

Треховой Тема

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

№ 71 (705) | Воскресенье, 18 июня 1950 г. | Цена 10 коп.

Больше внимания внедрению скоростных методов труда

Народное хозяйство нашей страны растет невиданными темпами. Из месяца в месяц наше сельское хозяйство требует все больше и больше тракторов и запасных частей. Коллектив нашего завода успешно справляется с выполнением государственных заданий, снижает себестоимость трактора, улучшается качество. Но как бы ни были велики успехи, советские люди не удовлетворяются достигнутым — они непрерывно совершенствуют методы труда, находят все новые резервы роста производства.

Однако во многих цехах нашего завода передовые методы труда, и в частности скоростные методы обработки металлов, внедряются неудовлетворительно. Достаточно сказать, что полугодовой план по переводу станков на скоростные режимы находится под угрозой срыва. Из подлежащих переводу 173 станков переведено только 141. Для обеспечения выполнения плана июня необходимо перевести на скоростные режимы 32 станка.

Невыполнение плана по переводу станков на скоростные режимы резания объясняется тем, что многие начальники цехов и их заместители по технической части не контролируют хода работ по внедрению скоростных режимов резания, не принимают решительных мер для своевременной модернизации станков и не оказывают необходимой помощи мастерам по внедрению скоростных режимов.

На днях главный инженер завода издал распоряжение, в котором он отмечает, что план по переводу станков на скоростные режимы под угрозой срыва. Распоряжение главного инженера обязывает хозяйственных руководителей цехов: моторного, зуборезного, тракторомеханического,

шасси, РМЦ, прессового, кузнечного, метизного и термического взять под личное наблюдение и контроль выполнение полугодового плана по переводу станков на скоростные режимы резания.

Только безответственным отношением к этому важнейшему делу можно объяснить тот факт, что до сего времени начальник тракторомеханического цеха тов. Мельничко не назначил мастера в цехе специально по скоростным режимам. И как результат в этом цехе 8 станков еще не переведены на скоростные режимы.

Внедрение высокопроизводительных методов труда требует модернизации оборудования, создания твердосплавных инструментов и приспособлений, снабжения станочников всем необходимым для бесперебойной работы. Вместе с тем, руководители ремонтно-механического цеха и инструментально-производственного отдела тт. Франкфурт и Фельдман беззаботно относятся к созданию необходимых условий для работы скоростников — передовиков производства.

В настоящее время главным инженером утвержден подробный график работ, направленный на безусловное выполнение полугодового плана по переводу станков на скоростные режимы резания.

Задача хозяйственных и профсоюзных организаций обеспечить выполнение полугодового плана по внедрению высокопроизводительных методов труда, широко распространять опыт передовиков — стахановцев, освоивших скоростные методы резания металла.

Широкое внедрение скоростных методов на многих участках цехов нашего завода позволит выявить и использовать новые колоссальные резервы производства.

В горкоме ВКП(б)

О проведении городской партийно-технической конференции

В деле технического прогресса промышленных предприятий города все более актуальное значение получает применение электричества в технологии производства.

В целях широкой популяризации опыта, накопленного предприятиями города, и намечения путей дальнейшего развития этой техники в нашем городе, бюро горкома ВКП(б) приняло постановление: провести 8—9 июля 1950 года городскую партийно-техническую конференцию по вопросу: «О состоянии и перспективах применения электричества в технологии производства на предприятиях города».

Для организации подготовки и проведения партийно-технической конференции бюро ГК ВКП(б) утвер-

дило комиссию в составе: главного инженера Алтайского тракторного завода тов. Сидельникова (председатель), директора завода тракторного электрооборудования тов. Гальченко (зам. председателя), начальника отдела технического обучения АТЗ тов. Чаусовского (секретарь), тт. Прейгерова, Ясногородского, Харитонов, Сарвина, Шаленого, Домбровского, Шадрина, Толочко, Портянкина и Спектора.

Бюро ГК ВКП(б) рекомендует директорам промышленных предприятий и секретарям партийных организаций оказывать максимальное содействие в подготовке и проведении городской партийно-технической конференции.

Дальнейшее внедрение высокопроизводительных методов труда, широкое распространение опыта передовиков — стахановцев, особенно скоростников — одна из важных задач хозяйственных и профсоюзных организаций.

Успехи штамповщиков

Рекордной выработки 17 июня добились бригады штамповщиков кузнечного цеха, руководимые бригадирами тт. Радченко, Заздравных и Пашуткиным.

Штамповщики бригады тов. Радченко при полном отсутствии брака выполнили свое сменное задание на 180 процентов. Бригады тт. Заздравных и Пашуткина, работая на штамповке особо-трудоемких деталей, выполнили по две сменных нормы, не сделав ни одной бракованной детали.

