

**Автоматчикам
нужна помощь**

Неудовлетворительно работает сейчас коллектив автоматного цеха. Отставание прошлого месяца и в первых числах сентября с каждым днем увеличивается.

На втором участке только за три дня работы в этом месяце отставание от графика допущено уже на 2,5 процента. Ежедневно растет дефицит деталей. Если в прошлом работа на покрытие дефицита проводилась из расчета 20—25 наименований деталей, то теперь нужно деталей вдвое больше. Такое положение дезорганизует работу участка, не дает возможности коллективу создать необходимый задел и перейти на изготовление деталей большими партиями. Причина этого кроется в ряде цеховых недостатков.

В первую очередь надо сказать о большой текучести рабочих. Новые рабочие еще малоопытны и работают непроизводительно. Можно привести пример. Раньше на нарезке внутренней резьбы мы получали в смену 400—450 деталей. Сейчас на этой операции работает станочница, которая делает только по 80—100 деталей. Такое же положение и на других операциях.

Кроме того, тяжелым бременем легло на наш цех внедрение нового метода—сдача деталей без накладных. Нет сомнения, это прогрессивный метод, но мы полагаем, что он в нашем цехе не продуман до конца.

Дело в том, что мы выдаем на сборку много мелких деталей, которые, совершив путь до сборки, из-за халатности и небрежности некоторых работников других цехов теряются. В результате наши подсчеты, сделанные по сводкам ОТК, не сходятся с данными по сдаче тракторов примерно на одну треть всех деталей. В конце месяца мы оказываемся в большом долгу.

Чтобы выйти из создавшегося провального положения, нужно серьезно продумать, как устранить эти недостатки, начать против них решительную борьбу. В этом должен помочь нам производственно-диспетчерский отдел завода.

И. ДИНИХ,
начальник участка.



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

14-й год издания | Суббота, 8 сентября 1956 г. | Цена № 106 (1638) | 10 коп.

**Ее имя в заводской
Книге почета**

Александра Ланговая жила в Кемерове, но ее не покидала мысль вернуться в родной город на Алтай. И молодая женщина возвращается домой. В 1951 году поступает она на наш завод слесарем-сборщиком, а через год ее переводят на фрезерный станок.

Теперь Александра работает сверловщицей в механическом цехе № 2. Пришла она сюда с большим желанием хорошо работать. И надо сказать, работает она уверенно и высокопроизводительно, чувствует себя хозяйкой своих станков.

Обслуживает Ланговая два сверлильных станка. На одном обрабатывает вилки, на другом—рычаг. Сняв фаску, она приступает к зенкерованию вилок, и пока идет на этом станке зенкером, на другом Александра сверлит, разворачивает и зенкерует рычаг. Такой процесс работы требует точных, верно рассчитанных движений, большой ловкости и сноровки. Когда смотришь на работу Ланговой, кажется, будто она не работает, а играет: так легки и красивы все ее движения.

Все это не далось Александре легко. Помогали, учили и советовали рабочие участка, бывший мастер тов. Малахов, наладчик тов. Беляев.

Рабочее место у сверловщицы всегда в порядке. Это, как известно, экономит время.

—Чтобы сэкономить время, я теперь сама подналадиваю станки,—говорит Александра.

Александра Ланговая нашла свое место в большом заводском коллективе. Интересы завода и цеха—ее интересы.

—Живу я все с улыбкой да с песней,—говорит Александра о себе,—люблю петь. Участвовала в хоре самодеятельности, да вот комсомольская организация не поддержала это ценное начинание—хоровой кружок распался.

Да, Александра нашла вторую семью в лице коллектива, нашла свою дорогу и призвание. И поэтому удивительно жизнерадостна эта молодая женщина, скромная советская труженица, которая двенадцать месяцев подряд удерживает звание «Лучший рабочий своей профессии» и теперь занесена в заводскую Книгу почета.

В. ЕРМОЛОВА.

**Красное знамя у смены
тов. Пескишева**

В механическом цехе № 1 с первых дней сентября развернулось соревнование между коллективами смен и участков. Итоги первой трехдневки этого месяца показали, что первенство заняла смена мастера тов. Пескишева с третьего участка. Смена выполнила трехдневное задание на 112 процентов. Замечательный коллектив завоевал переходящее Красное знамя цеха. Успеху способствовала трудовая активность передовых рабочих тт. Павловой, Сидоровой, Корякина, Федосеева и других.

За конкретную агитацию

Регулярно в обеденный перерыв рабочие отдела механика газокислородного цеха собираются в назначенном месте. Агитатор-коммунист тов. Кустов начинает очередную беседу. Просты и душевные слова агитатора. Рассказывая о задачах, поставленных Коммунистической партией по подъему народного хозяйства страны в шестой пятилетке, агитатор умело связывает их с будничными делами коллектива, на конкретных примерах показывает пути повышения производительности труда ремонтников, улучшения качества ремонтных работ, укрепления трудовой дисциплины. Кроме того, здесь часто проводятся читки художественной литературы.

Живые по форме и глубокие по содержанию беседы тов. Кустова положительно сказываются на производственной деятельности ремонтных бригад. Ремонтники сложного оборудования газокислородного цеха добиваются трудовых успехов.

Сейчас самое важное и главное для партийной организации и агитаторов—направить внимание тракторостроителей на практическое претворение в жизнь решений XX съезда КПСС. Агитатор призван нести в массы идеи марксизма-ленинизма, пропагандировать и разъяснять политику Коммунистической партии, помогать в ее практическом осуществлении, наглядно и доходливо показывать своим слушателям, как самоотверженный труд людей умножает богатства нашей Родины и вместе с тем повышает материальное благосостояние каждого советского человека. Нужны не общие призывы, а целеустремленная конкретная политическая агитация, тесно связанная с жизнью, основанная на фактах, близких и понятных людям.

