

# Звезды ТЭМЛ

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

14-й год издания | Суббота, 26 мая 1956 г. | Цена  
№ 61 (1593) | 10 коп.

## Сообщение Министерства финансов СССР

Государственный заем развития народного хозяйства СССР (выпуск 1956 года), выпущенный на сумму 32 миллиарда рублей, размещен к концу дня 21 мая на 34 миллиарда 305 миллионов 323 тысячи рублей.

Министерством финансов СССР на основании указания Совета Министров СССР дано распоряжение прекратить повсеместно дальнейшую подписку на заем.

Министр финансов СССР А. ЗВЕРЕВ.

22 мая 1956 г.

## Мастер—ответственный руководитель смены, участка

Коллектив нашего завода в мае добился ритмичной работы по выпуску продукции. Многие цехи завода отстали от графика по сдаче деталей в запасные части и на сборку тракторов и моторов.

Остановившись на некоторых причинах неудовлетворительной работы завода в мае, нельзя умолчать о том, что на заводе понижена роль мастера как организатора и воспитателя коллектива. На открытом партийном собрании моторного цеха обсуждался вопрос об увеличении выпуска моторов, о причинах неритмичной работы цеха и отставания производственных участков. Положение в цехе создалось нетерпимое не только из-за внешних причин, но и из-за нераспорядительности, а часто безответственного отношения к своим обязанностям некоторых старших мастеров участков и мастеров смен.

Мастер является полноправным руководителем на порученном ему участке производства и несет ответственность за выполнение задания по всем показателям. Вместе с тем мастер является воспитателем коллектива, он должен уметь организовать труд рабочих.

Большинство мастеров моторного и других цехов завода твердо усвоило это. Но некоторые мастера не оправдывают этого высокого доверия. Как отметило партийное собрание в моторном цехе, мастер участка серийных деталей тов. Спивак не проводит никакой воспитательной работы среди рабочих. Имея большой производственный опыт, он все еще недооценивает свою роль как воспитателя коллектива. Такому мастеру трудно организовать подчиненных ему людей и добиться выполнения плана. Мастер тов. Спивак снизил уровень руководства социалистическим соревнованием.

Старший мастер участка обработки корпуса заднего моста в механическом цехе № 1 тов. Кожушко умело организует труд на участке, борется за высокую трудовую дисциплину. Вместе с тем большим недостатком у этого ма-

стера является низкая требовательность к рабочим в вопросе правил ухода и эксплуатации оборудования. Это привело к тому, что 22 мая в третьей смене на этом участке оператором тов. Шкуренко был поломан продольно-фрезерный станок. Только потому, что оператор не соблюдал правил технической эксплуатации станка, корпус заднего моста, не закрепленный скобами с двух сторон, черновыми фрезами был развернут и при движении стола, упершись в чистовые фрезы, оборвал коробку фрезерной головки. Такое отношение тов. Шкуренко к оборудованию на длительный срок вывело из строя станок, на ремонт которого будет затрачено большое количество средств.

На заводе много мастеров, которые являются подлинными организаторами и воспитателями масс. В механическом цехе № 1 к таким мастерам можно отнести мастера тов. Дмитриева, в автоматном цехе—мастера тт. Владимира и Зюзику, в ремонтно-механическом цехе—мастера тов. Белякова.

Следует сказать, что на заводе совершенно недостаточно организовано социалистическое соревнование среди мастеров, их опыт не обобщается и не распространяется. Цеховые профсоюзные организации, подводя итоги соревнования участков и смен, подходят к этому вопросу формально. Чаще всего при подведении итогов рассматриваются лишь производственные показатели участка или смены. А ведь мастер должен проводить большую воспитательную работу в своем коллективе.

Роль мастера на производственных участках цехов завода должна быть поднята на более высокий уровень. Большую работу в этом вопросе должна провести общественность завода. Нужно организовать пропаганду опыта лучших мастеров, обобщать их опыт, помогать в работе. Пора понять, что мастер имеет большие права. Но необходимо и требовать от него больше ответственности за порученное ему дело.

