга. Они плохо еще ведут борьбу с нарушителями технологической дисциплины, не привлекают виновников к ответственности.

Технологи цехов и мастера также недостаточно ведут борьбу с нарушителями технологической дисциплины. Мастера и наладчики в отдельных случаях невнимательно относятся к станочному парку, не производят профилактических ремонтов, не следят за качеством приспособлений и инструмента.

Нарушению технологии способствует также и то, что на рабочих местах отсутствует документация по отдельным операциям обработки деталей.

Особая ответственность лежит на работниках отдела технического контроля. Им необходимо норменным образом улучшить работу по приемке деталей от цехов, не допускать бракованных деталей на сборку трактора.

Коллектив тракторостроителей, включившись в предпринятое социалистическое соревнование, взял на себя серьезное обязательство—повседневно улучшать качество выпускаемой продукции. Чтобы с честью выполнить это обязательство необходимо каждому рабочему, инженеру и технику строго соблюдать технологию производства.

Цеховые партийные и профсоюзные организации обязаны повести широкую разъяснительную работу среди коллективов цехов по вопросу борьбы за качество выпускаемой продукции. Борьба за качество нашего трактора должна стать центром работы партийных и профсоюзных организаций. Трактор марки «АТЗ» должен быть отличного качества!

Стахановские школы отличного качества

Ярославской кордной фабрике присвоено звание фабрики отличного качества. Она выпускает только высококачественные ткани.

В повышении качества продукции важную роль сыграли стахановские школы отличного качества. Только за последние пять месяцев в них подготовлено свыше 200 прядильщиц, крутильщиц и ткачих. Обучается еще 150 текстильщиц.

Школы организованы во всех цехах предприятия. Им руководят лучшие производственники, имеющие большой практический опыт работы.

Знатная стахановка Ксения Земскова 2 раза в неделю после окончания смены остается в прядильном цехе. Возле ее станка собирается группа молодых работниц. Земскова демонстрирует свои методы труда, а ученицы повторяют ее приемы. Работницы Русанова, Самбунова, Рябова и другие до обучения в стахановской школе не справлялись с заданиями и допускали брак.

Теперь все ученицы Ксении Земсковой перевыполняют нормы и выпускают продукцию только высокого качества. (ТАСС).

Выше знамя социалистического соревнования в честь 32-й годовщины Великого Октября!

Производственные успехи сверловщицы Федотовой

Еще в 1946 году, когда был утвержден новый пятилетний план восстановления и развития народного хозяйства нашей Родины, Мария Федоровна Федотова—сверловщица участка чугуновых деталей моторного цеха—взяла обязательство: ежедневно выполнять свое задание не ниже, чем на 200 процентов. Это обязательство она выполняет с честью.

Работая на сверловке деталей 01-4, 12-1 и других, она ежедневно выполняет по 2 и более норм. Свое пятилетнее задание она выполнила еще 1 октября 1947 года. Сейчас Мария Федоровна работает в счет 1954 года.

Такой высокой производительности труда тов. Федотова добилась благодаря добросовестному отношению к работе, упорному труду рабочего дня.

Тов. Федотова совершенно не допускает брака в своей работе. Ее рабочее место и станок постоянно содержатся в чистоте. Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу 32-й годовщины Великого Октября, Мария Федоровна обязалась еще больше повысить производительность труда.

В августе этого года она закончила выполнение 8 годовых норм. До конца пятилетки тов. Федотова выполнит еще 2 годовых нормы.

Н. Строкин.

Семь годовых норм слесаря Шмелева

В начале 1946 года, когда был утвержден новый пятилетний план восстановления и развития народного хозяйства СССР, Василий Семенович Шмелев—слесарь штампового участка инструментального цеха вооружился карандашом, бумагой и подсчитал свои возможности. В цехе проходило собрание рабочих и инженерно-технических работников. Рабочие, выступая на собрании, вносили предложения, направленные на улучшение работы цеха, брали новые повышенные социалистические обязательства. Тов. Шмелев взял тогда обязательство выполнить пятилетнее задание в два года.

С того дня прошло три с половиной года.

Тов. Шмелев сдержал свое слово. Пятилетнюю норму он выполнил за 2 года. А за три с половиной года он выполнил 7 годовых норм. За это время он обучил своей специальности около 10 молодых рабочих. Его ученики тт. Петлеваный и Становкин из месяца в месяц выполняют свои задания на 200—250 процентов.