Почему рабочие газокислород-

ного цеха уважают агитаторов тт. Кустова и Якушина? Прежде всего потому, что они строят беседы на конкретном материале, используют факты из жизни своего коллектива, смены, цеха, завода. Рассказывают ли они о передовиках социалистического соревнования или критикуют нарушителей трудовой и производственной дисциплины—все это люди, известные слушателям, с которыми они вместе работают. На конкретных фактах, примерах агитатор воспитывает у людей чувство ответственности за порученное дело. Без внимания не остается ни один случай нарушения трудовой дисциплины или технических правил ухода за оборудованием.

Стремясь сделать работу агитаторов наиболее доходчивой и действенной, многие цеховые партийные организации стали настойчиво изгонять нецелестребленность в работе агитколлективов. Чтобы приблизить политическую агитацию к жизни коллектива, партийная организация цугунолитейного цеха № 3 пересмотрела методы работы агитаторов. Чаще стали проводиться инструктажи агитаторов с обсуждением производственных показателей цеха. Перед проведением бесед агитаторы знакомятся с экономическими показателями. Такой семинар, например, был проведен по экономии сжатого воздуха в цехе. Такая целеустремленная работа агитколлектива сказывается на производстве. Литейщики еще отстают, плохо обеспечивают заготовками механические цехи, но здесь настойчиво внедряют новую технику, осваивают оборудование, наращивают темпы работы.

Однако есть еще цеховые пар-

тийные организации, которые плохо используют политическую агитацию—испытанное, могучее средство мобилизации трудящихся на высокопроизводительный труд. Зачастую беседы проводятся в отрыве от задач цеха, завода. Многие агитаторы ограничиваются тем, что информируют своих слушателей о последних событиях, читают им только газеты. Это нередко лишает работу агитатора боевитости, целеустремленности.

Таковыми недостатками страдает, например, работа агитколлективов партийных организаций прессового цеха, автоматного, инструментального и других. А между тем в этих цехах плохо решаются производственные задачи. Например, в прессовом цехе плохо механизированы трудоемкие процессы. В этих цехах немало фактов нарушений трудовой дисциплины, плохо распространяются передовые методы труда.

Не удивительно поэтому, что эти цехи находятся в числе отстающих. Здесь мало разговаривают с людьми, работающими на участках, где решается судьба производственного плана по выпуску деталей для тракторов и в запасные части.

Сейчас коллектив нашего завода вступил в завершающий период борьбы за план третьего квартала. Трудовое напряжение должно нарастать с каждым днем. Долг коммунистов-агитаторов—усилить борьбу за успешное завершение планов сентября и третьего квартала. Трудящиеся завода должны приложить все усилия, чтобы выполнить производственные задания по всем показателям.

**ПЕРЕДОВИКИ СОРЕВНОВАНИЯ
СТАЛЬ ВАРИМ БЕЗ БРАКА**

Я хочу рассказать о том, как мы добиваемся высокой производительности труда, сокращаем продолжительность плавки, работаем без брака, даем литье отличного качества.

Чтобы достигнуть высоких показателей, нужно прежде всего добиться четкой и слаженной работы всего коллектива бригады. Каждый член бригады должен работать в полную меру сил, четко знать свое дело, тогда и вся бригада будет работать ритмично.

Наша бригада состоит из трех человек: сталевара, первого и второго подручных. Подручными в бригаде работают тт. Речкин и Яковенко. У нас в бригаде заведено такое правило: сделал свое дело—помоги товарищу!

Успешная работа зависит также от правильной организации тру-

да. Прежде чем приступить к работе, мы тщательно осматриваем электропечи, проверяем наличие и исправность рабочего инструмента, сразу заменяем его или исправляем в случае непригодности или повреждения. В процессе плавки готовим шихту, заправочные материалы и электроды для следующей плавки, чтобы предупредить возможные простои. Таким образом, вынужденных простоев печи по нашей вине не бывает.

В нашей работе мы всегда опираемся на опыт передовых сталеваров, внедряем у себя все новое, добиваемся точного ведения технологического процесса плавки, а это сокращает продолжительность самой плавки. Большое значение для этого имеет своевременное наведение активного шлака, т. е.

такого шлака, который из-за большого сопротивления имеет наиболее высокую температуру. Активный шлак мы наводим полностью задолго до окончания плавления стали.

В период раскисления металл самораскисляется постепенно, а также с помощью особых окислителей (окиси железа). К началу пуска расплавленной стали металл полностью раскислен. Это обеспечивает выпуск стали хорошего качества. Применяя такой способ работы, мы экономим много рабочего времени.

Сейчас в сталелитейном цехе ширится соревнование за то, чтобы еще больше выдавать стальной литья для производства тракторов и запасных частей.

Е. ДОЛЖИКОВ,
сталевар.

**Сводка о выполнении плана выпуска продукции
за 6 сентября**

Должно быть **20 процентов**

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	86	16,3	—	—
Чугунолитейный № 3	80	14,1	—	—
Сталелитейный	100	18,1	124	18
Кузнечный	100	17,7	—	—
Термический	77	15,4	137	15
Прессовый	100	18,4	96	13
Метизный	85	17,4	138	16
Автоматный	78	14,5	104	12
Механический № 1	92	17,6	76	11
Механический № 2	87	14,9	98	15
Моторный	84	15,8	45	14
Тракторосборочный	103	17,9	92	15
ДОЦ	98	15,7	—	—

КОМСОМОЛЬСКАЯ ЖИЗНЬ

Не медлить с подготовкой к новому учебному году
в сети комсомольского политпросвещения

До начала нового учебного года в сети комсомольского политпросвещения осталось меньше месяца. В этот небольшой период времени комсомольской организации нашего завода следует организованно подготовиться к началу занятий. В настоящее время работа по комплектованию сети комсомольского политпросвещения развернута очень слабо.

Многие комсомольские бюро цехов все еще несерьезно подходят к выполнению этой важной работы. Они не придают этому вопросу должного значения. Большое количество комсомольцев до сих пор еще ясно себе не представляет, где они будут учиться в этом году. С такими комсомольцами надо беседовать, надо им подсказывать, советовать.

