

# Трудовой Терм

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

14-й год издания  
№ 148 (1680)

Вторник, 25 декабря 1956 г.

Цена  
10 коп.

## XII заводская профсоюзная конференция

22 и 23 декабря в клубе завода проходила XII заводская профсоюзная конференция. На конференции были заслушаны отчетные доклады председателя завкома профсоюза тов. Волобуева и председателя ревизионной комиссии тов. Варшавского.

В обсуждении докладов приняли участие 23 человека.

Конференция приняла соответствующее постановление и избрала новый состав завкома профсоюза и ревизионной комиссии.

Отчет о работе XII заводской профсоюзной конференции будет опубликован в следующем номере нашей газеты.

### НОВЫЙ СОСТАВ ЗАВКОМА ПРОФСОЮЗА

Абраменко И. А.	Мигурский С. Л.
Алыбаев Д. Н.	Примак В. Д.
Борисов Л. А.	Пинчук С. А.
Волобуев А. Д.	Ротмистровский Л. И.
Дряхлов К. Л.	Тикунов Л. Ф.
Дохлов С. А.	Шокарева А. Т.
Зырянов Д. М.	Цыганов К. А.
Котляров В. Н.	Чиринский Я. А.
Коряковцев А. Н.	Фефелова Н. А.
Луценко Е. Я.	

### НОВЫЙ СОСТАВ РЕВИЗИОННОЙ КОМИССИИ ЗАВКОМА ПРОФСОЮЗА

Богомолов Н. П.	Сахновский Е. Д.
Варшавский Я. Б.	Сердюк Д. Е.
Дальченко М. А.	Тушева М. М.
Космынин С. М.	

### В ЗАВКОМЕ ПРОФСОЮЗА

Вчера состоялось первое заседание завкома профсоюза, избранного XII заводской конференцией.

Завком рассмотрел организационные вопросы. Председателем завкома профсоюза избран тов. Волобуев А. Д., заместителем председателя — тов. Цыганов К. А.

## Рекордная выработка

Бригада формовщиков шестого конвейера тов. Устенко на третьего чугунолитейного цеха на прошлой неделе добилась большой производственной победы, благодаря слаженной и дружной работе членов бригады тт. Онищенко и Игнатовой. В среднем за неделю формовщики делали ежедневно по 754 опоки вместо 450 по норме. А в отдельные дни выработка бригады составляла 850—900 опок.

20 декабря эта бригада добилась рекордной выработки — заформовала 950 опок. При такой производительности труда две бригады, вместо существующих сейчас пяти, могут полностью обеспечить работу конвейера. Это говорит о тех больших возможностях, которые еще не использованы в нашем производстве.

А. ЧЕВАРДОВ.

## Достойный пример

Два участка прессового цеха уже работают в счет будущего года. Участок старшего мастера тов. Чернова досрочно выполнил годовую программу на 102,7 процента. Таких же результатов добился заготовительный участок мастера тов. Катко.

Прессовщики Владимир Иванов, Александр Котов, Николай Сериков, рихтовщица Александра Пирожкова ежедневно выполняют сменные задания на 200—250 процентов.

До двух норм в смену выдают работники заготовительного отделения. Лучших результатов в социалистическом соревновании добиваются Антонина Власова, Федосья Кузина, Александр Дунаев.

Примеру этих передовиков должны следовать все рабочие прессового цеха.

Г. ЖИХАРЕВА.

## К составлению оргтехплана на 1957 год

Ежегодно намечаемые организационно-технические мероприятия способствуют ускорению технического прогресса, росту производительности труда, снижению трудоемкости выпускаемой продукции. Наш завод досрочно выполнил производственный план 1956 года. Эти успехи неразрывно связаны с выполнением важных пунктов оргтехплана. Для примера можно взять моторный цех.

В декабре в сменах и на участках моторного цеха проходили производственные совещания по вопросу о составлении нового

## Лекция „Новый трактор ТДТ-60“

20 декабря в помещении красного уголка центральной лаборатории была прочитана лекция на тему: «Новый трактор ТДТ-60». Лекция подготовлена по просьбе работников центральной лаборатории и отдела главного металлурга.

Лектор — инженер отдела главного конструктора тов. Зорин рассказал о назначении трактора ТДТ-60, о его преимуществах перед другими трелевочными тракторами. Он также остановился на задачах, которые стоят перед работниками нашего завода по освоению и выпуску тракторов этой марки в будущем году.

С живым интересом слушали присутствующие о трелевочном тракторе, над чем им предстоит горячо поработать в скором будущем. После окончания лекции лектору было задано много вопросов. Нужно сказать, что член ВЛКСМ инженер тов. Зорин добросовестно готовился к лекции и давал подробные ответы на все заданные вопросы.

## Помощь строителям

Стройтрест № 46, ощущая большую нужду в кадрах, стал перед угрозой срыва сдачи в эксплуатацию в установленные сроки жилых домов для тракторостроителей.

Коллектив нашего завода решил помочь строителям. 20 декабря дирекция завода, партийная, профсоюзная и комсомольская организации на расширенном заседании обсудили положение на строительстве и вынесли решение: выделить в помощь стройтресту 100 рабочих.

В основном тракторозаводцы будут трудиться на строительстве молодежного общежития № 5. Чтобы ускорить дело, комсомольцы завода изъявили желание организовать воскресник.

Посланцы различных цехов завода в субботу, 22 декабря прибыли в распоряжение строителей.

## Конференция читателей газеты „Коммунистический призыв“

В лекционном зале Дома техники состоялась конференция читателей городской газеты «Коммунистический призыв».

С докладом об итогах работы редакции за 11 месяцев выступил редактор газеты тов. Побережников. Читатели-тракторостроители выступили с критическими замечаниями и предложениями, направленными на улучшение работы редакции городской газеты «Коммунистический призыв».

## Оргтехплан — важное условие дальнейшего совершенствования производства

Оргтехплана на 1957 год. В этой важной работе приняли участие квалифицированные рабочие, технологи и мастера. Они вносили свои предложения, направленные на облегчение труда, улучшение технологии обработки деталей, ликвидацию лишних операций, рациональное изменение работ устаревшего оборудования.