А. ПЕТРОВ.

В смене мастера тов. Розенблита

Высоких производственных показателей за последние дни добились многие стахановцы участка чугунных деталей моторного цеха. Фрезеровщица тов. Дмитриева, шлифовщица тов. Паутова, сверловщица тов. Беликова и токарь тов. Ивлев, работая в смене мастера тов. Розенблита, ежедневно повышают производительность труда.

Особенно следует отметить работу фрезеровщицы тов. Дмитриевой и токаря тов. Ивлева. Тов. Дмитриева за 15 дней июня выполнила месячное задание. Токарь тов. Ивлев, выполнив июньское задание 13 числа, ежедневно выполняет свои сменные нормы на 200 — 220 процентов.

Остальные стахановцы смены добились производительности труда до 180 процентов в смену.

Е. КИРЕЕВА.

Сталелитейщикам вручено на почетное хранение переходящее Красное Знамя Совета Министров СССР

Самостоятельно трудясь коллектив сталелитейного цеха в дни стахановской декады, об'явленной на заводе в честь первой сессии Верховного Совета СССР. Многие бригады сталеваров, формовщиков, залильщиков, выбивщиков и обрубщиков в дни стахановской декады добились небывалой выработки и поставили ряд рекордов.

Дирекция завода, партком и завком профсоюза, подводя итоги социалистического соревнования за 1 декаду июня, присудили первенство коллективу сталелитейного цеха, значительно перевыполнившему декадное задание.

14 июня в цехе состоялся митинг, посвященный вручению на хранение сталелитейщикам переходящего Красного Знамени Совета Министров СССР.

Директор завода тов. Тарасов, вручая знамя и. о. начальника цеха тов. Кулешову, поздравил сталелитейщиков с достигнутыми успехами и призвал их еще шире развернуть соревнование за досрочное выполне-

Заседание Верховного Совета СССР

В столице нашей Родины — Москве, в Большом Кремлевском дворце продолжает свою работу Верховный Совет СССР.

14 июня состоялась раздельная сессия Совета Союза и Совета Национальностей. Совет Национальностей заслушал доклад Председателя Мандатной Комиссии Совета Национальностей депутата Кэбина И. Г. о проверке полномочий депутатов Совета Национальностей, а Совет Союза — доклад Председателя Мандатной Комиссии Совета Союза депутата Пузанова А. М. о проверке полномочий депутатов Совета Союза.

Совет Национальностей и Совет Союза утвердили доклады Мандатных Комиссий и признали правильными полномочия депутатов Совета Национальностей, избранных по всем 638 Избирательным округам, и полномочия депутатов Совета Союза, избранных по всем 678 Избирательным округам и зарегистрированных Центральной избирательной комиссией по выборам в Верховный Совет СССР.

Затем Совет Союза заслушал доклад Председателя Бюджетной Комиссии Совета Союза депутата Корниенко Л. Р., а Совет Национальностей — со-

доклад Председателя Бюджетной Комиссии Совета Национальностей депутата Хохлова И. С.

После содокладов Бюджетных Комиссий открылись прения по докладу о Государственном бюджете СССР на 1950 год и об исполнении Государственного бюджета СССР за 1948 и 1949 годы. Прения продолжались на раздельных заседаниях Верховного Совета СССР 15 и 16 июня.

Выражая мысли и чувства всего советского народа, депутаты в своих выступлениях единодушно говорили о выдающихся успехах строительства коммунизма, достигнутых под руководством большевистской партии, под водительством великого Сталина. Все депутаты подчеркивали, что наш бюджет на 1950 год является программой мирного созидательного труда, дальнейшего развития промышленности, сельского хозяйства и культуры страны, неуклонного подъема материального благосостояния советских людей. Государственный бюджет обеспечивает необходимыми средствами новый мощный подъем народного хозяйства и укрепление могущества нашей Родины.

(ТАСС).

обязательство добиться производительности труда до конца июня до 200 процентов.

Принимая знамя, тов. Кулешов от имени всего коллектива цеха выразил уверенность в том, что и в дальнейшем сталелитейщики будут прилагать все усилия, чтобы досрочно выполнить годовую производственную программу.

Выступивший на митинге слесарь-отдела механика тов. Кожемякин выразил мнение своего коллектива:

— Коллектив отдела механики и в дальнейшем будет бороться за то, чтобы своевременно производить весь ремонт оборудования, чтобы не было простоев по вине отдела механики.