Крайне медленно идет комплектование в сети комсомольского политпросвещения в моторном цехе. Секретарь комсомольской организации цеха тов. Киселев и се-

кретарь партбюро тов. Светлов до настоящего времени не смогли подобрать пропагандистов для кружков.

Неудовлетворительно еще обстоит дело с вовлечением комсомольцев в учебу в комсомольской организации механического цеха № 2. Здесь насчитывается 135 комсомольцев, из которых только половина определила себе форму учебы. Непонятно, на что надеются комсомольское бюро и его секретарь тов. Демагин?

Совсем плохо с подготовкой к новому учебному году в комсомольской организации пресового цеха. Вопрос политического образования комсомольцев совершенно не беспокоит заместителя секретаря комсомольского бюро цеха тов. Евдокимова. А партийное бюро и его секретарь тов. Романовский самоустранились от руководства комсомолом.

Нет еще полной ясности, кто и где будет учиться в комсомоль-

ской организации чугунолитейного цеха № 3. Многие комсомольцы цеха еще не определили себе форму учебы.

Дальше откладывать нельзя. В оставшиеся дни до начала учебного года необходимо наверстать упущенное и со всей серьезностью отнестись к укомплектованию сети комсомольского политпросвещения. Об этом не должны забывать секретари комсомольских организаций и цеховых партийных бюро.

В. ПОЛЗУНОВА,
заместитель секретаря заводского комитета комсомола.

Оперативность
цехового
„Крокодила“

1 сентября в центральном пролете механического цеха № 2 у витрины цехового «Крокодила» собралась группа рабочих. Острая карикатура на старшего мастера тов. Шеффера привлекла многих.

Редактору «Крокодила» М. Бушманскому сообщили о возмутительном случае: рабочие на участке редутора гт. Жирняк, Кукушкин и Чащевой расположились у своих станков, мирно похаживая, а тов. Шеффер, проходя мимо, не обратил на это внимания. Сигнал был быстро проверен и уточнен: оказывается, отсутствовали заготовки, и рабочие решили поспать.

Старший мастер тов. Шеффер не обеспечил работой оставшихся без дела станочников. Этот случай и был поднят на щит «Крокодил» буквально через час после сигнала.

В сентябре —
пять тиражей

2 сентября в Полтаве состоялся очередной тираж выигрышей Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1953 года).

В этом месяце будет проведено еще четыре тиража: 16 и 17 сентября в Баку — тираж выигрышей и тираж погашения Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1951 года), 30 сентября — основной и дополнительный тиражи Государственного трехпроцентного внутреннего займа. Последние два тиража будут проведены в Ленинграде.

(ТАСС).

Тракторы для
зарубежных стран

Из Харькова отправлены в Бельгию и Грецию пропашиные тракторы ДТ-14 для показа их в демонстрационных залах. Такие же машины с комплектами запасных частей готовятся к отправке в Сирию, Ливан, Норвегию и Австрию.

(ТАСС).



КАЗАХСКАЯ ССР. В Кокчетавской области расположен курорт Боровое. Здесь ежегодно отдыхает и лечится более 3000 трудящихся, приезжающих из разных районов страны. На снимке: на территории курорта. Фото Л. Великжанина. Фотохроника ТАСС.

На подсобных хозяйствах
завода неблагополучно

Письмо в редакцию

Нам хочется поделиться своими впечатлениями о работе и «порядках» на подсобном хозяйстве завода.

Будучи на подсобном хозяйстве с 30 июля по 21 августа на различных сельскохозяйственных работах (уборке сена, овощей и др.) нам, к сожалению, очень часто приходилось встречаться с бесхозяйственным отношением к делу со стороны отдельных руководителей подсобного хозяйства. Это можно в первую очередь сказать об агрономе подсобного хозяйства тов. Чернышеве, механике тов. Воронине и бригадире-полеводе тов. Курганском.

В чем, по нашему мнению, выражается эта бесхозяйственность? В том, что все поля, засаженные овощами (капуста, огурцы), заросли дремучим бурьяном. Но ни агронома, ни других ответственных за это дело руководителей, видимо, не волновало то, что они довели до такого состояния поля и их уже невозможно прополоть, что они не беспокоились об этом в свое время.

Большие недостатки и в организации работ. Утром, как правило, люди теряли час, а то и полтора на то, чтобы бригадир направил их на работу. Отправляя работников на поля, бригадир тов. Курганский часто в жаркую погоду не обеспечивал их питьевой водой. Норм выработки никто из руководителей не знает и объяснить рабочим не может. Что сделали за день — никому неизвестно. Поэтому заинтересованности в работе и трудовой активности у работников не было.

Работавшие на стоговании сена неоднократно простаивали по часу, а иногда и больше в самые благоприятные для уборки сена дни только из-за того, что трактор, подвозящий сено, часто ломался из-за безответственного отношения к своему делу механика тов. Воронина.

Нужно сказать и о такой недостаточной практике, когда отдельные работники завода занимаются самоснабжением за счет подсобного хозяйства. Так, работники завода тт. Мигурская и Леденев беспреступно, прямо с поля, из собранных куч выбирали себе лучшие огурцы и клали в свои мешки.

Не лучше обстоит дело с организацией работ и на другом отделении подсобного хозяйства. Поехав помочь отгружать пшеницу с токов одной из бригад подсобного хозяйства на элеватор, мы встретились там с таким фактом: пшеница лежит на открытом току, а единственную машину используют на перевозке овса на расстоянии 30 метров от тока в крытую ригу. Это в то время, когда необходимо в кратчайший срок отгрузить все зерно в закрытом государству.

Прибывших туда для помощи людей используют нерационально, заставляя их ходить с метлой по току или перебрасывать овес с одного места тока на другое. Когда мы обратили внимание заведующего током тов. Бредихина на такое неправильное использование рабочих, то услышали от него оскорбления и нарекания, вроде того, что «не ваше дело и вы мне, здешнему хозяину, не указывайте, мы без вас обойдемся, убирайтесь, куда хотите».