# Равняться на передовиков соревнования!

## Хорошие показатели

Больших успехов среди смен 5 участка добился коллектив сменного мастера тов. Пескишева в механическом цехе № 1. Несмотря на целый ряд производственных трудностей, вызванных неритмичной подачей заготовок, эта смена идет впереди графика на три процента.

Успеху всего коллектива способствует упорный труд передовиков производства, ежедневно добивающихся перевыполнения сменных заданий.

Молодая работница Александра Горошанская обслуживает 2—3 станка. Она освоила токарное дело, доброкачественно обрабатывает заготовки шестерен масляного фильтра. Ежедневная выработка А. Горошанской — 120—130 процентов нормы.

Здесь же на токарной группе трудится Григорий Идрисов. 24 мая он обрабатывал венцы шестерен. При задании 90 деталей он делает по 120 и больше.

Всего три месяца прошло с тех пор, как поступила на участок молодая работница тов. Клычкова. Она уже освоилась с работой и не уступает в соревновании своему сменщику тов. Идрисову.

Коллектив 5 участка борется за выполнение принятых обязательств по увеличению выпуска продукции. Задача коллектива участка—своевременно подавать детали на сборочные участки и в склад запасных частей.

П. БЕКАРЕВ.

## У С Л О В И Я

### социалистического соревнования за досрочное выполнение плана II квартала 1956 года

Победителями в социалистическом соревновании выходят (коллективы):

заготовительных цехов, обеспечивающие за декаду перевыполнение плана по выпуску товарной продукции и выполнение графика производственного отдела по подаче заготовок механообрабатывающим цехам в номенклатуре;

механообрабатывающих цехов, обеспечивающие выполнение особоучитываемой номенклатуры по сдаче деталей в запасные части, по сдаче деталей, идущих в экспорт, и обеспечивающие деталями выпуск тракторов по графику.

Итоги социалистического соревнования между цехами завода подводятся по результатам работы за истекшую декаду заводским комитетом профсоюза совместно с дирекцией завода.

Для поощрения цехов—победителей в соревновании учреждается переходящее Красное знамя заводского комитета профсоюза и дирекции завода и денежная премия в сумме 500 рублей для каждой группы цехов.

Настоящие условия введены с 10 мая 1956 года. Итоги соревнования подводятся в первый день по истечении декады.

В. КАРГОПолов,  
директор завода.

А. ВОЛОБУЕВ,  
председатель завкома профсоюза.

## Лекальщики соревнуются

В социалистическом соревновании за успешное выполнение плана первого года шестой пятилетки среди коллектива инструментального цеха лекальщики добиваются первенства. Руководимые мастером тов. Железновым, они ежедневно идут к новым трудовым успехам.

Особенно хорошо трудится в лекальном отделении коллектив участка мерительного инструмента. Многие рабочие здесь достигли высоких производственных показателей. Доводчицы тт. Бондаренко и Лунина ежедневно выполняют задания на 170—200 процентов, а слесари тт. Семеренко и Савин — на 180—220 процентов.

Лекальщики с честью справятся с планом мая. Однако сейчас им нужно ускорить выпуск инструмента ряда наименований.

Т. СОЛДАТЕНКОВ.

## План мая выполнен на 102 процента

Коллектив электродного участка метизного цеха взял на себя повышенные обязательства: дать на 25 процентов продукции сверх месячного плана. Слово электродников не разошлось с делом. 24 мая участок выполнил майскую программу на 102 процента. В оставшиеся дни до конца месяца участок будет работать в счет плана июня. Успеху способствовала правильная организация труда.

Коллектив участка также борется за повышение качества продукции. В этом большая заслуга бригадира тов. Сотниковой. Лучше других на участке трудятся электродники тт. Рыбина и Кириленко. Они повседневно выполняют задания на 200 процентов.

План первого года шестой пятилетки коллектив участка обязался выполнить досрочно.

М. ПОДРУЧИК.

## На предприятиях нашего министерства

### ЦЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ СЛЕСАРЯ

Технология изготовления шестерен на зуборезных станках долгое время остается без существенных изменений. Это медленный и трудоемкий процесс. Немало металла уходит в стружку. Зуборезчик за час изготавливает не более восьми шестерен.

Слесарь Харьковского тракторного завода И. Смирнов предложил схему станка, на котором зубья шестерен не нарезаются, а прокатываются.