Над выполнением оргтехплана текущего года хорошо потрудились новатор производства слесарь отдела приспособлений тов. Постнов. На многих станках он заменил ручные зажимные приспособления пневматическими. Рабочие видят преимущество таких приспособлений и поэтому включают в новый оргтехплан пункты, предусматривающие широкое применение пневматики.

Всего в план организационно-технических мероприятий будущего года по моторному цеху включено 80 пунктов. Сравнивая этот план с планами прошлых лет, можно, к сожалению, заметить, что некоторые пункты неоднократно повторяются.

Наши передовики труда, технические работники видели, например, на других промышленных предприятиях пневматические подъемники, ускоряющие процесс вспомогательных операций. Несколько лет подряд моторщики включают пункты о замене полиспаств на пневматические подъемники. На участках коленвалов, блока, головки тяжелые детали поднимаются посредством полиспаств. Замасленные, грязные веревки не отвечают духу времени. Ведь нет ничего общего между быстродействующим мощным современным оборудованием и полиспастами, принцип работы которых хорошо был усвоен нашими предками. Тем не менее в моторном цехе свято хранят память о старине, упорно не хотят следовать примеру передовых предприятий страны.

Говоря о новом оргтехплане моторщиков, нельзя не упомя-

нуть о некоторых мероприятиях, которые намечаются для выполнения в будущем году. До сих пор операция полировки галтелей на участке коленвалов выполняется ручным способом. Записано в плане: перевести ручную операцию на механическую.

По участку чугунных деталей внесено 25 пунктов. Тов. Бокарев предлагает производить отливку шкивов точным литьем из алюминия, что дает снижение себестоимости и облегчение веса трактора. Тов. Журба предлагает установить ящик для стружек цветного металла. Пожалуй, в этом пункте нет ничего оригинального, но, вероятно, включение его в оргтехплан продиктовано необходимостью: больше гарантий для выполнения.

Привлекают также внимание предложения тов. Вуля. Квалифицированный специалист по ремонту инструмента, ныне пенсионер, тов. Вуль не расстается с любимым делом. Поиски новых, прогрессивных путей холодной обработки деталей для новатора не пропадают даром. Сконструированные и изготовленные им протяжки при испытании дали хорошие результаты. Тов. Вуль предлагает отменить операцию сверления отверстия диаметром 45 миллиметров в ступицах муфты сцепления. Здесь рассверловка должна быть заменена прогрессивным протягиванием.

На участке стальных деталей будет введена в действие пятишпиндельная сверлильная головка для одновременного сверления пяти отверстий. Таким образом будет аннулирована 28 операция при обработке распредвалов.

Моторщики поставили перед собой серьезные задачи, которые нашли отражение в новом оргтехплане. Намеченное нужно обязательно выполнять. Этого требуют новые производственные задачи.

И. МАМЧУК.

## Собрание молодых специалистов завода

На заводской комсомольской конференции и на других собраниях высказывались справедливые замечания о недостаточной работе среди молодых специалистов на нашем заводе. Комитет комсомола наметил ряд мероприятий по улучшению работы среди молодых специалистов.

Недавно в клубе завода состоялось собрание молодых специалистов. Участники собрания с большим вниманием прослушали беседу директора завода тов. Каргополова об истории нашего завода, о росте кадров тракторостроителей. Директор завода подробно рассказал, как многие молодые специалисты работают на нашем заводе и продолжают повышать свою деловую квалификацию. Еще в 1942 году учеником токаря поступил на завод Володя Ситников. За эти годы В. Ситников закончил машиностроительный техникум, сейчас работает заместителем начальника моторного цеха и одновременно учится в вечернем институте.

В 1952 году пришел на завод после окончания института Е. Лопаткин. Сейчас он работает начальником сталелитейного цеха. Сталелитейщики успешно справляются с поставленными задачами. Многие молодые специалисты, работающих на нашем заводе, характеризуют одна черта — они не боятся трудностей, смело их преодолевают.

Наряду с этим тов. Каргополов подчеркнул, что некоторые молодые специалисты, посвятившие себя тракторостроению, робко берутся еще за устранение недостатков на производстве, подчас пасуют перед трудностями, медленно включаются в жизнь заводского коллектива. Именно это затрудняет их дальнейший технический рост.

На собрании отмечалось, что на нашем заводе созданы все условия для дальнейшего повышения теоретических знаний и практических навыков молодых специалистов.

Далее тов. Каргополов подробно рассказал о больших и ответственных задачах, поставленных перед коллективом завода в 1957 году.

На собрании выступил контролер ОТК модельного цеха тов. Лунев. Он говорил о имеющихся недостатках в работе молодых специалистов. Заместитель секретаря комитета комсомола тов. Киселев призвал молодых специалистов, прибывших на завод, быстрее включаться в активную общественную работу.

В заключение на собрании выступил главный металлург завода тов. Багин. Он рассказал молодым специалистам о своем трудовом пути.



## В завкоме профсоюза и дирекции завода

# Об итогах социалистического соревнования в ноябре 1956 года

Завком профсоюза и дирекция завода подвели итоги социалистического соревнования в ноябре 1956 года среди цехов, рабочих, бригад и ремонтных служб завода.

## Передовые коллективы

### ПО ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫМ ЦЕХАМ

Победителями в социалистическом соревновании в ноябре: с присуждением первого места вышел коллектив чугунолитейного цеха № 1 (начальник тов. **Вербицкий**, секретарь партийной организации тов. **Назаров**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Алимов**, секретарь комсомольской организации тов. **Вилькин**), выполнивший производственный план ноября на 104 процента; с присуждением второго места вышел коллектив термического цеха (начальник тов. **Кудрявцев**, секретарь партийной организации тов. **Фиалков**, председатель цехового комитета тов. **Корченков**, секретарь комсомольской организации тов. **Фадеев**), выполнивший производственный план ноября на 106,8 процента; с присуждением третьего места вышел коллектив кузнечного цеха (начальник тов. **Бурман**, секретарь партийной организации тов. **Бобров**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Кочелев**, секретарь комсомольской организации тов. **Солдат**), выполнивший производственный план ноября на 104,6 процента.