На фоне всех этих недостатков в работе хозяйства очень неприглядно выглядит «его» руководитель тов. Рыженко. Он преисполнен самоуспокоенности и уверенности, что в хозяйстве все обстоит хорошо, но на самом деле далеко не так.

**ОКТАБЕРЬ, МАТУШКИН,
ЧУРСИН, АВЕРИНА,
МАЙКОВСКАЯ, БУКИНА,
КОКОРИНА** — работники завода.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„О серьезных недостатках в работе бюро вентиляции“

Так была озаглавлена статья тов. Якунина, напечатанная в «Боевом темпе» 26 июля. В ней говорилось о том, что бюро вентиляции отдела главного энергетика выпускает недоброкачественные проекты вентиляционных установок. Кроме того, в статье отмечалось, что часто по вине работников бюро срываются сроки пуска в эксплуатацию вентиляционных установок.

Секретарь партийной организации теплосилового цеха тов. Мальцев сообщил редакции, что факты неудовлетворительной работы бюро вентиляции, изложенные в статье, в основном подтвердились.

Материалы проверки были обсуждены на заседании партийного бюро. В принятом решении намечены мероприятия по улучшению работы бюро вентиляции.

Комсомольцы моторного цеха обсуждают:
как расходовать заработную плату?

Это было необычное собрание, да и повестка дня отличалась от многих других. В красный уголок пришли комсомольцы моторного цеха поговорить по душам, посоветоваться друг с другом, как расходовать заработную плату.

Культура и быт молодежи — животрепещущие вопросы. Ведь можно привести много случаев, когда молодые рабочие, не рассчитав своих денежных средств, за 2—3 дня расходуют двухнедельную заработную плату на ненужные вещи. А потом им приходится очень трудно в ожидании очередной заработной платы.

Вот почему комсорг моторного цеха Юрий Киселев и члены комсомольского бюро тщательно готовились к этому собранию. Секретарь подолгу беседовал со многими комсомольцами, побывал в молодежном общежитии. И уже на собрании, докладывая комсомольцам, как расходовать заработную плату, он имел определенные данные и цифры. Он привел яркие примеры умения строить свой бюджет, правильно расходовать заработанные деньги.

Вот, например, слесарь-сборщик Владимир Семиниченко. Он один из лучших сборщиков блоков, ежемесячно получает 950 рублей заработной платы. Как же он их расходует? 300 рублей тратит на питание, 70 рублей — на кино, 30 рублей платит за общежитие. Остальные деньги вносит в сберегательную кассу. В течение года Владимир на сбереженные деньги купил себе два костюма, приобрел мотоцикл и ряд других ценных вещей.

Слесарь-сборщик Николай Белянков тоже получает каждый месяц 950 рублей, но расходует он их по-иному. Он не знает денегам цены. 3—4 дня — и зарплата уже нет. Николай Белянков лакомка: на шоколад, конфеты, на пиво идут деньги. А вот на посещение театра, кино он тратит только 10 рублей в месяц.

— Не умеет строить свой бюджет Николай Белянков, — справедливо говорили на собрании. Получая одинаковую заработную плату с комсомольцем Владимиром Семиниченко, он за полтора года сумел приобрести только один костюм и верхнюю рубашку.

После выступления тов. Киселева каждый комсомолец начал рассказывать, как он строит свой бюджет.

Руководитель участка стальных деталей комсомолец Иван Федоров получает ежемесячно 1000 рублей заработной платы. Кроме расходов на питание и одежду, он не менее 200 рублей тратит на приобретение книг. У мастера Ивана Федорова имеется уже личная библиотека.

Наладчик участка коленвала Николай Сартин недавно демобилизовался из рядов Советской Армии. Он и до армии работал на родном заводе в этом же цехе и на этом участке. Служба солдата научила его бережливости, выработала дисциплину в труде и быту.

Деньги нужно расходовать умело, — говорит Николай Сартин, — надо, чтобы хватило и на питание, и на одежду. Кроме того, комсомолец должен иметь личную библиотеку.

На собрании также говорили о силе коллектива, о том, что общественное воздействие способствует воспитанию молодых рабочих. Шлифовщик участка коленвала Кочерга одно время пользовался дурной славой. Он работал плохо, часто прогуливал. Старший мастер Юрий Лузанин вместе с коллективом обсудили поступки комсомольца, пристыдили его. Сейчас Кочерга исправился. Он зарабатывает 1000 рублей в месяц, бережно расходует деньги.

На этом собрании не было принято никакого решения. Комсомольцы только единодушно заявили:

— Надо почаще разговаривать о быте молодежи.

К. НАУМОВ.

Неустанно идти по пути технического прогресса!

Модернизация узла аэратора

Для разрыхления формовочной смеси после смешивания ее в бегунах в сталелитейном цехе установлен один из видов землеразрыхлительных машин — аэратор. (см. рис. № 1). Принцип работы аэратора заключается в следую-

щую смесь твердые камни и куски металла. Рационализаторами цеха была разработана новая конструкция укрепления лопастей к валу. Вместо жесткого крепления лопастей к валу (рис. № 1) предложена