Выбивщик тов. Шелудченко в ответ на вручение Красного Знамени сказал, что и дальше он будет работать, как и в дни стахановской декады. Тов. Шелудченко взял

на себя повышенные обязательства: производственное задание июня цехом выполнить 29 числа, по термообрубному отделению — 28 июня, снизить брак в июне на 5 процентов по сравнению с маем, добиться образцовой чистоты и порядка на всех производственных участках, систематически повышать стойкость печей.

И. САВЕЛЬЕВ.

ИЗВЕЩЕНИЕ

21 июня, в 7 часов вечера, в городском партийном кабинете состоится городская конференция радиослушателей.

На конференцию приглашаются все радиослушатели города.

ОТДЕЛ ПРОПАГАНДЫ И АГИТАЦИИ ГК ВКП(б)
РЕДАКЦИЯ РАДИОИНФОРМАЦИИ.

Великий сын — великого народа

(К четырнадцатой годовщине со дня смерти
А. М. Горького)

Жизнь Алексея Максимовича Горького и все его творчество проникнуто пламенной любовью к трудовому люду и лютой ненавистью к эксплуататорам.

Горький родился в рабочей семье. Он познал тяжелую нужду и подлинное человеческое горе, однако ни нужда, ни горе не могли сломить силы его мощного духа. Трудиться Алексей Максимович начал с раннего детства. Был маляром, батраком, пекарем, конторщиком, грузчиком, в произведениях «Детство», «В людях», «Мои университеты» писатель рассказывает, как люди изнемогали и гибли под тяжестью подневольного труда, как на себе он испытал всю гнусность жестокой эксплуатации. Художественные и публицистические произведения гениального писателя, наполненные неукротимым гневом и жгучей ненавистью к поработителям, зовут к борьбе за свободу, счастье и радость.

Близкий друг Ленина и Сталина, Горький чутко прислушивался к каждому слову вождей человечества. Внимание писателя к их дружеским советам и замечаниям помогло ему избавиться от отдельных ошибок и заблуждений и стать активным проводником линии партии.

Песни Горького о буре восточной Азии и о соколе, роман «Мать» и другие произведения неизменно находились на вооружении революционных пропагандистов, звали трудовой народ к борьбе за свои права и пробуждали в нем веру в победу.

Горький был преданным сыном своего народа. Он глубоко верил в русский народ и гордился им.

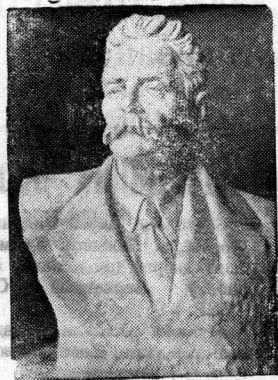
«Мы, — писал он в 1916 году, — непоколебимо верим в молодые, еще скрытые силы русского народа, мы верим в разум страны, в ее волю к доброй, справедливой жизни».

Эта вера сочеталась у Горького с глубоким пониманием революционной силы своего народа. Создал образы таких пролетарских революционеров, как машинист Нил («Мещане»), Павел Власов («Мать»), Степан Кутузов («Жизнь Клима Самгина»), Горький наделял их ярко выраженными чертами подлинно русского национального характера.

Горький гордится русской литературой и искусством.

«В области искусства, в творчестве сердца, — писал он, — русский народ обнаружил изумительную силу, создав при наличии ужаснейших условий прекрасную литературу, удивительную живопись и оригинальную музыку, которой восхищается весь мир».

После победы Великой Октябрьской социалистической революции патристические чув-



ства Горького наполнились сознанием великой исторической миссии советских людей, указывающих путь к свободе всему трудовому человечеству.

Встав во главе советских литераторов, Горький воспитывал в них чувство ответственности за большой писательский труд, за труд «инженеров человеческого духа».

Открывая первый Всесоюзный съезд советских писателей в 1934 году, Горький говорил: «Мы выступаем как судьи мира, обреченного на гибель, и как люди, утверждающие подлинный гуманизм, гуманизм революционного пролетариата, гуманизм силы, призванной историей освободить весь мир трудящихся от зависти, подкупа, от всех уродств, которые на протяжении веков искажали людей труда».

Обращаясь же к советским людям, к своим читателям, Горький писал:

«Товарищ! Знай и верь, что ты — самый необходимый человек на земле. Делая твоё маленькое дело, ты начал создавать действительно новый мир».

Четырнадцать лет назад Вячеслав Михайлович Молотов говорил над свежей могилой великого писателя: «После Ленина смерть Горького — самая тяжелая утрата для нашей страны и для человечества».

«По силе своего влияния на русскую литературу, — говорил тов. Молотов, — Горький стоит за такими гигантами, как Пушкин, Гоголь, Толстой, как лучший продолжатель их великих традиций в наше время. Влияние художественного слова Горького на судьбы нашей революции непосредственнее и сильнее, чем влияние какого-либо другого нашего писателя. Поэтому именно Горький и является подлинным родоначальником пролетарской, социалистической литературы в нашей стране и в глазах трудящихся всего мира».