### ПО МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩИМ ЦЕХАМ

Победителями в социалистическом соревновании в ноябре: с присуждением второго места вышел коллектив метизного цеха (начальник тов. **Розин**, секретарь партийной организации тов. **Усилов**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Журавлев**, секретарь комсомольской организации тов. **Зубаткина**), выполнивший производственный план ноября на 105,9 процента; с присуждением третьего места вышел коллектив прессового цеха (начальник тов. **Зренбург**, секретарь партийной организации тов. **Калинин**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Дряхлев**, секретарь комсомольской организации тов. **Гречисонова**), выполнивший производственный план ноября на 104,5 процента.

### ПО ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ ЦЕХАМ

Победителями в социалистическом соревновании в ноябре: с присуждением второго места вышел коллектив ремонтно-литейного цеха (начальник тов. **Чернобыльский**, секретарь партийной организации тов. **Гладышев**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Левшин**, секретарь комсомольской организации тов. **Вивин**), выполнивший производственный план ноября на 104,1 процента; с присуждением третьего места вышел коллектив модельного цеха (начальник тов. **Бобров**, секретарь партийной организации тов. **Грехов**, председатель цехового комитета тов. **Шамилов**, секретарь комсомольской организации тов. **Тамарченко**), выполнивший производственный план ноября на 104 процента.

### ПО ЭНЕРГЕТИЧЕСКИМ ЦЕХАМ

Победителями в социалистическом соревновании в ноябре: с присуждением первого места вышел коллектив теплоэлектроцентрали (начальник тов. **Бодров**, секретарь партийной организации тов. **Денисенко**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Пчеляков**, секретарь комсомольской организации тов. **Сухова**); с присуждением второго места вышел коллектив теплосилового цеха (начальник тов. **Гусанов**, секретарь партийной организации тов. **Мальцев**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Чигринский**, секретарь комсомольской организации тов. **Пронин**), выполнивший производственный план ноября на 113,6 процента; с присуждением третьего места вышел коллектив газоислородной станции (начальник тов. **Нейман**, секретарь партийной организации тов. **Дедюхин**, председатель цехового комитета профсоюза тов. **Шевцов**, секретарь комсомольской организации тов. **Кальченко**).

### ЛУЧШИХ РАБОЧИХ— В ЗАВОДСКУЮ КНИГУ ПОЧЕТА

В заводскую Книгу почета занесены победители социалистического соревнования, удержавшие звание «Лучший рабочий своей профессии» в течение 12 месяцев подряд: заливщик **Завиленов Д. С.**, формовщик стержней **Тишкин А. П.**, электрик **Логинов А. С.**, слесарь **Меденцев А. М.** — чугунолитейный цех № 1; заливщик **Ноздрин И. Г.** — сталелитейный цех; электросварщик **Медянин В. И.**, наладчик **Онищенко А. И.**, фрезеровщик **Алексеев М. Ф.**, слесарь **Верейкин Н. М.** — кузнечный цех; слесарь-сборщик **Казанцева Н. А.**, слесарь-сдатчик **Белашапо И. Г.** — тракторосборочный цех; шлифовщик **Копылов М. Р.** — мотор-

ный цех; столяры **Лозовой И. Ф.**, **Корболин С. Ф.** — деревообделочный цех; слесарь **Гончаров А. А.**, шлифовщик **Иванов В. М.**, ганжара **Х. В.**, печник **Толстян И. И.**, фрезеровщик **Цингауз М. Ш.**, трубопроводчик **Поддубный Н. Г.**, контролер **Абрамкина Е. Е.**, резбощлифовщик **Штифанов Ю. М.** — инструментально-штамповый корпус; маляр **Трашкова А. П.**, сварщица **Воеводина П. П.**, **Богер М. П.** — прессовый цех; токарь **Марченко В. А.** — механический цех № 1; сверловщица **Чуанова М. И.**, болторезчица **Штолина А. Г.**, фрезеровщик **Кириченко А. П.**, протажник **Березовский С. И.**, токарь **Нелыева И. Я.** — механический цех № 2; сортировщица **Платонок П. С.**, **Кузьмина С. Д.** — скрапоразделочный цех.

### ЛУЧШИХ РАБОЧИХ— НА ЗАВОДСКУЮ ДОСКУ ПОЧЕТА

На заводскую Доску почета занесены победители социалистического соревнования, удержавшие звание «Лучший рабочий своей профессии» в течение 6 месяцев подряд: выбивщик **Авдейчук В. Г.**, шихтовщик **Белых И. П.**, туннельщица **Булганова Н. Н.**, стерженщица **Меденцева Н. З.**, кузнец **Заварзин В. Ф.** — чугунолитейный цех № 1; слесари **Ножемякин Н. Я.**, **Завлаев В. С.** — сталелитейный цех; наждачник **Лизунов А. А.** — чугунолитейный цех № 3; прессовщица **Хрупина М. Г.** — кузнечный цех; слесарь **Угольников И. Г.**, подсобная рабочая **Паневина П. Е.**, шлифовщица **Суворова Т. Г.**, токарь **Запрудских П. И.**, регули-

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

# Партийная группа—организатор соревнования на участке

Коллектив участка сложно-режущего инструмента инструментального цеха ведет настойчивую борьбу за выполнение социалистических обязательств по обеспечению цехов завода инструментом. Партийная группа участка вместе с профгруппой регулярно подводит итоги соревнования, что помогло добиться его действенности и обеспечило успех в работе.

По инициативе партийной группы на участке развернуто соревнование между рабочими по профессиям. Это будит и развивает трудовую активность коллектива. Многие рабочие систематически выполняют по две—две с половиной нормы в смену. Так, например, заточница тов. **Евдокимова**, слесарь тов. **Кунгуров**, токарь тов. **Федоров** ежедневно перевыполняют задания в два раза. По три нормы в смену выполняет зубошлифовщик тов. **Дьяконов**. Являясь квалифицированным рабочим, он охотно передает свои знания и опыт молодежи.