Коллектив цеха приспособлений изготовил экспериментальный станок по схеме И. Смирнова.

Изготовление шестерен по технологии, предложенной слесарем-новатором обходится заводу значительно дешевле. Экономится много металла. За час работы новый станок дает до 30 готовых деталей. Срок службы шестерни, как показало исследование, увеличивается на 30 процентов.

### ВКЛАДЫШИ ИЗ ЛЕНТЫ

На участке вкладышей моторного цеха Липецкого тракторного завода отштампована первая партия штапунных вкладышей из биметаллической ленты (сплав алюминия и стали) методом холодной штамповки. Новая технология изготовления вкладышей имеет большие преимущества перед ныне существующей. Она по-

зволяет экономить громадное количество цветных металлов, снизить примерно на полтора трудоемкость и высвободить около 20 различных высокопроизводительных станков для других работ.

В скором времени по новой технологии будут изготавливаться и коренные вкладыши.

### СОВЕРШЕНСТВУЕМ ТЕХНОЛОГИЮ ПРОИЗВОДСТВА

В отделении горячих штампов цеха штампов и приспособлений Минского тракторного завода рабочие, инженерно-технические работники изыскивают новые резервы повышения производительности.

Значительный результат получен от изменения технологии обработки штампов. До последнего времени штампы сначала закачивали, затем нарезали в них ручки. Теперь нарезка ручьев фигуры штампов производится в отожженном кубике. Это позволяет экономить инструмент, производительность выросла на 15 процентов.

Слесарь тов. Донецкий предложил ввести в эксплуатацию опилочной станок для изготовления шаблонов, что уменьшит трудоемкость их изготовления.



## Итоги франко-советских переговоров

Общественность всех стран с удовлетворением встретила результаты закончившихся 19 мая в Москве франко-советских переговоров, расценив их как важный вклад в дело упрочения всеобщего мира и улучшения отношений между СССР и Францией.

В заявлении о переговорах, подписанном Председателем Совета Министров СССР Н. А. Булганиным и председателем Совета Министров Франции Ги Молле, указывается, что они протекали в атмосфере дружественности и «выявили по ряду вопросов общность точек зрения обеих правительств; что касаются вопросов, по которым не удалось уменьшить разногласия, переговоры привели, по крайней мере, к лучшему пониманию позиций сторон».

Отношения между СССР и Францией развиваются на основе взаимопонимания и уважения. Отметив это, а также достигнутое в последнее время улучшение международного положения, участники франко-советских переговоров «подчеркнули свою твердую волю предпринять меры, осуществление которых содействовало бы укреплению взаимного доверия и улучшению отношений между государствами, какими бы ни были различия, существующие в их политических, экономических и социальных системах». Подтвердив желание своих правительств придерживаться положений Устава ООН, руководители обеих стран выразили убеждение, что «основной базой для мирного сосуществования и дружественного сотрудничества между государствами являются взаимное уважение территориальной целостности и суверенитета, ненападение, невмешательство во внутренние дела друг друга». Оба правительства, говорится в заявлении, убеждены, «что благодаря их усилиям, а также усилиям других правительств, воодушевляемых той же волей к миру, международное доверие будет установлено, холодная война окончательно ликвидирована, гонка вооружений прекращена и тем самым народы освобождены от угрозы новой войны».

Во время переговоров были обсуждены важнейшие международные вопросы и отношения между СССР и Францией. Оба правительства согласились, что в современных условиях разоружение является неотложной международной задачей, и выразили убеждение, что ее решение «сыграет исключительно важную роль в деле уменьше-

ния международной напряженности, укрепления доверия и облегчения бремени военных расходов». Они отметили, что их общей целью является достижение соглашений о разоружении, в том числе о ядерном разоружении, и об использовании атомной энергии «исключительно на мирные нужды». В заявлении также говорится: «Правительство Франции признает значение решения, принятого Советским правительством об одностороннем сокращении своих вооруженных сил и вооружений; это решение, как ему представляется, может облегчить ведущиеся переговоры по разоружению».