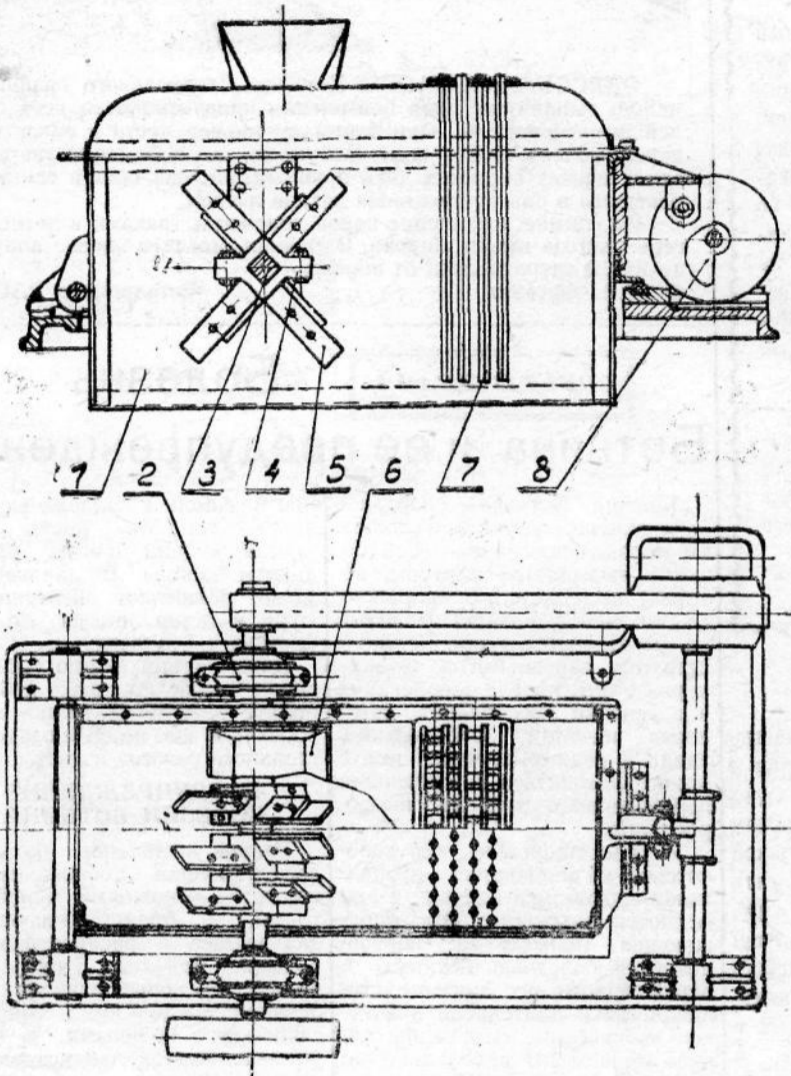
Конструктивные особенности предложенной конструкции заключаются в следующем: на круглый вал «1» (рис. № 2) запрессовываются и стопорятся болтами «7», «4» ступицы «2» с четырьмя отверстиями на каждой.

В отверстиях на пальцах «4» подвешиваются лопасти «3», которые имеют возможность свободно проворачиваться на пальцах. Для смещения лопастей относительно друг друга ставятся установочные кольца «5».

Во время работы лопасти центробежной силой разбрасываются, и узел работает как при жесткой конструкции крепления лопастей. В случае попадания в формовочную смесь твердых тел лопасть при ударе о них отклоняется назад, твердые тела падают в бункер, и лопасть не ломается.

С внедрением данного предложения срок службы лопастей увеличен до 6 месяцев, тогда как при жесткой конструкции они менялись 2—3 раза в месяц. Годовая экономия только по расходу металла на планки лопастей составила 2008 рублей. Кроме того, в связи с бесперебойной работой аэратора улучшено качество формовочной смеси, а также облегчен труд слесарей-ремонтников.

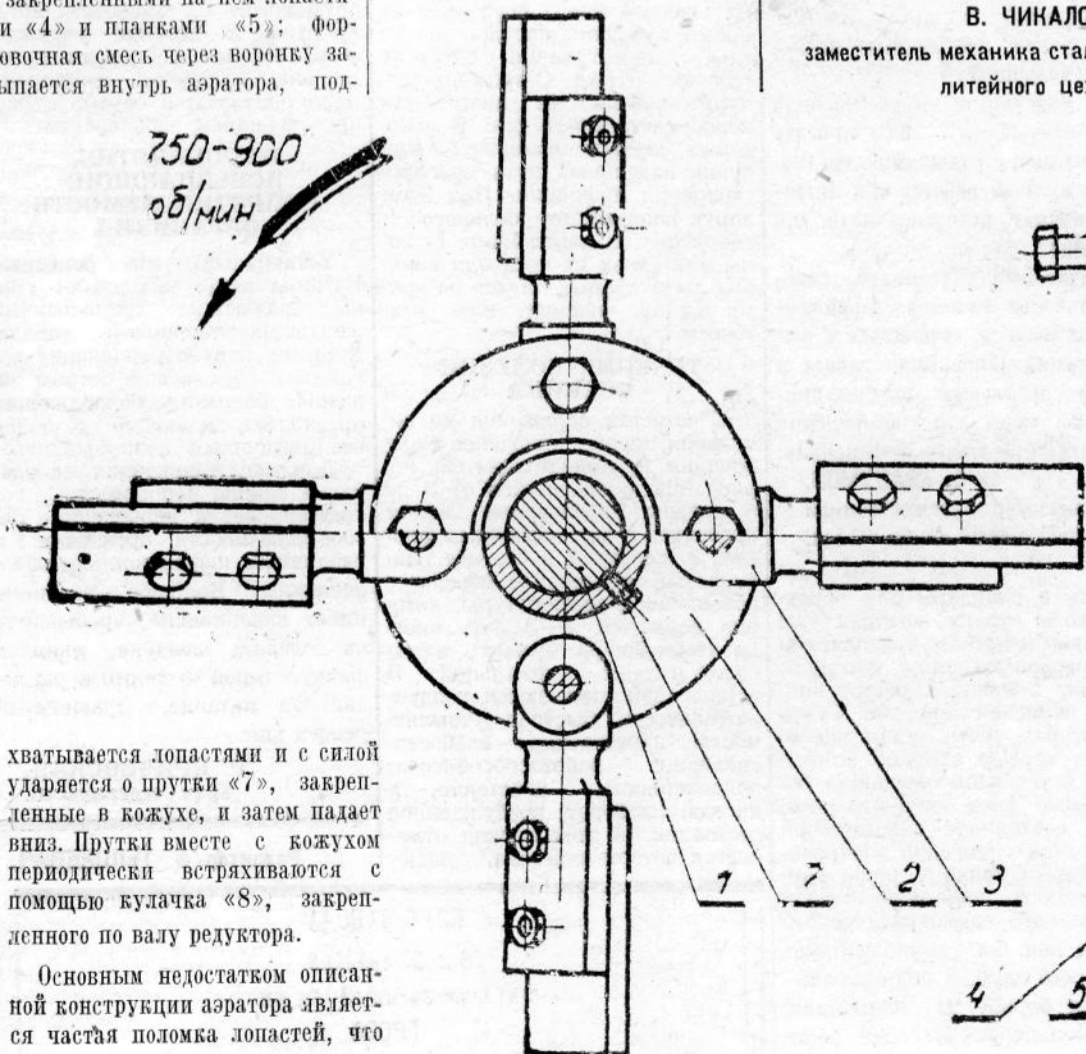
В. ЧИКАЛОВ,
заместитель механика сталелитейного цеха.