Надо сказать, что душой соревнования в коллективе стала профсоюзная группа участка. Профгруппорг тов. **Нанин** постоянно поддерживает связь с передовиками производства, с молодыми рабочими. Он учит молодежь брать пример с тех,

кто работает высокопроизводительно и без брака. С успехом освоили специальность токаря недавно пришедшие на участок гг. **Кокорина** и **Колтомов**.

Залогом хорошей работы нашего участка является образцовая трудовая дисциплина. Нам стоило больших трудов добиться того, чтобы на участке не было нарушений дисциплины. О том, как общественное воздействие помогло в этом деле, убедительно говорит такой факт. Затывовщик тов. **Лукьянов** совершил прогул. Его поведение решили поставить на обсуждение собрания профгруппы. Коллектив резко осудил поступок тов. **Лукьянова**. Он признал свою вину и дал слово исправиться. В настоящее время имя затывовщика тов. **Лукьянова** стоит в ряду передовиков производства. Он успешно учится на втором курсе вечернего машиностроительного техникума.

Учеба помогает в труде многим рабочим нашего участка. Один из лучших токарей участка член КПСС тов. **Золотарев** учится в восьмом классе школы рабочей молодежи. Теперь он хорошо разбирается в технологических процессах обработки инструмента, читает чертежи. Молодой рабочий тов. **Колтомов** без отрыва от производства заканчивает девятый класс.

Мне могут сказать: «Ничего нет особенного в вашей работе...» Правильно. У нас идет обычная будничная жизнь трудового коллектива. Но мы стали делать то, чего не делали в цехе раньше: закончили с разговорами, занялись конкретными делами по организации социалистического соревнования. Нет слов, сделано еще очень мало. Впереди еще много кропотливой работы.

Мы ждем помощи и поддержки во многих вопросах от цеховой партийной организации. Взять, к примеру, вопрос о показе и распространении достижений передовых рабочих участка. У нас это делается в масштабе всего цеха. А мы считаем, что можно организовать доски показателей, витрины брака и на участке. Но пока по этому вопросу мы не можем договориться с секретарем партбюро тов. **Максимовым**.

Большую пользу нам, партгруппоргам, может дать семинар или инструктаж. А еще лучше если будет обмен опытом работы партийных групп на производственных участках.

**А. ШАБРОВ,**  
партгруппорг участка сложно-режущего инструмента инструментального цеха.

## Парторганизация и вопросы трудовой дисциплины

### С партийного собрания в прессовом цехе

В прессовом цехе состоялось открытое партийное собрание, обсудившее вопросы состояния трудовой дисциплины и задачи партийной организации в улучшении работы цеха. С докладом по этим вопросам выступил заместитель начальника цеха по быту тов. **Ястребов**.

Докладчик сообщил, что в цехе за 11 месяцев 1956 года совершено 567 прогулов, что привело к потере 1500 рабочих часов. Это в большой мере снизило производственные показатели работы участков цеха.

На собрании отмечалось, что мастера многих участков не ведут борьбы за образцовую дисциплину, не выполняют до конца своей роли организатора и воспитателя коллектива. Хуже того,

отдельные мастера сами нарушают дисциплину. Так, старший мастер радиаторного участка тов. **Мороз** часто опаздывает на работу.

Тов. **Ястребов** обратил внимание на то, что цеховой комитет профсоюза и комсомольское бюро смирились с этими недостатками, на низком уровне ведут еще воспитательную работу.

В обсуждении доклада приняли участие коммунисты гг. **Солод**, **Муха**, **Савищенко**, **Болгов**, **Орлов** и другие. Гг. **Солод** и **Савищенко** подвергли серьезной критике мастеров участков за то, что они не обеспечивают рабочих всем необходимым для успешного выполнения производственных

заданий. Имеют место случаи, когда станочник не имеет определенной работы и вынужден простаивать. Это снижает ответственность за выполнение производственных планов.

Большую роль в укреплении трудовой дисциплины призваны сыграть профсоюзные группы на участках. Как отмечали выступающие, профгруппы работают неудовлетворительно.

Партийное собрание по обсужденным вопросам приняло решение, в котором намечены мероприятия, направленные на укрепление трудовой дисциплины и обеспечение ритмичной работы цеха.

**Т. ТАРАКАНОВ,**  
технолог прессового цеха.

ровщик **Домбровский С. С.**, подсобный рабочий **Поддубных М. Д.** — тракторосборочный цех; токарь **Солдатова Н. В.** — моторный цех; калильщик **Фонев П. Н.** — термический цех; наладчик автоматов **Сердюк М. П.** — автоматный цех; слесарь-ремонтник **Дмитриенко Г. Н.** — цех станкостроения, механизации и автоматизации; обтяжчица **Ежова Т. Ф.** — деревообделочный цех; контролеры **Алиппиев С. Г.**, **Мазура А. Я.** — ремонтно-механический цех; формовщик **Недозрелов Н. И.**, заливщик **Здоров В. Н.** — ремонтно-литейный цех; слесари **Банников А. Г.**, **Бобровский В. П.**, **Стукаленко В. Ф.**, шлифовщик **Шепенков В. М.**, токари **Трушляков А. К.**, **Немцев С. Н.**, пескоструйщица **Анисимова М. И.** — инструмен-

тально-штамповый корпус; слесарь-ремонтник **Кальченко Н. П.** — газоислородная станция; фрезеровщица **Сопронова Т. В.**, токари **Коровинский А. И.**, **Колесниченко В. А.**, **Норякин В. А.**, **Васильев В. А.**, шлифовщица **Т. бачкова А. П.**, токарь **Идрищев Р. И.** — механический цех № 1; сверловщица **Меркулова З. К.**, фрезеровщица **Абрамова А. Ф.**, слесари-сборщики **Ткаченко Н. Е.**, **Симаков К. И.** — механический цех № 2; заточница **Фурцева П. С.** — инструментально-штамповый корпус; машинист крана **Люля И. Н.**, помощник машиниста крана **Тюменцев Н. М.**, стрелочница **Знахаренко А. П.** — транспортный цех.



# ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

## Техническая литература, поступившая в БТИ завода

В конце октября 1956 года в г. Ленинграде состоялась вторая научно-производственная технологическая конференция, организованная Ленинградским областным правлением НТО машиностроительной промышленности.