В совершенстве владея специальностью слесаря-инструментальщика, тов. Шмелев может выполнить любую сложную

работу. Сейчас Василий Семенович руководит бригадой слесарей по изготовлению новых штампов для цехов завода. Вся его бригада ежедневно выполняет задание не ниже, чем на 250 процентов. Такой высокой производительности труда в бригаде тов. Шмелеву удалось добиться благодаря правильной организации труда и расстановке рабочей силы.

Ежедневно после работы тов. Шмелев проводит со всей бригадой производственные совещания, на которых подводит итоги работы за истекший день и доводит до каждого рабочего задание следующего дня. Это помогает поддерживать высокую производственную дисциплину в бригаде и подтягивать отстающих рабочих до уровня передовых.

За высокие показатели производительности труда и за отличное качество выпускаемой продукции тов. Шмелев награжден шестью Почетными грамотами Министерства автотракторной промышленности и грамотами дирекции, парткома и завкома профсоюза нашего завода. Так же, как и в прошлых месяцах, за работу в июле ему присвоено звание «Лучший рабочий своей профессии».

А. Северный.



Кемеровская область. Коллектив Кузнецкого металлургического комбината имени Сталина успешно борется за выполнение пятилетки в четыре года.

Еще в прошлом году объем производства стали и проката, намеченный на 1950 год, был превзойден. В первом полугодии нынешнего года кузнецкие металлурги значительно повысили выпуск чугуна, стали и проката по сравнению с тем же периодом прошлого года. Идет борьба за выполнение пятилетки в четыре года также и по качественным показателям.

На снимке: передовики социалистического соревнования доменного цеха мастер газового хозяйства дважды орденосец Н. К. Приморченко (слева) и горновой дважды орденосец С. А. Алтухов.

Фото Л. Великжанина.

Прессклиппе ТАСС.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

УСИЛИТЬ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ КОММУНИСТОВ ЗА ВЫПОЛНЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

С каждым днем нирится соревнование трудящихся за достойную встречу 32-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции. В это всенародное движение включился и коллектив нашего завода. На обзаводском митинге, состоявшемся 2 сентября, были приняты обязательства, обеспечивающие выполнение годовой программы к 7 ноября.

От всего коллектива тракторозаводцев не отстают и сталелитейщики. Выступив инициатором соревнования за досрочный выпуск юбилейного трактора, коллектив сталелитейного цеха с честью выполнил взятые обязательства, а сейчас ведет упорную повседневную борьбу за достойную встречу 32-й годовщины Великой Октября.

Лучших показателей из месяца в месяц добиваются коммунисты отделения плавки, где парторгруппой тов. Титов.

Заслуга тов. Титова заключается в том, что он повседневно воспитывает каждого рабочего в духе социалистического отношения к труду. В смене ежедневно проходят 10-минутные производственные совещания, на которых подводятся итоги работы за прошедшую смену, вскрываются недостатки и намечаются пути их устранения.

Такой метод руководства дает положительные результаты. В смене все рабочие выполняют производственные задания, а лучшие сталевары и подручные тт. Милемин, Шалыкин, Сущенко и Бо-

стяшко значительно их перевыполняют.

Больших успехов в труде добиваются также термообрубщики, где парторгруппой сменный мастер тов. Вербицкий. Они еще 29 августа выполнили месячную производственную программу, подав в этот день последний комплект стального литья для юбилейного трактора. Лучшими рабочими смены по праву считаются тт. Марков, Макошкин, Мышкин и другие.

Особенно высокой выработки достигла смена тов. Вербицкого 3 сентября. В этот день смена выполнила норму на 132 процента. Замечательно работала бригада калийщиков углеродистого литья в составе тт. Маркова, Горбунова, Ашеулова, а также бригада тракторной печи в составе тт. Макошкина, Антропова, Казначеева и Фактеева.

Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу 32-й годовщины Великой Октября, смена парторгруппы тов. Вербицкого добивается сейчас еще больших показателей.

Однако не все коммунисты цеха осуществляют в социалистическом соревновании авангардную роль. Два месяца тому назад сменными коммунистами-термообрубщиками тт. Горчакова и Милохова были передовыми коллективами цеха. Сейчас тт. Горчаков и Милохов ослабили руководство соревнованием в своих сменах, десятиминутки проводят формально, в результате чего эти две смены являются самыми отстающими в цехе.