Борьбе за дело трудящихся, за дело Ленина — Сталина гениальный писатель отдал свое горячее сердце.

В. Беляев.

Неустанно итти по пути

ТЕХНИЧЕСКАЯ

Выбор геометрии резца

Обработка металлов скоростным резанием имеет большое народно-хозяйственное значение. За счет внедрения в производство скоростных режимов резания повышается производительность труда в 1,5 — 3 раза.

Изучение опыта стахановцев-скоростников, изучение работ советских ученых в области резания, внедрение в производство скоростных режимов резания является первоочередной задачей специалистов по холодной обработке металлов.

Процесс резания металлов заключается в следующем. Износ резца при скоростном точении происходит по задним и передним граням. Износ по передней грани резца происходит в результате трения быстротечной стружки о переднюю грань резца т.е. происходит механическое стирание стружкой пластины твердого сплава. Интенсивность механического стирания передней грани резца зависит от температуры выходящей стружки. Чем температура стружки будет выше, тем твердый сплав больше размягчается, отчего происходит быстрый его износ.

Предложенная формула расчета средней температуры выходящей стружки доктором технических наук, профессором Даниеляном показывает, что с увеличением силы, потребной для деформации снимаемого слоя металла, увеличивается средняя температура стружки. Для снижения температуры стружки следует уменьшить силу, потребную для резания при неизменном сечении стружки. Сила резания может быть уменьшена за счет увеличения положительного переднего угла, за счет увеличения подачи и т.д., но при положительном переднем угле происходит быстрый износ по задним граням резца. Поэтому стойкость таких резцов невелика.

Применение резцов с выкружкой на передней грани дает возможность снизить удельное сопротивление резанию, а стало быть и температуру стружки. А так как имеется отрицательный передний угол по фаске, то износ по задним граням уменьшается.

При такой конструкции резца удается уменьшить износ по передней грани и уменьшить износ по задним граням и, если будет правильно выбрана ширина фаски и отрицательный угол по ней, можно добиться равномерного износа как по передней грани, так и по задним граням, что увеличит долговечность работы резца. Произведенные замеры расходуемой мощности мотора станка при резании в лаборатории резания нашего завода подтверждают данные выводы (см. таблицу).

Для сравнения расходуемой мощности, испытывались резцы следующей геометрии:

1. Резец со сплошной отрицательной передней гранью, (рис. 4) имел отрицательный передний угол минус 3 градуса, угол наклона главной режущей кромки плюс 7 градусов, задний угол 10 градусов, задний вспомогательный угол 10 градусов, главный угол в плане 60 градусов, вспомогательный угол в плане 15 градусов.

2. Резец с выкружкой (рис. 2) имел передний угол по фаске минус 3 градуса, ширины фаски 0,3 мм, угол наклона главной режущей кромки 7 градусов, задний угол 10 градусов, задний вспомогательный угол 10 градусов, главный угол в плане 60 градусов, вспомогательный угол в плане 15 градусов, глубина выкружки 0,2 мм, ширина хорды выкружки 3 мм, передний угол за фаской 10 градусов.

Замеры мощности производились при обработке стали 40 с твердостью 179 единиц по Бринеллю.

Из таблицы видно, что затрачиваемая мощность резцом с выкружкой меньше от 18,5 до 58 процентов по сравнению с резцом со сплошной отрицательной передней гранью. С увеличением скорости резания разница эта уменьшается, но при скоростях до 150 метров в минуту разница достаточно большая.

С увеличением отрицательного переднего угла износ по задним граням резца уменьшается ввиду лучшего теплоотвода, но зато резко возрастает износ по передней грани ввиду возросшей средней температуры стружки. Поэтому при заточке резца нужно стремиться к такому положению, чтобы износ как по передней грани, так и по задним граням был равномерный.

Правильно выбранная геометрия резца с выкружкой обеспечивает эти требования. Если проследить за образованием лунки на передней грани резца при работе резцом с отрицательным передним углом, то не трудно заметить, что вдоль главной режущей кромки образуется полочка, ширина которой в первом своем образовании будет, примерно, равна подаче на оборот изделия. Ширину фаски по режущей кромке следует брать 0,7—0,8 от ширины полочки, т.е. подачи.