В бюро технической информации нашего завода поступили следующие книги, в которых изложены вопросы, рассмотренные на конференции.

**Тезисы докладов второй Ленинградской научно-производственной технологической конференции.** В книге изложены тезисы 48 докладов, сделанных работниками научно-исследовательских институтов, инженерно-техническими работниками передовых предприятий г. Ленинграда по вопросам прогрессивной технологии механической обработки, о новом в области резания металлов и конструирования инструментов и о механизации и автоматизации механосборочного производства.

**Прогрессивная технология машиностроения (сборник статей).** Сборник содержит статьи, в которых излагается содержание докладов, прочитанных на конференции по вопросам передовой технологии.

**Резание металлов и режущий инструмент.** Книга является сборником рефератов статей из иностранных журналов, освещающих вопросы трения и теплообразования при обрабатываемости, повышения стойкости инструментов, чистоты обработанных поверхностей и применения смазывающе-охлаждающих жидкостей при резании.

Приводятся новые конструкции режущих инструментов и режимы обработки ими, а также описание обработки металлов ультразвуком, шлифования с применением высокочастотных колебаний и охлаждением шлифовального круга двумя смазывающе-охлаждающими жидкостями.

**Автоматизация металлорежущих станков.** В сборнике изложен зарубежный опыт по индивидуальной и комплексной автоматизации станков. Приведены примеры программного управления станками, копировальных устройств, автоматизации универсальных станков дополнительной оснасткой, использования автоматической подналадки, автоматического контроля и сортировки, дистанционного управления станками.

**Приспособления для металлорежущих станков.** В книге рассматриваются оригинальные конструкции приспособлений для различных металлорежущих станков (токарных, фрезерных, сверлильных и других), используемых в зарубежной практике. Кроме того, рассматриваются механизированные приводы приспособлений и некоторые устройства, повышающие точность обработки на станках.

Указанные книги можно получить в технической библиотеке завода.

## Электродержатель для сварки без отходов электродов

Рационализатор Одесского завода сельхозмашиностроения электросварщик механосборочного цеха тов. Задорожный разработал и внедрил безотходный метод использования электродов при дуговой сварке.

Известно, что в настоящее время при электродуговой сварке остается неиспользованной часть электрода, так называемый огарок, который равен 15—18 процентам длины электрода и не утилизируется.

Тов. Задорожный—опытный электросварщик—поставил перед собой задачу: довести использование электрода до 100 процентов. Для этого он разработал следующий метод. Электроды, предназначенные для использования, покрываются обмазкой на всю длину. После просушки и прокалкивания оба торца электродов за-

тачиваются на наждачном станке. Подготовленные таким образом электроды поступают в сварочные кабины и соединяются с электродержателем путем прихватки верхнего торца электрода к штырю электродержателя.

Электродержатель состоит из стальной планки сечением 40x6 мм, один конец которой обшит деревом и служит ручкой. К этому концу присоединен гибкий кабель, а к другому, перпендикулярно к плоскости планки, приварен небольшой штырь из стали СТ-3 диаметром 10 мм.

К торцу этого штыря прихватывается торец очередного электрода путем возбуждения между ними электрической дуги с последующим сближением их до полного соприкосновения.

Для удобства прихватки электродов применяется специальный

стакан в виде цилиндрического либо призматического сосуда, на донышке которого лежит медная пластинка, необходимая для предотвращения прихватывания нижнего торца электрода ко дну стакана. В верхней его части приварены угольники, служащие опорой для керамической плитки, имеющей ряд отверстий диаметром 12 мм. Плитка изготавливается из керамики, чтобы избежать прихватывания к ней штыря держателя.

Благодаря применению метода тов. Задорожного сварщики имеют возможность экономить от 2,5 до 3 кг электродов, так как расход электродов уменьшится в среднем на 15—18 процентов.

Технический бюллетень № 39 по обмену опытом Одесского завода сельхозмашиностроения.

## Чистовое строгание деталей широким резцом

Для получения необходимой точности и чистоты обработки поверхности деталей их подвергают шабрению или шлифованию. Шабрение крупных деталей выполняется вручную и является одной из наиболее трудоемких операций, а шлифование требует уникального оборудования. Для сокращения или полной отмены шабровочных или шлифовальных работ при обработке крупных деталей на Барнаульском заводе механических прессов, а также на других заводах страны применяют чистовое строгание широким резцом.

Сущность чистового строгания состоит в том, что применяя специальные резцы и соответствующие режимы резания, токарь с обрабатываемой поверхности детали снимает очень тонкую стружку (менее 0,1 мм).

Чистовое строгание широкими резцами при соответствующих режимах резания и охлаждающей жидкости дает возможность получить чистоту обрабатываемой

поверхности не менее 7 класса. Окончательное строгание может выполняться на всех современных продольнострогольных станках. Точность станков должна соответствовать нормам точности по ГОСТу 36—40.

Окончательное строгание должно являться последней операцией механической обработки детали. Установка резца в суппорте траверсы должна производиться с наименьшим вылетом и рекомендуется не более 150 мм при отогнутой головке и 60 мм при прямом резце.

Очень важным условием для получения требуемой чистоты является качество заточки и доводки передней и задней граней резца, чистота которых должна соответствовать 10 классу.

Окончательное строгание производится не менее чем на два прохода. Первый проход—выравнивание детали при скорости резания 12—15 м/мин., подача резца равна половине ширины резца, глубина резания—0,5—

0,8 мм. Второй проход—окончательное строгание при скорости резания 6—8 м/мин., подача не более 1/3 ширины резца, толщина снимаемого слоя не более 0,1 мм. Для улучшения чистоты обрабатываемой поверхности в качестве охлаждающей жидкости берут керосин.

Изогнутый резец имеет наклон режущей кромки 15 градусов. Передние и задние углы у прямых и изогнутых резцов примерно одинаковы.

Режущая кромка резца строго прямолинейна и контролируется по лекальной линейке на просвет. Резец устанавливается на станок по шлифованной плитке на просвет.

Производительность труда при чистом строгании в 5—8 раз больше по сравнению с шабрением и в 1,5—2 раза больше, чем при шлифовании.

(Технический бюллетень по обмену опытом предприятий г. Барнаула).