Ход работы по выполнению производственной программы показал, что коллектив цеха при авангардной роли коммунистов в соревновании, способен выполнять сложные задачи. Однако некоторые коммунисты—руководители участков, не чувствуют ответственности за выполнение производственных заданий, за выполнение взятых обязательств, не добиваются соблюдения технологической дисциплины. Так, в смене мастера коммуниста тов. Якунина одна бригада некоторое время формовала звездочку без стержней, что привело к повышению процента брака.

Сейчас в предоктябрьском социалистическом соревновании, перед партийной организацией цеха стоят большие и почетные задачи: в целях дальнейшего поднятия производительности труда и качества продукции добиться еще большего укрепления трудовой и технологической дисциплины, повседневно мобилизовать коллектив на выполнение суточного графика, добиваться повышения технического уровня каждым рабочим.

Парторганизация цеха будет вести повседневную борьбу за выполнение этих почетных задач чтобы в предоктябрьском социалистическом соревновании коллектив сталелитейщиков досрочно выполнил взятые обязательства и занял первое место среди цехов завода.

И. КОСТРОМИН,

секретарь партбюро сталелитейного цеха.

Победители социалистического соревнования

Заводской комитет профсоюза рассмотрел итоги социалистического соревнования мастеров и бригад за июль 1949 г.

За образцовую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества вторые места с присвоением звания „Лучший мастер завода“ присуждены мастеру инструментального цеха тов. Полякову и мастеру чугунолитейного цеха тов. Гмыря.

Третьи места с присвоением звания „Лучший мастер завода“ присуждены мастерам: моторного цеха тов. Глазеву, ремонтно-строительного цеха тов. Эйдину, теплосилового цеха тт. Дахно и Зибареву и мастеру кузнечного цеха тов. Федянинину.

В социалистическом соревновании участков, бригад и отдельных рабочих за выпуск продукции отличного качества заводской комитет профсоюза постановил: присвоить звание „Участок отличного качества“ участку головки блока моторного цеха (старший мастер тов. Спивак).

Звание „Бригада отличного качества“, присвоить бригадам: тт. Соколовой — моторный цех и Гужина — тракторомеханический цех.

Рабочим тт. Коняеву (тракторомеханический цех), Загайнову (зуборезный цех) и Петрову (цех шасси), добившимся выпуска продукции отличного качества, присвоить звание „Лучший рабочий своей профессии“.

Кузнецы не борются за культуру производства

На страницах нашей газеты неоднократно печатались корреспонденции о том, что в кузнечном цехе, особенно в заготовительном отделении, отсутствует борьба за культуру производства. Однако все остается по старому. Помещение заготовительного отделения попрежнему беспорядочно завалено металлом, отходами сталей различных марок и заготовками. Кучи металла лежат прямо на полу и между ними даже нет проходов. Заготовители не борются за порядок и чистоту на своем рабочем месте.

Неприглядный вид имеют рабочие места в самом кузнечном цехе. Баррикады заготовок, металлоотходов, годных и негодных деталей, штампов возвышаются между тяжелыми кузнечными штампам. Множество деталей и заготовок разбросаны также в проходах по всему цеху.

Рабочие и мастера кузнечного цеха и заготовительного отделения, включаясь в социалистическое соревнование, брали обязательство содержать в чистоте ра-

бочее место. Однако все это осталось только на бумаге, так как цеховой комитет профсоюза (председатель цехкома тов. Зотов) не занимается проверкой выполнения социалистических обязательств.

Не лучше обстоит дело и с введением чистоты на территории вокруг цеха. Цеховая площадка плохо очищена. Между корпусами тяжелой и легкой кузницы лежат груды прожаренного металла, перемешанного с землей.

Цеховой комитет профсоюза должен отказаться от формализма в соревновании, организовать действенное социалистическое соревнование за поднятие культуры производства.

И. ИВАНКОВ.

НОВЫЕ ЛЕКЦИИ

ПО ИСТОРИИ ВКП(б)

О докладе товарища Сталина „О проекте Конституции Союза ССР“.

О работе И. В. Сталина „Марксизм и национальный вопрос“.

Теория и тактика больше-

вистской партии по вопросам войны, мира и революции.

Организационные основы большевистской партии. Работы В. И. Ленина „Шаг вперед, два шага назад“.

Идеологические основы большевистской партии. Книга В. И. Ленина „Что делать?“

ПО ПОЛИТИЧЕСКОЙ ЭКОНОМИИ

Материально-производственная база социализма. О работе И. В. Сталина „О хозяйственном положении Советского Союза и политике партии“. Парткабинет.