Рассмотрев положение на Ближнем Востоке и в Юго-Восточной Азии, советские и французские руководители пришли к совместным заключениям. Они согласились, в частности, оказать ООН необходимую поддержку в ее усилиях упрочить мир в районе Палестины.

Во время переговоров были приняты важные решения о советско-французских торговых и культурных связях. Как указывается в заявлении, «представители обеих стран согласились поощрять всеми мерами развитие франко-советского товарооборота, признавая, что это отвечает взаимным экономическим интересам и является серьезным фактором сближения и взаимопонимания между народами». Было решено заключить долгосрочное соглашение между СССР и Францией о взаимных поставках товаров. Переговоры о таком соглашении сроком на 3 года начнутся в Париже в сентябре 1956 года.

Успех франко-советских переговоров очевиден. Они еще раз подтвердили, что проводимая СССР политика мирного сосуществования приносит все более ощутимые положительные результаты. Об этом свидетельствуют и заявления французского премьер-министра Ги Молле. Возвращаясь во Францию, он послал Н. А. Булганину телеграмму, в которой подчеркнул, что в результате переговоров «франко-советская дружба закреплена и широкий горизонт открывается для развития наших будущих планов». На аэродроме в Париже Ги Молле заявил: «Мои коллеги и я вернулись убежденными, что эти переговоры помогли устранению атмосферы недоверия, которая все еще существует, но которая постепенно исчезает... Я полностью убежден, что такие поездки полезны для дела мира».

(ТАСС).

## Делегация алтайских тракторостроителей выехала на Украину

Коллектив Алтайского тракторного завода издавна соревнуется с рабочими и инженерами Харьковского завода. Не раз алтайские и харьковские тракторостроители бывали друг у друга, проверяли выполнение взятых обязательств, изучали лучший опыт.

22 мая делегация алтайских

тракторостроителей снова выехала на Харьковский тракторный завод. В ее составе — формовщик Е. В. Ногин, наладчик А. В. Киселев, инженер О. В. Васильев, секретарь парткома В. С. Яковенко и другие, всего 11 человек. Алтайские тракторостроители пробудут на Украине 20 дней.

## МОТОРЩИКИ! Мобилизуйте все силы на успешное выполнение плана мая!

### По-партийному решать хозяйственные вопросы

На днях в моторном цехе состоялось открытое партийное собрание, обсудившее вопрос о ходе подготовки цеха к успешному выполнению повышенного задания выпуска моторов. С докладом выступил начальник цеха тов. Дюфур. Он подробно рассказал о задачах, которые поставлены перед коллективом цеха по увеличению выпуска моторов. Здесь же докладчик остановился на некоторых причинах неудовлетворительной работы отдельных производственных участков, приведших к отставанию цеха в мае.

Собрание прошло при большой активности. Моторщики глубоко прочувствовали ответственность за успешное выполнение повышенного задания.

В мае в цехе создается особенно тревожное положение. Моторщики не выполнили заданий двух первых декад и в оставшиеся дни месяца работают не выполняя графика.

В выступлениях кладовщицы тов. Сендеровой, мастера тов. Шиловских, оператора тов. Зенина поднимались важные вопросы,

связанные с успешным решением повышенного задания. Вместе с тем выступающие говорили о трудностях и плохой подготовке цеха к работе по выполнению ответственных задач. Особенно много на собрании говорилось о неудовлетворительной работе службы механика (механик тов. Мешковский). Ремонтники не обеспечивают участки цеха надежным ремонтом оборудования, что приводит к частым его поломкам и простоям.

Оператор тов. Зенин обратил внимание присутствующих на низкий уровень воспитательной работы в цехе со стороны командиров производства. Чаще всего мастера разговаривают с рабочими только о производственных делах, не интересуясь вопросами быта. К таким мастерам можно отнести начальника пролета участка обработки блока тов. Спивака.

Участники собрания отмечали, что в значительной мере оказывает влияние на производственные показатели большое количество бракованных отливок из чугунолитейного цеха № 1. Особенно высок процент брака отли-

вок головок блоков цилиндров. Присутствующий на собрании главный металлург завода тов. Багин заверил моторщиков, что в этом вопросе проводится большая работа и качество отливок будет значительно улучшено.