(Рис. 1).

м: мотор через ременную передачу вращает квадратный вал «3» с закрепленными на нем лопастями «4» и планками «5»; формовочная смесь через воронку засыпается внутрь аэратора, под-

хватывается лопастями и с силой ударяется о прутки «7», закрепленные в кожухе, и затем падает вниз. Прутки вместе с кожухом периодически встряхиваются с помощью кулачка «8», закрепленного по валу редуктора.



(Рис. 2).

Основным недостатком описанной конструкции аэратора является частая поломка лопастей, что приводило к длительным простоям аэратора, так как при 3-сменной работе цеха не было возможности произвести их замены. Причиной поломки лопастей являются удары их о попадавшие в формовоч-

Комбинированные резцы для работ с повышенными подачами

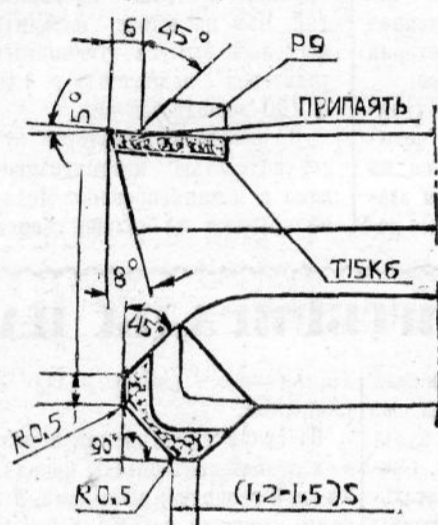
Существенной частью всякого резца, могущего работать с повышенными подачами (до 3 миллиметров на 1 оборот шпинделя) является дополнительная режущая кромка, заточенная параллельно движению подачи. Длина этой кромки должна быть несколько больше величины подачи, примерно 1,2—1,5 подачи. Например, при подаче, равной 2 миллиметрам, длина кромки может быть равной от $1,2 \times 2 = 2,4$ миллиметра до $1,5 \times 2 = 3$ миллиметра.

При точении обычным резцом на обработанной поверхности остаются неровности, гребешки,

верхности должны исчезнуть. Это и достигается заточкой дополнительной режущей кромки, предложенной токарем-новатором В. Колесовым.

Увеличение подачи сокращает машинное время операции. При применении резцов с комбинированной заточкой, с несколькими «колесовскими» режущими кромками, сокращается время на установку резца в резцедержателе.

Например, резцом, изображенным на рисунке, производится без его перестановки и обточка, и подрезка торца. Этот резец может быть сделан из обычного правого проходного отогнутого



подобные тем, какие получаются при нарезке резьбы. Причем чем больше подача, т. е. чем больше шаг этой резьбы, тем гребешки больше, а обработанная поверхность получается менее чистой. С уменьшением вспомогательного угла в плане высота гребешков становится меньше, а обработанная поверхность чище.

Если же вспомогательный угол в плане свести на нет, то и неровности на обработанной по-

резца путем заточки двух дополнительных режущих кромок, расположенных одна к другой под прямым углом. Разумеется, резцы должны иметь твердосплавную напайку, соответствующую материалу заготовки. При полустойковой и чистой проточке стали напайка должна быть из сплава Т15К6. При черновой обточке стального литья, при неравномерном припуске или прерывистом точении следует применять сплав Т5К10, а при точении чугуна — ВК8.

Для повышения стойкости вдоль режущих кромок затачиваются отрицательные фаски под углом минус 5 градусов, которые следует доводить оселком. При доводке снимается слой с мелкими трещинами, не видимыми глазом. Трещины эти при точении быстро увеличиваются и приводят к преждевременному выкрашиванию твердосплавной пластинки.

Места пересечения режущих кромок следует закруглить маленькими радиусами во избежание «стопания».

Резцы должны иметь стружколомные устройства либо в виде специальных напайки, как, например, показано на рисунке, либо в виде порожков, форма и размеры которых зависят от материала заготовки и от режимов резания, и устанавливаться путем подбора.

В. ШМЕЛЕВ,
инженер.

Освоение узлов ТДТ-60 на нашем заводе

На нашем заводе сейчас ведутся большие работы по освоению узлов нового трелевочного трактора ТДТ-60. Ряд узлов новой машины будет уже выпускаться в ближайшие месяцы, в том числе коробка перемены передач, реверс лебедки, лебедка, гидроцилиндр.

Приказом директора завода организован новый цех по механической обработке и сборке узлов трелевочного трактора. Начальником цеха назначен тов. Путьтин.

Техническая страница подготовлена бюро технической информации завода.

*
На стройках шестой пятилетки

Брянский тракторный

Широко раскинулся на левобережье Десны молодой промышленный район Брянска. В ряд выстроились фосфоритный, солодовый заводы, завод оборудования для предприятий строительных материалов, камвольный комбинат и другие.

На северо-восточной окраине города вырос сталелитейный завод. Впрочем наименование «сталелитейный» упоминается все реже и реже. Он скоро станет одним из цехов строящегося Брянского тракторного завода.

Для нового предприятия отвоено у поймы реки, у оврагов и болот сто тысяч квадратных метров площади. Объем земляных работ превысил миллион кубометров. С помощью земснарядов низменная часть заводской территории поднята до десяти метров.