Швейцарский поход Суворова

150 лет назад русские войска под командованием Суворова совершили невиданный в истории поход через величайший горный хребет в Европе—Швейцарские Альпы.

В то время Суворов возглавлял операции объединенных русско-австрийских войск, сражавшихся в Северной Италии против армии Наполеона. Летом 1799 года он разбил французов и вынудил их отойти на юг. Союзная России Австрия захотела воспользоваться плодами этой победы и захватить освобожденные русскими солдатами земли. Она убедила недалеко-видное правительство Павла I перебросить войска в Швейцарию с задачей разбить находящуюся там армию французского маршала Массена. Суворов понимал политику австрийцев. Он также понимал, что переход в Швейцарию через горы, где прочно укрепились французы, опасен для его войск. Однако полководец был вынужден выполнить приказ императора.

около 72 тысяч человек. Ей противостояла 50-тысячная австрийская армия эрцгерцога Карла. Австрийцы ждали, когда подойдет посланный в Швейцарию русский корпус генерала Римского-Корсакова, который должен был соединиться с войсками Суворова. Они спешили передать фронт русским и идти на Рейн. Суворов предвидел, что с уходом австрийцев Массена сможет напасть на Римского-Корсакова и поспешит в Швейцарию.

28 августа (8 сентября) 1799 года суворовские войска начали трудный швейцарский поход. Своей двуруннической итрой австрийцы осложнили задачу. Они не выполнили обязательства о снабжении русских продовольствием и транспортом, дали ложные сведения о местности и поторопились вывести из Швейцарии основную массу своих войск еще до подхода всего корпуса Римского-Корсакова.

Потеряв время на подготовку провианта и изыскание транспорта, Суворов 10(21) сентября со

своими 18 тысячами воинов выступил из городка Таверно, расположенного у подножья Альп, на штурм высокого горного массива Сен-Готард. Атакуя неприступные французские позиции, русские войска с 10 по 15 сентября прошли свыше ста километров. Они овладели Сен-Готардом, преодолели быструю реку Рейссеу, переправившись через Чортов мост, и выбили противника из горного села Альтдорф.

Из Альтдорфа Суворов должен был пройти по обоим берегам горного Люцернского озера в тыл французам. Однако здесь не оказалось дорог, о которых сообщали австрийцы. Между тем Массена, воспользовавшись уходом армии Карла разбил корпус Римского-Корсакова и оставшиеся австрийские отряды. Суворов оказался один, среди гор, окруженный неприятелем, численно превосходящим его. Теперь одна остается надежда... на храбрость и самоотвержение моих войск! Мы русские!...—заявил семидесятилетний полководец.

Суворов решил перевалить через горный хребет Росшток. Это был единственный путь к город-

ку Швиз, где была назначена встреча с австрийцами. Суворовские «чудо-богатыри» преодолели снежные вершины Росштока, трудно доступные в ту пору даже опытным альпинистам и спустились в Муттенскую долину. Однако австрийцев здесь не оказалось, а в районе Швиз сосредоточились крупные силы Массена, готовые уничтожить суворовский отряд.

Однако французы торжествовали преждевременно. Русские войска под прикрытием арьергарда вышли из окружения, нанесли французам сильное поражение, перевалили через прозванный и неприступный хребет Паникс и спустились в широкую долину Рейна. Этим швейцарский поход был закончен. По выражению Энгельса, «русский штык прорвался через Альпы».

Слава о швейцарском походе Суворова прогремела на весь мир. Она живет и в наши дни как свидетельство непревзойденного мужества русского солдата, силы русского полководческого искусства и непобедимости русского оружия.

М. АРХОВ.



Харьков. В поселке завода «Серп и молот» открылся новый клуб.

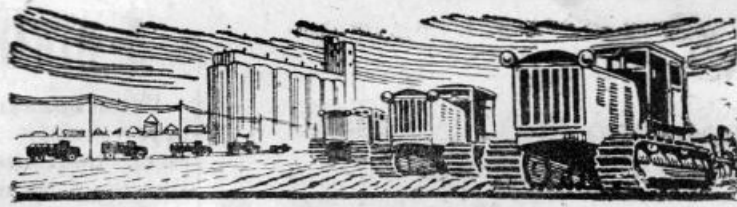
При клубе имеется зрительный зал на 600 мест, большая читальня, комнаты для кружковой работы и для детской технической станции, звуковая киноустановка.