## Приспособление к электротельферу для плавного спуска груза

Установка тяжелых деталей для их обработки на станках производится при помощи электротельфера грузоподъемностью 500 кг и скоростью вертикального движения груза 8 метров в минуту.

Весьма существенным недостатком этой операции является то, что опустить обрабатываемую деталь на стол станка плавно, без ударов, невозможно даже при самом тщательном управлении электротельфером.

Многие станки относятся к числу прецизионного оборудования, поэтому важность плавного спуска груза на стол станка становится вполне очевидной. При установке детали на станок необходимо, как правило, прибегать к помощи еще одного—двух человек.

Сконструированное Одесским заводом сельхозмашиностроения приспособление полностью исключает указанные выше недо-

статки, т. е. позволяет одному человеку без чьей-либо помощи устанавливать детали на станок, обеспечивая при этом плавность их спуска. В корпусе приспособления вставляется планка-ползушка, одна сторона которой имеет скос под углом 5 градусов. Нижний конец этой планки представляет собой окно размером 50x60. С правой стороны корпуса установлен винт М16x2 с рукояткой, который своим концом упирается в скос планки-ползушки.

Крышка крепится к корпусу тремя винтами и шпонкой. В корпусе и крышке имеются сквозные пазы, внутри которых движется вал, запрессованный в планку-ползушку и служащий ограничителем хода.

Данное приспособление монтируется к электротельферу вместо крюка. Снятый крюк вставляется резьбой в отверстие, имеющееся в торце планки-ползушки. В ок-

не на конец крюка одевается упорный шариковый подшипник и гайки со шплинтом.

Принцип действия приспособления следующий. Груз опускается над столом станка на расстояние не более 75 мм при помощи электротельфера. Затем останавливается его движение и начинается отворачивание винта приспособления. При этом планка-ползушка вместе с грузом плавно опускается на стол.

Выполнив опускание груза и освободив его, планка-ползушка возвращается в исходное положение поднятием ее вверх и закреплением винтом.

Данное приспособление весьма простое в изготовлении и удобное в эксплуатации. Оно может быть применено на всех электротельферах, обслуживающих металлорежущие станки.

(Технический бюллетень № 35 по обмену опытом Одесского завода сельхозмашиностроения).

## Из зарубежной практики

### Видоизмененное спиральное сверло для сверления тонкостенных отливок

При сверлении тонкостенных отливок применяется сверло с измененной геометрией. Конец сверла шлифуется для получения прямоугольной формы. Затем делается прорез в стержне, а два образованные при этом зуба шлифуются для образования режущих кромок с задним углом поднутрения приблизительно в 7°. Подача инструмента при работе должна производиться медленно для уменьшения возможности повреждения сверла или инструмента.

При сверлении тонкостенных отливок толщиной до 2,5 мм при использовании данной конструкции сверла можно избежать больших заусенцев и дефектов в изделии.

На практике инструмент, давая отверстие с большой чистотой поверхности, действует как тонкий заостренный резец для вырезания заготовок из листового материала.

Он имеет также преимущество в том отношении, что образующиеся при работе стружки не загрязняют резца, что случается при использовании многозубцовых полых фрез для этой работы.

(Из журнала «Амэрингз машинист»).

### Справочник для инженерно-технических работников

**Металловедение и термическая обработка стали и чугуна.** Справочник. Под редакцией академика Н. Т. Гудцова, кандидата технических наук М. Л. Бернштейна, кандидата технических наук А. Г. Рахштадта.

В справочнике приведены основные сведения о методах исследования и испытания металлов и металлических сплавов, о строении стали, современные данные о диаграммах состояния. Вопросы термической обработки стали (классификация методов, превращения при нагреве, при охлаждении, изотермические превращения и другие) изложены с учетом достижений современной отечественной и зарубежной науки. Отдельно рассмотрены вопросы термической и химико-термической обработки поверхностных слоев изделий, получившей на заводах широкое распространение. В справочнике дана подробная характеристика различных сортов стали и особенно легированной. Большое внимание уделено стали и сплавам с особыми физическими и химическими свойствами.

Справочник предназначен для инженерно-технических работников металлургических и машиностроительных заводов, лабораторий и научно-исследовательских институтов. Он может быть использован также студентами высших учебных заведений.

Справочник можно получить в библиотеке завкома профсоюза.

Техническая страница подготовлена бюро технической информации.



Повесть

Георгий  
Брянцев

## Голубой пакет

Посреди стола тихим огоньком теплилась стеариновая плошка. По стенам двигались большие расплывчатые тени.

Чернопяттов писал. Странно было видеть, как мускулистая, неуклюжая на вид рука Чернопяттова держала тоненький химический карандаш и старательно выводила мелкие буквы.

История падения Даниила Готовцева была такова. Как-то ночью зимой сорок первого года Заболотный брал воду в колонке, стоящей наискось от его дома. В это время где-то недалеко прогремел выстрел. Время было тревожное, беспокойное. Оккупанты днем и ночью проводили аресты, обыски, облавы. Показываться ночью на улице без специального пропуска ка-

Начало см. в №№ 118—147 «Боевого темпа».

## Конкурс на лучший фотоснимок

В январе 1957 года будет проведен заводской фестиваль молодежи. В связи с этим заводской комитет комсомола с 25 декабря по 20 января 1957 года проводит конкурс на лучший фотоснимок. Фотоснимки должны отражать труд, быт и отдых наших комсомольцев и молодежи. За лучший фотоснимок присуждаются премии в следующих размерах: занявшим первое место—200 рублей, второе место—150 рублей, третье место—100 рублей.

Фотоснимки на конкурс должны быть присланы в завком комсомола не позднее 20 января 1957 года.

## Благородный поступок

Во время обеденного перерыва рабочий механического цеха № 2 Александр Соинов в буфете обронил 300 рублей и оплаченные топливные книжки на сумму 420 рублей. Кладовщица автоматного цеха Таисия Петровна Воробьева и сверловщица этого же цеха Люба Стенкина, найдя деньги и топливные книжки, возвратили их тов. Соинову.

Благородный поступок этих работниц должен служить примером для других.