И вот первый корпус тракторного длиной свыше четырехсот метров обосновался на намывном грунте. В этом здании разместятся девять ос-

новных цехов. Рядом будет выстроен такой же корпус.

Немало дел у строителей нового здания. Но главную роль тут уже играют монтажники. На завод прибывает новейшее отечественное оборудование. Надо спешить до зимы установить сотни станков, несколько конвейерных линий, транспортеров, кранов, испытательных стендов. К концу года из цехов предприятия должны выйти первые тракторы.

В инструментальном цехе мы встретились с начальником корпуса инженером Андреем Васильевичем Рыдченко.

—Брянский завод,—рассказывает он,—будет одним из крупнейших в стране предприятий. Нам предстоит наладить массовый выпуск гусеничных тракторов мощностью в 140 и 250 лошадиных сил.

Производство тракторов будет полностью автоматизировано и механизировано. Механизируются не только сборка

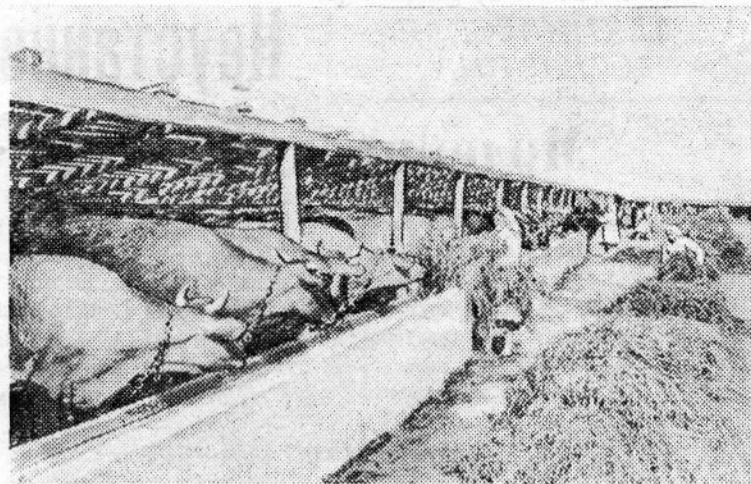
узлов и тракторов в целом, но и все подсобные операции. В литейной найдут применение автоматическая формовочная машина с автоматической выливкой. Цехи оснащаются стружкооборочными конвейерами. Много технических новшеств будет применено в термической и механической обработке деталей...

Решено начать выпуск тракторов до полного ввода в строй всего предприятия.

На заводе рождается новый рабочий коллектив. В инструментальном цехе трудятся сто пятьдесят юношей и девушек, окончивших десятилетку. Многие получили квалификацию металлообработчиков в Брянском техническом училище, остальные обучались на Челябинском тракторном заводе. В августе на завод придет сто пятьдесят молодых инженеров и техников.

Строители, монтажники — рабочие всех профессий — стали на трудовую вахту имени шестой пятилетки и обязались сократить сроки пуска нового тракторного завода.

(«Советская Россия»).



ОДЕССКАЯ ОБЛАСТЬ. Колхозы Суворовского района успешно выполняют план повышения продуктивности всех отраслей животноводства. Они занимают первое место в области по надою молока. Этому способствует то, что в большинстве колхозов с первых весенних дней крупный рогатый скот и свиньи переведены в благоустроенные летние лагеря.

На снимке: кормление коров зелеными травами в летнем лагере колхоза имени Кирова. За восемь месяцев здесь получено по 2.052 литра молока от коровы.

Фото А. Фатева.

Фотохроника ТАСС.

СОВЕТЫ ВРАЧА

Болезнь

Боткина и ее предупреждение

Болезнь Боткина — заразное заболевание, характеризующееся поражением печени. Эта болезнь вызывается вирусом, который выделяется с испражнениями, мочой, слюной и слезой из дыхательных путей. Больные остаются заразными в течение первых трех недель заболевания и в течение нескольких дней перед началом заболевания. Лишь в редких случаях вирус может находиться в организме переболевшего и после выздоровления.

У таких здоровых вирусоносителей из кишечника продолжают выделяться вирусы, и они остаются опасными для окружающих. Поэтому за переболевшими болезнью Боткина и окружающими их лицами устанавливается длительное врачебное наблюдение. Выделение вируса происходит в большинстве случаев через рот. Распространение его происходит через загрязненную пищу, молоко и воду, грязные руки и мух.

Выделения больного, содержащие вирус, попадают на руки ухаживающего персонала во время уборки посуды после еды, перестилания постели больного и т. д. С грязных рук вирус попадает на пищу или непосредственно в рот. В некоторых случаях возможен воздушно-капельный путь распространения инфекции. При этом вирус попадает от больного к здоровому с капельками слюны или слезы из носа или верхних дыхательных путей во время кашля, чихания или разговора.

ТЕЧЕНИЕ БОЛЕЗНИ БОТКИНА

С момента заражения до появления первых признаков заболевания проходит скрытый период, продолжающийся от 3 до 5 недель. Заболевание может протекать в двух основных формах: с желтухой и без нее. Начинается заболевание обычно с повышенной температуры, которая держится 2—3 дня, иногда температура бывает невысокой и даже нормальной. В первые дни отмечаются раздражительность, быстрая утомляемость, нарастающая слабость, снижение работоспособности, подавленность, угнетение, а иногда, наоборот, возбужденное состояние. В этот период отмечается потеря аппетита, давле-

ние или боль в подложечной области, тошнота, рвота, стул иногда жидкий, иногда наблюдаются запоры. В дальнейшем может появиться желтушность кожи и склер, иногда болезнь протекает без желтухи.

Даже легкая форма заболевания может принять неблагоприятное течение, если люди, болеющие ею, не соблюдают постельного режима и диеты.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ БОЛЕЗНИ БОТКИНА

Раннее выявление больных, своевременная госпитализация являются основными мероприятиями, предупреждающими дальнейшее распространение болезни. Для того, чтобы не пропустить новых случаев заболевания среди лиц, соприкасающихся с больными, за ними устанавливается наблюдение в течение 40 дней со времени отправки больного в больницу. Особенно тщательно должно проводиться наблюдение за детьми, посещающими детские учреждения, и взрослыми, работающими в пищевых предприятиях и детских учреждениях. Личная и общественная гигиена являются основными мероприятиями в борьбе с распространением заболевания.