Фаска упрочняет лезвие резца, улучшает теплоотвод от режущей кромки в тело резца,

отводит наивысшую температуру в зоне резания на свою ширину, а также способствует меньшему расходу мощности, так как ее ширина меньше по-

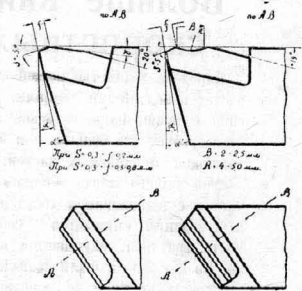


Рис. 1.

Рис. 2.

дачи и уменьшается средняя температура стружки.

Отрицательный передний угол по фаске берется от 0 градусов до минус 3 градусов. При большом отрицательном угле по фаске возрастает усилие резания, что приведет в конечном счете к повышению температуры стружки и быстрому износу по передней грани. Это лишает преимущества фаски.

При точении применяются разнообразные подачи, поэтому ширину фаски берут в среднем от 0,3 до 0,4 мм. При работе на подачах менее 0,2 мм, на оборот резцом с выкружкой пользоваться не следует, так как износ в этом случае будет одинаковый как у резца с выкружкой, так и у резца со сплошной отрицательной передней гранью.

За фаской идет выкружка. Преимущества этой выкружки следующие: 1. Завивает или дробит стружку, 2. Дает возможность образовать большой положительный передний угол за фаской до 35 градусов ввиду постепенного уменьшения положительного угла с переходом его в отрицательный, 3. Стружка легко сходится по поверхности выкруж-

Сравнительная таблица точения

Скорость в м.мин.	Глубина резания в мм.	подача мм.об.	Для рез выкруж	
			мощи	в квт.
220	1	0,5	3,59	
107,5	1	0,5	1,27	
27,3	1	0,5	0,23	
220	2	0,3	3,25	

технического прогресса

ОБЪЕДИНЕННАЯ СТРАНИЦА

для скоростного точения

ки, чем уменьшается трение и износ передней грани.

Выкружка должна строго идти по одному и тому же радиусу. Всякие конструкции порожек

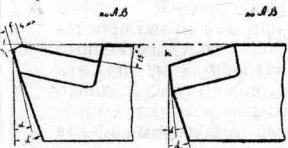


Рис. 3.

Рис. 4.

на передней грани реза для дробления стружки создают толчки, что в конечном счете приводит к выкрашиванию или быстрому износу реза. Стружка должна плавно сходить по дуге выкружки и завиваться в спираль без толчков.

Величина радиуса выкружки зависит от подачи на оборот изделия. При подачах от 0,3 до 0,7 мм на оборот радиус выкружки брать 5—6 мм. Радиус выкружки можно считать выбранным правильно, если спиральная стружка выходит диаметром от 8 до 15 мм.

При слишком малом радиусе выкружки усилие для завивания стружки возрастает, от чего увеличится сила трения, а отсюда и износ по выкружке.

Глубина выкружки в основном характеризует величину положительного переднего угла за фаской. Практически глубина выкружки по твердому сплаву делается от 0,15 мм до 0,2 мм, в зависимости от обрабатываемого материала. Это будет соответствовать 20—25 градусам положительного переднего угла за фаской.

Для лучшего теплоотвода от вершины реза и лучшей стойкости от выкрашивания, рецу

придается положительный угол наклона главной режущей кромки. При резании первый удар приходится не на вершину реза, а на величину ширины стружки, что смягчает удар, уменьшает случаи выкрашивания пластины твердого сплава.

В практике хорошие результаты показали резы с положительным углом наклона главной режущей кромки 6—10 градусов.

Весьма большое влияние имеет выбор главного угла в плане. При работе на скоростных режимах резания возникают вибрации детали, реза и т. д., малые углы в плане усиливают их, так как увеличивается радиальное усилие, что больше всего влияет на величину вибрации.

Но стойкость резцов с малыми углами в плане выше. Это объясняется следующим. Если проследить за износом по передней грани реза в зависимости от подачи, то легко заметить, что при работе на малых подачах износ по передней грани уменьшается. С увеличением подачи на оборот изделия износ по передней грани увеличивается. При подачах порядка 0,07—0,08 мм на оборот износ по передней грани почти не наблюдается. При подачах порядка 0,4—0,7 мм на оборот на передней грани реза быстро образуется дунка, которая, расширяясь, доходит до режущей кромки и разрушает ее. Причиной быстрого износа по передней грани реза при больших подачах является большая сила трения сходящей стружки, от которой возникает дополнительное тепло, что способствует быстрому механическому стиранию пластины твердого сплава.

При малых подачах толщина стружки уменьшается, уменьшается и сила трения сходящей стружки о переднюю грань, уменьшается и износ по передней грани.

С уменьшением главного угла в плане уменьшается толщина стружки, что равносильно уменьшению подачи на один оборот изделия. Этим объясняется малый износ передней грани.