Недостаточная воспитательная работа среди моторщиков приводит к нарушениям трудовой дисциплины. В значительной мере мешают успешно трудиться невыходы на работу после выходных и праздничных дней. Совершенно недостаточна в цехе борьба с прогульщиками. Об этом говорил на собрании заместитель начальника цеха по кадрам и быту тов. Щербинин.

Собрание в своем решении потребовало от руководителей смен и участков усилить воспитательную работу, вести непримиримую борьбу с прогульщиками и дезорганизаторами производства, усилить партийный контроль над хозяйственной деятельностью.

Моторщики приняли решение: во втором квартале добиться увеличения выпуска моторов, повысить темпы производства.

А. ТРАХТЕНБЕРГ.

### Почему мы плохо работаем

Участок стальных деталей моторного цеха отстает от производственного графика на 14 процентов. План мая под угрозой срыва. Мне хочется рассказать о тех причинах, которые привели участок к отставанию.

Внешних причин отставания нет. У нас плохо организован труд. Сменные мастера тт. Фошин и Гейне не занимаются этим вопросом. Они не интересуются правильной расстановкой рабочих, подготовкой оборудования, не обеспечивают станочников рабо-

той. Более того, эти мастера приступают к работе на 30—40 минут после гудка, чем немало способствуют ослаблению трудовой и производственной дисциплины.

Не занимаются также воспитанием и сплочением коллектива и профгруппорги тт. Шишкин и Карташов. Социалистическое соревнование пущено на самотек, рабочие не взяли социалистических обязательств. На участке не создано бригад.

Как и на других участках, у нас плохо работает оборудование.

### Оборудование простаивает

В пролете блока моторов трудится дружный и спаянный коллектив. Среди моторщиков он считается одним из лучших. Однако в начале мая и здесь допущено большое отставание как по подаче блоков для сборки тракторов, так и в запасные части для сельского хозяйства. В общей сложности недоделано около 100 блоков.

Причины срыва кроются внутри самого цеха и участка. Так, например, у нас простаивает по различным причинам большое количество оборудования. Ежедневно простои достигают 20 часов.

В этом повинен механик цеха тов. Мешковский. Он не ор-

ганизовал труд ремонтной службы. Слесари спустя рукава относятся к своим обязанностям. Был такой случай: слесарю тов. Иристову поручили проверить и подготовить к работе станок № 27. Он проверил и сказал, что станок готов к работе. Но через несколько минут из-за его невнимательности произошла крупная авария. Станок простоял два дня.

Таких примеров много. Каждый день останавливается по 2—3 станка. Особенно тормозит всю работу участка радиально-сверлильный станок, стоящий на последней операции. Его ремонтируют часто, но пользы от этого пока не видно. В результа-

те с 1 по 19 мая по вине ремонтников станки простояли 111 часов, а по вине электриков — 80 часов.

С таким отношением к делу пора давно покончить. Коллектив участка может трудиться высокопроизводительно, чтобы внести свой вклад в успешное выполнение плана первого года шестой пятилетки. Для этого необходимо улучшить работу службы механика цеха, а механику тов. Мешковскому повысить чувство ответственности за руководство ремонтниками.

И. КУБЛО,  
старший мастер.

### Сдавать коленвалы строго по графику

Участок коленвала в моторном цехе в мае работает хуже своих возможностей. Такого отставания, как в эти дни, здесь еще не было.

В первой половине мая мы выполнили месячный план лишь на 22 процента. Это значит, что в последующие 15 дней в три с лишним раза нужно увеличить выпуск продукции. Однако подъема в работе не наблюдается, хотя заканчивается третья декада.

В чем же причина слабой работы нашего участка? В основном повинен в срыве плана по коленвалу кузнечный цех, не обеспечивающий подачу заготовок.

Я руковожу сменой на линии чистовой обработки. Из-за от-

сутствия деталей мы занимались полмесяца реставрацией бракованных деталей, чтобы как-нибудь обеспечить работу сборщиков. 8 и 9 мая наша смена не получила ни одной заготовки коленвала. Это значит, что потеряна возможность изготовить около 90 штук деталей.

Часто сборщики возвращают нам готовые коленвалы из-за брака в резьбе отверстий для центробежной очистки масла. Происходит это потому, что нам приходится работать недоброкачественным инструментом.