На снимке: в читальном зале нового клуба.

Фото В. Хейфеца.

Прессовские ТАСС.

ТРИБУНА



СТАХАНОВСКОГО ОПЫТА



С. БАТРАКОВ,

стахановец Липецкого тракторного завода

Краткое описание метода скоростной обработки металла

В приказе № 332 от 17 июня с. г. Министр автомобильной и тракторной промышленности СССР тов. Аюпов С. А. отметил значительный успех, достигнутый стахановцем-токарем Липецкого тракторного завода тов. Батраковым С. А., внедрившим скоростные методы обработки металла резанием.

Тов. Батраков осуществил обработку деталей на токарном станке со скоростью резания 926 метров в минуту, заменил скоростным точением трудоемкое шлифование колец сложной конфигурации, без ущерба для точности.

В результате производительность труда тов. Батракова повысилась в 7—10 раз и улучшилось качество обрабатываемых деталей.

За проявленную инициативу и производственные успехи в освоении скоростных методов обработки металла, давших значительное повышение производительности труда, Министр объявил благодарность тов. Батракову, премировал его и наградил значком «Отличник социалистического соревнования Министерства автомобильной промышленности СССР».

Всем директорам заводов было предложено принять меры к широкому распространению опыта тов. Батракова по скоростной обработке металла резанием.

Министр призвал всех рабочих, работников, инженерно-технических работников автомобильной и тракторной промышленности, по примеру токаря тов. Батракова, смелее внедрять скоростные методы обработки, изыскивать и использовать новые резервы повышения производительности труда и наиболее производительного использования оборудования в целях досрочного выполнения пятилетнего плана и улучшения качества выпускаемой продукции.

Ниже приводится описание опыта работы тов. Батракова С. А.

Я работаю токарем 18 лет, а в инструментальном цехе Липецкого тракторного завода — с июня 1946 года. Мой токарно-винторезный станок имеет диапазон от 23 до 1000 об-мин., высоту центров над станиной 250 мм, расстояние между центрами 1000 мм и мощность мотора 7,5 киловатт.

Я произвожу разнообразные токарные работы, требующие в каждом отдельном случае применения специальных инструментов и приспособлений. Номенклатура инструментария у меня достаточно велика.

Ознакомившись с опытом токаря — знатного стахановца Ленинградского завода т. Бортневича, я также задумался целью перейти на скоростное точение. Прежде всего правильно организовал свое рабочее место и создал все необходимые условия для перехода на скоростную обработку. Мой станок по своему

состоянию и мощности удовлетворял поставленные требования. Оставалось изучить новую геометрию реза с отрицательным углом.

Ознакомившись с новой геометрией реза, я все же не верил, что он вообще мог резать металл, и только после проведенного испытания убедился в целесообразности его применения. Изготавливая изделия разнообразные по размерам и в основном больше не повторяющиеся, я производил опыт только в отдельных случаях, когда мне приходилось обрабатывать детали больших размеров со значительными допусками.

До ознакомления с опытом т. Бортневича я зачастую производил обработку деталей резцами, оснащенными пластинками твердого сплава ВК8, имеющими положительные углы, на скоростях резания, достигающих 200—300 м-мин.

Изготовив резцы новой геометрии (с отрицательными углами), оснащенные пластинками твердых сплавов Т15К6 и Т30К4, я произвел ряд опытов, усовершенствуя в каждом отдельном случае геометрию резцов в зависимости от конфигурации детали и твердости обрабатываемого металла. Получив некоторый опыт скоростной обработки при изготовлении ряда деталей, я принялся за изготовление прессформы для текстурных ремней, состоящей из 26 колец (сталь 5). Все эти кольца имели одинаковую, но сложную конфигурацию, диаметром 465 мм с тремя шлифованными поверхностями, находящимися под разными углами друг к другу. Точность размеров должна быть выдержана по второму классу точности (—0,04 мм на диаметре 465 мм).

Технологический процесс изготовления колец прессформы я разбил на отдельные операции. Пооперационное изготовление колец с применением специально заточенных и доведенных резцов с новой геометрией (с отрицательными углами) для каждой операции дало возможность сэкономить время, затрачиваемое на токарную обработку в 6 раз (норма выполнена на 600 проц.), обеспечить взаимозаменяемость колец и получить одинаковую чистоту поверхности всех деталей, превышающую шлифованную. В результате была исключена необходимость в трудоемком шлифовании колец сложной конфигурации.