Широкое распространение получили резы с главным углом в плане для черновых работ 90, 60 и 45 градусов, для чистовых работ 30 градусов и даже меньше, так как с уменьшением главного угла в плане уменьшается высота гребешков, бла-

годаря чему получается более гладкая поверхность. Но для этого необходима хорошая жесткость установок изделия, реза, станка и т. д.

При скоростном точении большому износу подвергаются резы по задним граням, поэтому необходимо производить правильный выбор задних углов. Износ задних граней также происходит от механического стирания режущих кромок о вращающееся изделие и от действия температуры, возникающей от этого трения.

Для твердого сплава Т15-К6 хорошо себя показали резы с задним главным углом 8—10 градусов и с вспомогательным задним углом 10—12 градусов.

Весьма существенное значение на величину накопления количества тепла на режущей кромке реза имеет время непосредственной работы реза, т. е. длина прохода. При малых проходах реза в перерывах остывает, поэтому на проходах порядка 20—40 мм скорость резания можно увеличивать.

Наилучшие результаты резы с выкружкой показали на подделочных сталях 20, 40, 45, у-7 и т. д. Стойкость таких резцов выше по сравнению с резами с отрицательным передним углом, применяемым на нашем заводе, в 1,5—3 раза. Потребная мощность для резания уменьшается до 50 процентов, что дает возможность работать на скоростных режимах на маломощных станках, представляется возможность работать на высоких скоростях на многолезвцовых станках. Такие резы особенно применимы на универсальных работах, где проходы короткие и станки небольшой мощности.

Заточку выкружки на резе можно производить на мелкозернистом карборундовом камне (зернистость 60—100) вручную. Заточить фаску можно на этом же камне, или оселочком.

В массовом производстве заточку таких резцов следует производить в заточных отделениях на электронском приборе. Снятие фаски и доводку резцов необходимо производить на доводочном станке.

Конструкция резцов с выкружкой и технология заточки электронским методом разработана в лаборатории резания нашего завода.

Т. Григоров, мастер заводской лаборатории резания.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

УЧЕБНЫЙ ГОД ЗАКОНЧИЛСЯ УСПЕШНО

Чем глубже мы будем усваивать основы марксизма-ленинизма, тем увереннее будет наше движение вперед по пути к коммунизму.

Марксизмом-ленинизмом прежде всего должны быть вооружены члены нашей славной большевистской партии, чтобы развернуть еще шире работу по политическому воспитанию беспартийных масс.

Сознавая всю важность этого положения, коммунисты-слушатели кружка по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» второго года обучения при парторганизации зуборезного цеха в истекшем учебном году отнеслись со всей серьезностью к повышению своего идейно-политического уровня.

Руководитель кружка пропагандист тов. Шабельский с первых дней учебного года сумел правильно организовать занятия в кружке, поставить дисциплину слушателей и подготовку к занятиям на должную высоту. Это дало возможность добиться хорошей посещаемости и успеваемости слушателей.

Итоговое занятие в кружке прошло на высоком идейно-политическом уровне, при большой активности всех коммунистов. На любой заданный пропагандистом вопрос извлекли желание отвечать все слушатели.

На вопрос «Образование III Интернационала и VIII съезд партии» подробный ответ дал коммунист тов. Смелянский.

— Когда в Европе начался революционный под'ем,—ска-

зал тов. Смелянский, — вышли на поверхность коммунистические партии Европы и создалась реальная почва для объединения компартий в III Интернационал. Он был основан по инициативе В. И. Ленина в марте 1919 года на первом конгрессе коммунистических партий в Москве.

Правильный ответ дал тов. Смелянский и на вопрос о VIII съезде партии.

Со знанием пройденного материала выступил слушатель тов. Разгоняев по вопросу: «Образование троцкистско-зиновьевского антипартийного блока и антисоветские выступления блока». Тов. Разгоняев рассказал, как летом 1926 года троцкисты и зиновьевцы объединились в антипартийный блок и сплотили вокруг него остатки всех разбитых оппозиционных групп.

Итоговая беседа продолжалась несколько часов. Она не только закрепила изученный материал, но и послужила дальнейшему повышению интереса и ответственности у коммунистов за овладение марксистско-ленинской теорией.

Подводя итоги работы кружка, комиссия отметила значительный рост политической подготовки коммунистов. Особенно хорошие знания показали слушатели тт. Индюков, Смелянский, Разгоняев, Кутуза, Авксентюк и другие. Весь состав кружка в будущем учебном году с хорошей подготовкой приступит к дальнейшему изучению истории партии Ленина — Сталина.

А. Иванков.