По существующей технологии после обработки 40—45 деталей предусмотрена замена метчиков на черновой линии, т. е. за сутки необходимо менять метчики три раза. Мы меняем их один раз в

неделю. Метчики срабатываются, и размеры резьбы получаются заниженными. После нарезки резьбы коленвал проходит термическую обработку, затем на чистовой линии производится доводка резьбы, после чего не представляется возможным доброкачественно обрабатывать резьбу.

Своевременное поступление заготовок коленвала и наличие необходимого инструмента обеспечат нам успех.

Коллектив участка обработки коленвала выражает уверенность в том, что он добьется успешного выполнения задачи по увеличению выпуска моторов.

Ф. ПРАВДИН,  
сменный мастер.



Неустанно идти по пути технического прогресса!

## Больше внимания вопросам организации лаборатории резания

Недавно на нашем заводе при инструментально-штамповом отделе создана заводская лаборатория резания металлов.

Несмотря на то, что на нашем заводе лаборатория резания металлов еще только организуется, ее создание позволило значительно расширить масштабы работ по внедрению в цехах завода прогрессивных режимов резания. В 1956 году оргтехпланом намечено перевести на прогрессивные (скоростные) режимы резания 100 станков основного производства против 18 станков, переведенных в прошлом году. Следует отметить, что полученный недавно гостехплан также предусматривает перевод в этом году на прогрессивные режимы в несколько раз больше металлорежущих станков, чем в прошлом году. Задание первого квартала выполнено в срок. Успешно идет внедрение прогрессивных режимов и во втором квартале. В течение первого квартала на прогрессивные (скоростные) режимы было переведено 25 металлорежущих станков. Производительность 19 станков возросла при этом в 1,5—1,8 раза. Рост производительности остальных 6 станков составляет 25—40 процентов.

В деле значительного расширения области применения прогрессивных режимов резания значительную роль сыграл разработанный лабораторией упрощенный резец для точения с большими подачами. За последнее время прогрессивные режимы стали внедряться на токарных полуавтоматах разных типов, на зубодолбежных, зубофрезерных и других металлорежущих станках, работающих в цехах завода. Это стало возможным благодаря работам лаборатории по выявлению возможностей повышения режимов резания на указанных станках. В настоящее время лабораторией совместно с техотделом автоматного цеха проводится работа по выявлению путей и возможностей повышения режимов резания на токарных автоматах. Намечено также выявить возможности и пути повышения режимов резания на токарно-карусельных станках, различного типа фрезерных и других станках.

Повышение режимов резания на черновых токарных операциях нередко ограничивается прочностью твердосплавных резцов. Лабораторией разработаны проходные и подрезные резцы повышенной прочности. Эти резцы оснащены такими же стандартными твердосплавными пластинками, что и обыкновенные резцы, но пластинки расположены у них вертикально. За счет более рационального расположения пластинки, ее толщина в плоскости действия вертикальной составляющей силы резания увеличивается в 2,5—3 раза, а прочность пластинки, как известно, прямо пропорциональна ее толщине. Опытные образцы резцов повышенной прочности прошли испытание, в ходе которого они полностью оправдали себя.

Внедрению в производство какого-либо новшества, как правило, должна предшествовать его серьезная опыт-

ная проверка, а нередко и творческая доработка применительно к конкретным производственным условиям. Поэтому одной из основных задач заводской лаборатории резания металлов является проведение экспериментальных работ, связанных с использованием опыта других заводов и научно-исследовательских учреждений.

Не случайным является тот факт, что на таких передовых предприятиях, как Московский и Горьковский автомобильные заводы, Сталинградский тракторный завод и многих других имеются крупные, хорошо оборудованные лаборатории резания.

На Московском автозаводе, где автору статьи недавно пришлось побывать для обмена опытом, имеется лаборатория резания, коллектив которой насчитывает около 30 инженерно-технических работников и примерно столько же рабочих. При лаборатории резания автозавода имеется экспериментальная мастерская, оснащенная десятками самых разнообразных металлорежущих станков, и приборами, необходимыми для проведения различных опытов. Благодаря проведенным лабораторией резания работам на автозаводе стали широко применяться копирная обработка деталей на токарных полуавтоматах, круговое протягивание зубьев конических шестерен, вместо их строгания, и другие новые высокопроизводительные методы механической обработки.