МЕРОПРИЯТИЯ, ПОВЫШАЮЩИЕ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ОРГАНИЗМА

Установлено, что болезнью Боткина чаще заболевают лица, страдающие хроническими желудочно-кишечными заболеваниями, злоупотребляющие алкоголем, перенесшие острые заразные болезни, ослабляющие организм и делающие его более восприимчивым к заражению.

Для предупреждения заболевания важны мероприятия, направленные на повышение восприимчивости организма к различным инфекционным заболеваниям. Большое значение имеет закаливанию, пребывание на свежем воздухе, занятия физкультурой и спортом, рациональное питание, правильный режим дня.

Р. КРИЧЕВСКАЯ,
врач медсанчасти.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

КЛУБ ЗАВОДА

8 и 9 сентября

художественный фильм

ГРОЗА

Начало сеансов: в 3 час. дня и в 5, 7 и 9 часов вечера.

АГИТБРИГАДЫ НА СЕЛЕ

Спектакли и концерты самодеятельных коллективов — одна из важных форм организации культурного отдыха трудящихся. Своими выступлениями самодеятельные художественные коллективы несут в широкие массы трудящихся идеи нашей партии, зовут их на новые трудовые подвиги, воспитывают их в духе советского патриотизма, преданности борьбе за построение коммунистического общества в нашей стране.

Особое место занимают художественные агитационные бригады, состоящие из участников самодеятельных коллективов. Агитбригады взволнованным словом, сатирическим куплетом, фельетоном, частушкой и песней, интермедией и миниатюрой борются со всем тем, что тормозит наше движение вперед.

Для художественного обслуживания колхозов двух районов Алтайского края во время уборочной кампании при заводском клубе были созданы две художественные агитбригады из числа участников самодеятельности.

Первая бригада, возглавляемая тов. Белоусовым, дала в колхозах Курьинского района 39 концертов. Вторая бригада под руководством тов. Баканова выступала в

Третьяковском районе и дала 37 концертов.

Во время выступлений в полевых станах агитбригады пополняли свой репертуар местными фактами, отмечали передовиков сельского хозяйства и бичевали нерадивых сатирическими куплетами, фельетонами.

Колхозники очень тепло принимали выступления нашей самодеятельности. Особенно понравились выступления тт. Удищева, Фараоновой, Теличко, Тубаткина, Криворучко, Орловой, Бурматова, Клименко, Беломазы, Захарова и других. Исполкомы и комитеты КПСС этих районов от имени труженников сельского хозяйства вынесли участникам агитбригад благодарность.

Бригады обслужили 56 колхозов. Они побывали в самых отдаленных уголках родного Алтая, узнали, что наш край не только богат хлебом, но и лесами, и полезными ископаемыми. Любовались красивыми местами Алтая: Кольванским и Белым озером, Красавицей-горой Синюхой.

Нельзя сказать, что поездка была легкой. Членам бригад приходилось бывать в очень трудных условиях, спать прямо в машине, а порой и под открытым небом и т. д. Но никто не жаловался и не

унывал. Каждый понимал стоящие перед бригадами важные задачи и прилагал все усилия, чтобы художественным словом, музыкальным выступлением, меткой частушкой помочь труженикам села убрать обильный урожай, любовно выращенный на широких полях Алтая.

После посещения Курьинского и Третьяковского районов агитбригады дали четыре концерта в Шипуновском зерносовхозе, а также выступали в доме отдыха «Шубинка» и пионерском лагере завода.

В дальнейшем перед нами стоит задача — создать агитбригаду для выступлений в цехах завода с репертуаром, построенным на местном материале.

Но участники художественной самодеятельности по приезде столкнулись с большими трудностями в своей работе: они лишились комнат, которые были им отведены.

Сейчас 500 участников самодеятельности лишены возможности заниматься, готовиться к выступлениям. Дирекция завода и завод профсоюза должны принять все меры для обеспечения их соответствующим помещением.

В. АБАКУМОВ,

организатор художественной самодеятельности клуба завода.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги:
О долге, дружбе и любви. М., «Молодая гвардия», 1955. 231 стр.

Большинство рассказов, вошедших в сборник, посвящено молодежи. Их герои — люди большой и чистой души, испытывающие сильные, яркие человеческие чувства и потому счастливые, несмотря на встречающиеся в жизни трудности. Первая любовь, ее радости и муки, ошибки и мечты — содержание рассказов К. Паустовского «Шиповник», В. Моностырева «Красивый парень», Ю. Нагибина «Любовь», Н. Грибачева «Рассказ о первой любви», Н. Ирошниковой «Сашенька».

Проблеме создания здоровой советской семьи, воспитания детей посвящены рассказы И. Ждан-Пушкина «Мальчишки», К. Лапина «Аленка», М. Юфит «День рождения», В. Ардаматского «Мать и сын», Н. Александровой «Чужие дети». В сборнике 20 рассказов 19 авторов.

КИМ Р. Н. — Девушка из Хиросимы. Повесть. Илл. В. Горьева. М., «Молодая гвардия», 1956 г.

В повести рассказано о сопротивлении мужественных японских патриотов попыткам иностранной военщины пре-

вратить в плацдарм для будущих войн страну, которая уже однажды испытала чудовищную уничтожающую силу атомного оружия. Главная героиня книги — японская девушка Сумико, которая почти чудом уцелела при взрыве атомной бомбы, но на всю жизнь сохранила болезненный след атомного ожога — постоянное напоминание о кровавой трагедии Хиросимы. Путь Сумико в ряды борцов единого национально-освободительного демократического фронта как бы символизирует путь всего народа, поднимающегося на борьбу за национальную независимость своей родины, за мир.