И. СПИРИДЕНКО,  
мастер механического цеха  
№ 2.

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: ЕМЕЛЬЯНОВ Б. А.—Повести и рассказы. М., «Сов. писатель», 1956 г.

Главная тема сборника—формирование характера юных советских граждан. В повести «Мечта» рассказывается о жизни воспитанников детского дома, об их делах и заветных мечтах. В центре произведения—образ вожатой Нины Тимофеевой, волевой и энергичной девушки, умеющей раскрыть перед детьми романтику буден, сделать повседневные занятия увлекательными. В книгу вошли

тегорически запрещалось. Во избежание неприятностей Заболотный, не успев наполнить ведра, заторопился к дому. На полпути услышал свистки патрулей, какие-то крики и увидел бегущего человека.

Заболотный быстро, насколько позволяли ему ведра, юркнул во двор и хотел было запереть калитку, но запыхавшийся человек окликнул его:

—Степан!

—Даниил!

Только теперь они разглядели друг друга. Неизвестный оказался Готовцевым.

—Я к тебе... Степан... укрой... скорее...—выговорил он, задыхаясь.

—А что с тобой?—о тревогой спросил Заболотный.

—Убил немца!.. Сейчас убил!.. Скорее, они будут искать!..

—Беги в дом, там открыто,—торопливо сказал Заболотный,—а я запру калитку!

Отдышавшись и придя в себя, Готовцев рассказал, что произошло. Он шел с вокзала, где работал в ночную смену, и нагнал двух людей, шедших впереди. Один был немец—унтер-офицер,—а второй русский, молодой парень. Унтер-офицер, держа в одной руке пистолет, другой толкал парня вперед. Он наносил ему удары по затылку, и тот плакал, как ребенок.

Готовцев не мог перенести этого зрелища, и решение созрело у него мгновенно. Налев на унтер-офицера сзади, он выхватил из его рук пистолет и выстрелил ему прямо в лицо. Тот упал. Парнишке Готовцев приказал бежать, и в это время услышал свистки патруля, привлеченного выстрелом. Вот и все.

Слух о расправе с немецким унтер-офицером облетел полгорода. Все поразились смелости неизвестного, дерзнувшего открыто напасть на представителя оккупантов.

Естественно, что Готовцевым заинтересовался Чернопяттов. Заболотный рассказал все, что знал о Готовцеве. Отец его умер за два года до войны. Сестра Готовцева, учительница, жила в Минске. Месяца четыре спустя после убийства немецкого унтер-офицера Чернопяттову через Бакланова удалось выяснить, что сестра Готовцева по заданию белорусских партизан устроилась работать в минскую военную комендатуру переводчицей.

Эта маленькая подробность ускорила решение: Чернопяттов поручил Заболотному привлечь Готовцева к подпольной работе, на что тот, не колеблясь, согласился. Заболотный представил Готовцеву как доверенный человек партизанского отряда, скрыв свое отношение к подполью.

По договоренности с Чернопяттовым было решено использовать Готовцева как хозяина явки. Он мог принимать людей не только дома, но и на работе: в вокзальном ресторане и в офицерском кафе. Дополнительно его решили использовать для сбора разведывательных сведений: он вращался среди гитлеровских солдат и офицеров.

До появления Тумановой явочный пункт Готовцева ни разу не использовался, зато он регулярно сообщал Заболотному сведения о проходивших через город воинских частях, нумерации их, пути следования и вооружении.

Но подпольщики не знали главного: Готовцев с декабря сорок первого года уже состоял агентом гестапо под кличкой «Свой».

Это выяснилось только сейчас.

Оказывается, унтер-офицер, в которого стрелял Готовцев, не умер. Он выжил и назвал Готовцева. Обстоятельства дела были вовсе не такими, как об этом раньше рассказывал Готовцев. Унтер-офицер заведовал складами на вокзале и через Готовцева ему удалось успешно сбыть на рынок большую партию похищенных продуктов. Когда пришло время делить куш, унтер-офицер покардничал и предложил своему сообщнику ничтожную часть. Готовцев возмутился и пригрозил выдать унтера. Тот решил избавиться от свидетеля. Он дал понять Готовцеву, что просто пошутит, затянул его к себе в конторку, и они выпили. Потом отправились домой к Готовцеву, чтобы обо всем договориться.

На улице унтер-офицер нарочно затеял ссору и вытащил пистолет. Завязалась борьба. Готовцеву удалось повернуть руку противника, и пуля, предназначенная ему, угодила в хозяина пистолета.

Немец на допросе покаялся во всем и был послан в штрафную роту, а Готовцев на шестой день после покушения принял предложение гестапо и стал осведомителем.

Все это, рассказанное им самим и дополненное Заболотным, занес в протокол допроса Чернопяттов. Осталось выяснить еще кое-какие подробности.

—А почему ты его не выдал?—И Чернопяттов кивнул в сторону Заболотного.

—Клавку пожалел,—заметил Готовцев.—Любит она Степана... Да и я от него ничего худого не видел. В тот раз, когда получилась история с унтером, он все-таки укрывал меня...

—И-да...—усмехнулся Чернопяттов.—Ты, оказывается, еще не лишен благородства!

Готовцев с досадой пожал плечами. Его раздражало, что эти люди не могут понять самой простой вещи.

—Если бы я сказал о Степане,—объяснил он,—надо было говорить и о себе. А тогда бы они сели на меня верхом и заездили. Штауфер и так попрекает меня, что я плохо работаю!

—Так, допустим,—проговорил Чернопяттов.—Теперь объясни нам, как же ты выкрутился перед своим Штауфером, когда выдавал ему девушку, названную твоей сестрой? Что ты ему сказал?

—Я знал, что вы об этом спросите,—усмехнулся Готовцев, вытаскивая из кармана памятный конверт.—Я тоже кое-что соображаю.—Он развернул листок бумаги, заполненный печатным шрифтом от руки, и протянул его Чернопяттову.