Общий экономический эффект от применения скоростной обработки выразился в следующем: при заданной норме в 468 часов затрачено 78 часов и, кроме этого, исключена затрата времени на шлифование (64 часа).

Кольца обрабатывались мною при следующих режимах:

на черновой обработке (1-я и 2-я операции), при подаче 0,07 мм и глубине резания 3 мм,

скорость резания была принята в 730 м-мин. (диаметр 465 мм при 500 об-мин.) со стойкостью резцов 2,5—3 часа;

на чистовой обработке (3-я и 4-я операции), при подаче 0,07 мм и глубине резания от 0,5 до 0,03 мм скорость резания была принята в 730 м-мин. со стойкостью резцов 3,5—4 часа.

Освоив обработку при скорости резания 730 м-мин., я стал изыскивать возможность дальнейшего повышения скорости резания и, путем изменения геометрии реза, за счет применения большого отрицательного угла (—14 градусов), достиг успешного результата.

При обработке диска из стали 20Х со средним диаметром 295 мм и 100 об-мин. удалось применить скорости резания в 926 м-мин.

Применяя скоростную обработку на протяжении более года, я приобрел некоторый опыт. В табл. 1 приведены режимы резания и геометрия используемых мною резцов.

Станок всегда содержу в хорошем состоянии и наблюдаю за тем, чтобы все его механизмы были смазаны и находились в полной исправности.

Обеспечиваю хорошее состояние режущего инструмента и бережно храню его. У меня резцы всегда правильно заточены, и их режущие кромки хорошо доведены. Этим обеспечиваю высокие режущие свойства и относительно высокую стойкость инструмента. Резцы применяю с прочным стержнем сечения 20Х25 мм., с хорошо напаянными пластинками твердых сплавов ВК8 и Т15К6.

При обработке деталей со скоростью резания до 300 м-мин. применяю резцы с пластинками твердых сплавов ВК8 и Т15К6, с положительным передним углом, а для скоростей резания выше 300 м-мин. — резцы с пластинками твердого сплава Т15К6, с отрицательным передним углом и отрицательным углом наклона режущей кромки. Обеспечиваю прочное крепление обрабатываемой детали к резцов. Резцы закрепляю с возможно меньшим вылетом от резцодержателя. В большинстве случаев применяю специальные приспособления.

В зависимости от твердости обрабатываемого металла, требуемого качества обрабатываемой поверхности и степени точности изготавливаемой детали подбираю соответствующие режимы резания, геометрию резцов и пластинки твердых сплавов.



РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ И ГЕОМЕТРИЯ РЕЗЦОВ

Таблица 1

Скорость резания в м-мин.	Подача в мм-об	Глубина резания в мм	Углы реза в градусах					Вид обработки	Сплав	Обрабатываемый металл
			Передний угол	Задний угол	Главный угол в плане	Вспомогательный угол в плане	Угол наклона режущей кромки			
до 300	0,2	до 8	5	8	45	10	5	Черновая	ВК8	сталь 20Х
до 300	0,07	0,3—0,5	5	8	45	10	5	Чистовая	ВК8 и Т15К6	сталь 20Х
400—500	0,07	до 8	—2	5	45	5	—2	Черновая	Т15К6	сталь 20Х
400—500	0,07	0,3—0,5	—2	5	45	5	—2	Чистовая	Т15К6	сталь 20Х
730	0,07	до 3	—7	4	94	4	—7	Черновая	Т15К6	сталь 5
730	0,07	0,5—0,03	—7	4	94	4	—7	Чистовая	Т15К6 и Т30К4	сталь 5
392	0,15	до 2	—14	5	45	8	—8	Черновая	Т15К6	сталь 20Х
392	0,07	0,5—0,03	—14	5	45	4	—8	Чистовая	Т15К6	сталь 20Х
926	0,07	1,5—0,08	—14	4	45	4	—8	Чистовая	Т15К6	сталь 20Х

Горький. На заводе фрезерных станков фрезеровщик комсомолец Буяшов, работая на скоростном станке, выполняет в смену до 380 процентов нормы. Свой стахановский опыт он передает другим рабочим.

Тов. Буяшов — комсорг цеха и член цехового комитета профсоюза.

На снимке: фрезеровщик В. Буяшов обучает молодую работницу З. Черешинину скоростному фрезерованию.

Фото П. Вознесенского.