ЛАТВИЙСКАЯ ССР. При Рижском городском комитете КП(б) Латвии работает вечерний университет марксизма-ленинизма. Сейчас проходят последние лекции перед экзаменационной сессией.

На снимке: занятия на 1 курсе. Читает лекцию В. В. Смирнов.

Фото Б. Федосеева.

Прессклише ТАСС.

НОВЫЕ КНИГИ

Жуков Е. М.—И. В. Сталин и национально-освободительная борьба народов в странах Востока. 1950 г. Стенограмма лекции.

Ленин В. И.—Крах II Интернационала. 1950 г.

Трошин Д. М.—Диалектика развития в мичуринской биологии. 1950 г.

Помитяев Ф.—Пятнадцатая

конференция ВКП(б). 1950 г. Программа курса «Политическая и экономическая карта мира». Для вечерних партийных школ при горкомах и райкомах ВКП(б). 1950 г.

Миркин И. Л.—Термическая обработка стали холодом. 1950 г. Стенограмма лекции.

Парткабинет.

Хозяйственные успехи китайского народа

Аграрная реформа является одной из важнейших задач народного правительства Китая и Китайской коммунистической партии. Осуществление реформы проводится планомерно и началось с освобожденных ранее районов Северной Маньчжурии и Северного Китая. В порядке изъятия части земли у помещиков еще в 1946—1948 гг. до 60 миллионов крестьян были наделены землей, которая им передается на правах частной собственности. В течение 1949 г. была проведена реформа в районах, освобожденных в конце 1948—начале 1949 года.

В начале 1950 года аграрная реформа была полностью завершена во всей Маньчжурии и четырех провинциях Северного Китая с посевной площадью в 100 млн. акров. Землю получили 150 млн. крестьян и батраков. На днях поступили сообщения об успешном завершении аграрной реформы в районе Пекина и Тяньцзиня.

Подготовка к реформе началась сразу после освобождения Пекина. Был установлен контроль над деятельностью помещиков и кулаков. В три приема реформа была осуществлена в 263 деревнях. Из 1 097 тысяч му (му=116 га) пригодной для обработки земли у помещиков было конфисковано около 400 тыс. му. Кроме земли у помещиков этого района было изъято около 67 тыс. различных орудий и инвентаря, 1743 головы скота, 22 тыс. строений и излишки зерна. В итоге реформы 52 тысячи крестьянских дворов получили землю и средства производства, необходимые для хозяйства. Вместе с тем, все помещики, пожелавшие вести хозяйство, получили соответствующие земельные участки.

С таким же успехом прошла аграрная реформа и в районе Тяньцзиня. Здесь 87 процентов всей земли раньше принадлежало помещикам, купцам, промышленникам и церкви. Теперь, после завер-

шения реформы, землю получили крестьяне 67 деревень.

Организованное проведение аграрной реформы сплотило крестьянство. В селах получили широкое развитие крестьянские союзы, повысилась сознательность масс. В 201 деревне района Пекина появились отделения Демократического союза молодежи, в 222 деревнях созданы организации Китайской компартии.

Партия уделила огромное внимание проведению посевной кампании в текущем году, и сейчас китайский народ в ряде провинций приступает к сбору урожая.

Агентство Синьхуа сообщает о высоком урожае в Восточном Китае, где уборка уже в полном разгаре. В провинции Фуцзянь созрел самый обильный урожай пшеницы за последние 20 лет. Уборка уже заканчивается, и пшеница поступила на рынки. В провинции Шаньдун, где засеяно пшеницей 3 миллиона гектаров, урожай хороший, несмотря на излишне обильные дожди. Хороший и удовлетворительный урожай выращен и в ряде других провинций.

Политические и хозяйственные успехи демократического Китая, хорошие выходы на урожай благоприятствуют стабилизации цен, росту торговли, сбыту промышленных товаров. В Пекине за десять дней мая было продано тканей в два раза больше, чем в апреле. В Ханькоу за тот же срок хлопчатобумажной пряжи было продано в 4 раза больше, чем в апреле.

Успешная стабилизация цен повлияла на предпринимателей, которые теперь усилили выпуск продукции на рынок.

Государственные торговые компании ведут широкую закупку товаров для завоза их в сельскохозяйственные районы.

Оживление на рынках Китайской народной республики отражает общий подъем в стране.

В. Г.

По следам неопубликованных писем

В редакцию поступило письмо рабочего завода тов. Ненахова, проживающего в общежитии № 31. В своем письме он жаловался, что счетные работники бухгалтерии домоуправления № 6 ЖКО неправильно производили ему начисление квартплаты.

Для расследования указанных в письме фактов и принятия по ним соответствующих мер, редакция направила письмо т. Ненахова в жилищно-коммунальный отдел завода. Как сообщил нам начальник ЖКО тов. Литвинов, проведенной проверкой установлено, что факты неправильного взимания квартплаты с тов. Ненахова не подтвердились.