«Дорогой Даниил Семенич! — прочел вслух Чернопяттов. — Выручи ради старой дружбы. Явится к тебе моя дочка, устрой ее где-нибудь около себя. Она девка споконная, мастер на все руки и давно просится в город. К тому же она и немецкий неплохо знает. А чтобы не было лишнего хлопота перед начальством, она будет представляться твоей сестрой. Постарайся, дружище! Я тебя отблагодарю. Дела у меня идут неплохо. Бургомистр и комендант довольны работой. Переселился на новую квартиру, где раньше жил военком. Приезжай, будешь дорогим гостем. Твой Петр Новожилов. 9 июня 1943 года».

Подпольщики недоумевающе переглянулись. Чернопяттов хмурился, сясь что-то сообразить. Готовцев смотрел на них, не скрывая насмешливой улыбки.

—Это письмо я получил по почте,—он взглянул на конверт,—10 июня и в тот же день показал Штауферу.

На конверте были ясно видны печати и даты почтового ведомства.

—Петр Новожилов? — спросил Чернопяттов.

—Вот именно, Петр Новожилов,—подтвердил Готовцев,—командир партизанского отряда. А что он был когда-то моим другом, полгорода знает. Три года сряду работали вместе на мебельной: он застоловой, а я поваром. Я так и сказал Штауферу. Знать, мол, ничего не знаю, получил письмо, а вы уж решайте, как быть. Мое дело маленькое. А объяснять Штауферу, кто такой Новожилов, надобности не было. Эта фамилия ему хорошо известна.

—Выходит, что Новожилов... начал было Заболотный, но Готовцев не дал ему возможности закончить фразу.

—Ничего не выходит!—отрезал он со свойственной ему напористостью и, обращаясь к Заболотному, добавил:—Это письмо я написал сам и бросил в почтовый ящик через час после того, как ты сказал, что, быть может, придет гостья. Я знал, что рискую, но другого выхода не было. Штауфер поверил. Да и не мог не поверить. Гостья-то все-таки явилась? Явилась! И я в стороне. Что она там расскажет, это уж не мое дело.

Чернопяттов откинулся на спинку стула и пристально смотрел на Готовцева.

—Какой же ты подлец!..—тихо произнес он.

Куда чище!—горько усмехнулся Калужный.—Не только своих предавал, но и гестаповцам—хозяевам—мозги морочил!

Чернопяттов не сводил глаз с Готовцева. Поражало, что в начале беседы предатель дрожал, хныкал, пытался разжалобить, а потом вдруг осмелел, начал рассказывать о своих делах раз-

вязно и цинично. Чернопяттов записал что-то на листе бумаги и подвинул его Готовцеву.

—Прочти и напиши: «все со слов моих записано правильно, в перечисленных преступлениях признаю себя виновным».

Вертя карандаш, Готовцев что-то напряженно обдумывал. Его окружали грозные и неумолимые судьи. Они имели чистую совесть, крепкие руки. К предателям такие руки беспощадны. Это он понимал. Его нижняя губа мелко дрожала.

Судьи ждали.

—Ну?—произнес Чернопяттов.

Готовцев откинул липкие волосы, издал какой-то рыдающий звук и приготовился писать. Рука вначале не повиновалась ему. Буквы становились дыбом, насканивали друг на друга. Потом он, видимо, успокоился и обратился к Чернопяттову:

—Продуктите лучше.

Чернопяттов начал диктовать. Готовцев подвинул к себе плошку и... дунул на нее. Язычок пламени сорвался, плошка погасла.

Это было так неожиданно, что в первое мгновение все растерялись.

Продолжение следует.

## В кружке юных мотористов

Летом в пионерском лагере нашего завода была создана детская команда моряков из 13 человек. Юные моряки обслуживали два катера. Дисциплина, во всем морской порядок—вот девиз каждого члена команды.

С наступлением учебного года все члены команды продолжают занятия в кружке юных мотористов при школе № 9. За короткий срок они изучили материальную часть и овладели вождением мотоцикла «ПЖ-350». В настоящее время юные мотористы изучают устройство дизельного двигателя ДТ-54. Занятия проводят электрик трактороборочного цеха тов. Братанов и дизелист тов. Любенов.

Полученные знания помогут ребятам летом будущего года управлять дизель-электроходом, который будет оборудован в пионерском лагере как учебный агрегат и буксирное судно.

В кружке также проходят физическую подготовку. Недавно ребята организовали пеший поход по маршруту: стадион «Торпедо»—село Безрукавка—стадион «Торпедо». Систематически проводятся занятия по гимнастике.

Хорошую физическую закалку приобрели члены кружка юных мотористов Юрий Дзюба, Борис Ушаков, Алексей Якимчук и другие.

Владимир ЦЫГАНОВ,  
член кружка юных мотористов.

## Заводские баскетболисты — участники городского соревнования

В спортивном зале школы № 6 проходят тренировки и соревнования баскетболистов города. В этих соревнованиях участвуют мужская и женская баскетбольные команды нашего завода.

В проводимых соревнованиях мужская команда не имеет поражений, женская команда проиграла команде баскетболисток общества «Локомотив».

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

## Новые книги

также небольшие рассказы-зарисовки из жизни замечательного детского писателя Аркадия Гайдара. В них говорится об интересных эпизодах биографии Гайдара; о том, как он создавал свои произведения; о любви к нему его маленьких читателей; об огромном воспитательном значении его творчества. В ряде рассказов запечатлен образ Гайдара в дни Великой Отечественной войны, показаны его мужество и храбрость в боях.

ДЕМИРЧЯН Д.—Вардананк. Исторический роман, в 2-х книгах. Перевод с армянского А. Тадеосян. Под редакцией В. Финна. Послесловие В. С. Налбандяна. М., Гослитиздат, 1956 г.

Роман «Вардананк», написанный одним из старейших армянских советских писателей Дереником Демирчяном во время Великой Отечественной войны, занимает почетное место среди исторических романов армянской художественной прозы. В

основу его сложного и увлекательного сюжета положены события освободительной войны армянского народа против персидского ига в 450—451 гг., известной под названием «войны варданов». Главным героем романа—народ, борющийся за свою свободу. Вардана Мамиконяна, предводителя армянских войск, связавшего свою судьбу с судьбой народа, автор противопоставляет честолюбцу и карьеристу, предателю родины Васаку Сюни. На русском языке роман издается впервые.