Прессованное ТАСС.

В стройтресте № 46

Почему не закончено строительство школы?

По графику строительство средней школы на Восточном поселке необходимо было закончить к началу учебного года. Однако руководители 3 стройучастка треста, привыкшие срывать графики строительства объектов, не уложились в эти сроки.

Строительство школы было начато еще в феврале. В июне и июле школа не строилась, так как руководители участка все материальные и людские резервы сосредоточили на строительстве жилых домов №№ 6 и 7 на 34 квартале. Они не сумели в срок сдать дома в эксплуатацию, затянув из-за этого строительство школы.

В течение продолжительного времени школа не имела крыши, лес для стропил поступал не стандартный, что требовало дополнительной затраты рабочего времени. Большие задержки произошли также из-за отсутствия половой доски и других строительных материалов.

Поточный метод на строительстве не применялся. На объекте одновременно работали строители, монтажники и отделочники. Они мешали друг другу доброкачественно выполнять отделочные работы. Особенно плохо выполнили работы

сантехники. После испытания системы отопления в трубопроводах появилась течь, которая разрушила штукатурку.

Большая доля вины в срыве графика строительства школы ложится также на УКС завода. УКС не сумел вовремя переселить жильцов, дома которых находились на территории школьного участка что оттянуло работы по строительству школьной ограды, тепломагистралей и планировке территории.

Все это свидетельствует о том, что хозяйственные и партийные руководители 3 участка треста не уделили должного внимания этому важнейшему мероприятию.

Задача строителей — в ближайшие дни закончить строительство школы. Для этого необходимо максимально поднять производительность труда рабочих и улучшить его организацию. Хозяйственники треста обязаны обеспечить строителей всеми недостающими материалами и рабочей силой. Одновременно с окончательной отделкой здания необходимо закончить тепломагистральную линию и планировку ограды.

Б. Рубин.



На Московском заводе электро-медицинской аппаратуры организуются стахановские школы обучения смежным профессиям, связанным с ремонтом оборудования.

По почину токаря Владимира Извекова передовые производственники принимают обязательства по удлинению межремонтного периода службы станков. Последователи В. Извекова самостоятельно изготавливают и устанавливают пришедшие в негодность детали, производят чистку и профилактический ремонт оборудования.

На снимке: В. Извеков передает свой опыт молодому рабочему А. Панину, занимающемуся в стахановской школе смежных профессий.

Фото Э. Евзерихина. Прессклиппе ТАСС.

Письмо в редакцию

Навести порядок у кассы клуба

У кассы заводского клуба во время продажи билетов всегда бывает большая давка. За порядком здесь никто не следит и хулиганы безнаказанно совершают свои грязные дела. Несколько дней тому назад у подростка Лили Г. группа хулиганов отобрала деньги и скрылась. Такие случаи бывают часто.

Заведующему клубом тов. Быкову необходимо принять меры к наведению порядка у кассы, для чего на время продажи билетов нужно установить дежурство клубных работников.

Е. Егоров.

Краткие сообщения

В Софии (Болгария) 25—27 августа состоялась сессия Совета экономической взаимопомощи. В работе ее приняли участие представители Албании, Болгарии, Венгрии, Польши, Румынии, СССР и Чехословакии. Совет рассмотрел текущие вопросы своей работы и принял необходимые решения.

28 августа население Парижа и его предместий отмечало пятую годовщину со дня освобождения столицы Франции. Тысячи трудящихся собрались близ крепости недалеко от Парижа с тем, чтобы почтить память французских патриотов, расстрелянных здесь гитлеровцами во время оккупации.

(ТАСС).

В СТРАНАХ НАРОДНОЙ ДЕМОКРАТИИ

Чехословакия. «Краткий курс истории ВКП(б) — самая распространенная в Чехословакии книга по теории марксизма — ленинизма. Великий опыт борьбы большевистской партии за построение социализма в СССР, обобщенный в этой книге, широко изучается коммунистами и всеми трудящимися Чехословакии.

Недавно в Братиславе вышло в свет на словацком языке третье издание «Краткого курса истории ВКП(б)» тиражом в 20 тыс. экземпляров. В Праге выходит 8-е издание «Краткого курса истории ВКП(б)» на чешском языке тиражом в 300 тыс. экземпляров.