Тов. Ненахов являлся неаккуратным плательщиком, в результате чего работники бухгалтерии вынуждены были принять к тов. Ненахову определенные меры.

Что касается проявления грубости со стороны бухгалтера тов. Беляева, то это действительно имело место.

Факты грубого обращения с посетителями обсуждались на собрании работников домоуправления и бухгалтер Беляев предупрежден.

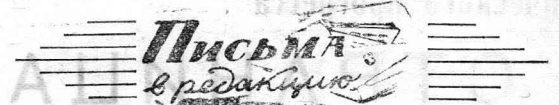
==★==

Продление срока работы оборудования

Сотрудники лаборатории Экспериментального научно-исследовательского института металлорежущих станков в сотрудничестве с инженерами Средневолжского станкостроительного завода разработали и применили в производстве метод закалки токами высокой частоты чугунных станин. До сих пор широко применялась поверхностная электрозакалка только стальных изделий.

Сейчас в институте проектируется специализированная установка для закалки чугунных деталей.

(ТАСС).



Бесхозяйственное расходование государственных средств

Завод испытывает большую нужду в помещении для склада заготовок. На протяжении 1949 и 1950 годов не раз поднимался вопрос о строительстве склада и навесов над стеллажами, выносились конкретные решения, по этому поводу написан не один приказ и распоряжение директора завода, но «воз и ныне там».

Приказы и распоряжения директора лежат в архиве секретариата. Там же хранятся и чертежи на строительство склада, составленные проектным отделом УКС'а. В результате 75 процентов деталей лежат под открытым небом. Летом на них падает дождь, зимой они заносится снегом. Детали ржавеют, приходят в негодность.

Детали, пораженные коррозией, в механические цехи подавать нельзя. На это есть специальный приказ директора. Производственно-диспетчерскому отделу пришлось в

необорудованном складе поставить очистительные барабаны для очистки деталей от ржавчины. На содержание обслуживающего персонала и транспортировку деталей к барабанам ПДО ежемесячно расходует 8800 рублей, в год—105600 рублей!

Кто нам дал право бросать на ветер государственные средства? При том, на эти деньги можно было давно уже построить склад, оборудованный подвешивками для тяжелых деталей.

Управлению капитального строительства и его начальнику тов. Чехлыстову пора серьезно заняться вопросом строительства склада для заготовок, а руководителям производственного отдела необходимо контролировать выполнение приказа директора о строительстве склада заготовок.

П. Ершов, работник производственно-диспетчерского отдела.

Безответственное отношение к социалистической собственности

В ремонтно-литейном цехе на участке ширпотреба установлен мотор-генератор высокочастотной электропечи. Для нормальной работы необходимо, чтобы в мотор во время его действия поступал охлажденный воздух. Вентилятор установлен, но он не дает никакого эффекта, так как мотор стоит близко к стене, горячий воздух, выходя из мотора, ударяется о стенку и возвращается снова в генератор неохлажденным. Это отрицательно сказывается на действии генератора.

За последнее время в моторе появился шум, что является сигналом о его

ненормальной работе. Если не будет принято срочных мер к установке правильной вентиляции, подшипники мотора и генератора расплавятся, дорогостоящее оборудование выйдет на долгое время из строя, ибо запасных подшипников нет.

Вопрос об установке вентилятора поднимался неоднократно на совещании у главного энергетика, начальника цеха, но положительных результатов никаких нет.

Г. Васильева, мастер участка ширпотреба ремонтно-литейного цеха.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

ОТКРЫТА ПОДПИСКА

НА ЗАВОДСКУЮ ГАЗЕТУ

„БОЕВОЙ ТЕМП“

на 2 полугодие

1950 года

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА:

на 6 месяцев — 7 руб. 50 коп.

„ 3 месяца — 3 „ 75 „

ГАЗЕТА ВЫХОДИТ ТРИ РАЗА В НЕДЕЛЮ НА 4-х СТРАНИЦАХ.

Подписку принимают в почтовом отделении при АТЗ и уполномоченные парторганизаций цехов и отделов.



КИТАЙ. Правительство Китайской народной республики проявляет исключительную заботу о создании интеллигенции из народа.

Тысячи рабочих и крестьян занимаются в высших учебных заведениях. Большой популярностью пользуется Китайский народный университет в Пекине.

На снимке: студентка факультета директоров предприятий народного университета герой труда Ли Фын-лян беседует с корреспондентом. В прошлом году в октябрьские дни Ли Фын-лян в составе китайской делегации посетила СССР.

Прессклише ТАСС.