Венгрия. В последнее время в Венгрии значительно увеличилось число членов зем-

ледельческих производственных кооперативов. В комитете Бекеш, например, в сельскохозяйственные кооперативы вступило 494 крестьянских хозяйства. В этом же комитете созданы 25 новых сельскохозяйственных кооперативов, в которые вступили 419 крестьянских хозяйств. Новые сельскохозяйственные производственные кооперативы создаются и в других районах страны.

Производственные сельскохозяйственные кооперативы и трудящиеся крестьяне Венгрии, отвечая на заботу о них народно-демократической власти, стремятся не только досрочно выполнить, но и перевыполнить задания по поставке хлеба. В стране успешно проходят хлебозаготовки.

(ТАСС).

За рубежом

Второй Всемирный конгресс молодежи

2 сентября в столице Венгрии — Будапеште в торжественной обстановке открылся второй Всемирный конгресс молодежи, в работе которого, по предварительным данным, принимают участие свыше 600 делегатов, представляющих молодежь более 60 стран.

Советскую молодежь представляет на конгрессе делегация, руководимая тов. Н. Михайловым.

На повестке дня конгресса — отчетный доклад председателя Всемирной федерации демократической молодежи, доклад ревизионной комиссии и выборы руководящих органов федерации.

Массовая

безработица в США

В Соединенных Штатах ежегодно в первый понедельник сентября отмечается официальный так называемый «День труда».

Американская печать указывает, что массовая безработица, сокращение производства, снижение заработной платы и понижение жизненного уровня делают «День труда» зловещим для всех рабочих. За истекший год около 2 млн. рабочих потеряли работу. Миллионы других рабочих работают неполную рабочую неделю. В настоящее время в США насчитывается более 5 млн. безработных и число их все увеличивается.

И. Б. ответственного редактора И. Н. ХУДЯКОВ.

ОРС'у завода срочно требуются рабочие разных профессий: столяры, плотники, штукатуры, слесари, жестянщики.

КЛУБ ЗАВОДА

7 сентября
ЗВУКОВОЙ
художественный
фильм

КОНСТАНТИН ЗАСЛОНОВ

Начало сеансов в 1 час дня и в 6, 8 и 10 часов вечера. Касса открыта с 12 часов дня.

Там, где плохо организован труд

Там, где начальник цеха, руководители партийной и профсоюзной организаций, старшие и сменные мастера ведут борьбу за уплотнение рабочего дня, за поднятие производственной дисциплины, где агитационно-массовая работа находится на высоком идейно-политическом уровне и широко развернуто социалистическое соревнование, там из месяца в месяц выполняются производственные задания, нет брака в работе.

Но руководители прессового цеха (начальник тов. Колпаков, секретарь парторганизации тов. Афонин, предцехкома профсоюза тов. Капустин) не придают этим вопросам должного значения. Цех из месяца в месяц не выполняет производственный план и дает большое количество бракованной продукции.

Производственная дисциплина в цехе на низком уровне. Нет борьбы за уплотнение рабочего дня. Как правило 15—20 минут в начале смены уходит на подготовку к работе. Подготовка рабочего места и получение заданий производится в рабочее время.

За 20 минут до начала обеденного перерыва останавливаются все станки. Пропадает большое количество рабочего времени.

Старшие и сменные мастера не ведут с этим борьбу. Хуже того, они сами нарушают производственную дисциплину. Особенно грубые нарушения

дисциплины наблюдаются во второй смене, когда нет начальника цеха.

Так, 29 августа, работая во второй смене, мастер участка легких прессов тов. Бандурин и наладчик тов. Гуков после обеденного перерыва явились на работу в нетрезвом виде. По их вине в течение ночи были выведены из строя 3 штампа, чем была сорвана работа по выпуску особообучиваемой детали 10-СЗ. Секретарь парторганизации тов. Афонин поставил вопрос перед начальником цеха тов. Колпаковым о наказании виновников срыва работы, но тов. Колпаков не принял никаких мер.

28 августа мастер тов. Токарев, работая во второй смене, после обеденного перерыва явился в цех на полтора часа позже положенного времени.

Ввиду халатного отношения к работе сменных мастеров ежедневно выходят из строя прессы. Однако старший мастер тов. Розеев не принимает мер к наведению порядка в цехе.

Коммунисты прессового цеха должны возглавить борьбу за поднятие трудовой дисциплины, за четкую организацию труда.

Цеховой партийной организацией необходимо также улучшить агитационно-массовую работу, широко развернуть социалистическое соревнование за выпуск продукции без брака, за поднятие культуры производства.

И. Нарзан.