На нашем заводе применяется большое количество инструмента из быстрорежущей стали, стоимость которого очень высока. Так, например, стоимость протяжек, расходуемых в течение месяца одним рабочим в цехах М-1, М-2, тракторосборочном, моторном, составляет 2,5—3 тысячи рублей. Подобных примеров можно привести много.

В 1956 году лабораторией резания намечено провести целый ряд работ, целью которых является повышение стойкости режущих инструментов.

На Московском автозаводе сверление чугунных деталей производится сверлами с углом при вершине 90 градусов. Лабораторией резания проведена экспериментальная работа по выявлению возможностей и эффективности применения таких сверл в условиях нашего завода, в ходе которой выяснилось, что их стойкость в 1,4—1,5 раза выше стойкости обычных сверл с углом при вершине 116—118 градусов. В ближайшее время намечено внедрить усовершенствованные сверла во всех механообрабатывающих цехах.

Некоторые машиностроительные заводы добились значительного повышения стойкости режущих инструментов из быстрорежущей стали путем их цианирования, т. е. специальной химико-термической обработки, при которой поверхностный слой насыщается углеродом и азотом. Лабораторией резания в настоящее время проводится совместно с центральной лабораторией экспериментальная работа, целью которой является выявление режимов цианирования, обеспечивающих в условиях нашего завода

максимальную стойкость инструмента.

На нашем заводе обрабатываются многие детали из сталей 18ХГТ и 45Х, намечено также освоить изготовление ряда деталей из стали 30ХГТ. Указанные стали обладают замечательными механическими свойствами при сравнительно невысокой стоимости, но стойкость режущих инструментов при их обработке значительно ниже нормальной. Вопрос об улучшении обрабатываемости этих сталей, судя по литературным данным и по опыту других заводов, еще недостаточно изучен. Во втором полугодии 1956 года силами лаборатории резания и центральной лаборатории намечено провести исследовательскую работу, целью которой является определение режимов предварительной термообработки поковок из сталей 18ХГТ, 30ХГТ и 45Х, обеспечивающих улучшение их обрабатываемости.

Недавно рационализаторы механического цеха № 1 наладчиков тов. Чепченко и технолог тов. Дорофеев применили при нарезке зубьев шестерен вместо обычного встречного попутное фрезерование. Этим они добились повышения стойкости дорогостоящих червячных фрез, примерно, в 1,5 раза. Условная годовая экономия, полученная только за счет снижения расхода фрез при нарезке большой бортовой шестерни, составляет около 5 тысяч рублей. Лабораторией резания намечено в течение II и III кварталов 1956 года внедрить попутное фрезерование на зубофрезерных станках, работающих во всех механических цехах завода. В настоящее время работниками лаборатории резания и механического цеха № 1 проводятся экспериментальные работы по выявлению путей и возможностей применения попутного фрезерования при нарезке шлицевых валов.

Лабораторией резания проведен анализ, в ходе которого установлено, что твердосплавные пластинки резцов, в значительной мере применяемых в машиностроении, можно уменьшить в 1,5—2 раза, при неизменных эксплуатационных качествах. На нашем заводе ежемесячно расходуется для изготовления резцов несколько тысяч твердосплавных пластинок, при стоимости одной пластинки в среднем от 3 до 5 рублей. В 1956 году лабораторией намечено провести экспериментальную работу по определению наиболее рациональных форм пластинок для различных резцов.

В настоящее время заканчивается подготовка к внедрению в производство резцов с керамическими пластинками. В заточном отделении механического цеха № 2, где на первых порах намечается заточивать керамические резцы для всех механических цехов, мастером лаборатории резания тов. Ковтун и старшим мастером бюро инструментального хозяйства механического цеха № 2 тов. Разгоняевым в апреле внедрена централизованная заточка этих резцов, для чего оборудовано специальное точило. В настоящее время проходят производственные испытания разработанные лабораторией

усовершенствованные резцы.

На днях по запросу лаборатории с Ленинградского металлического завода получены чертежи на применяемые там развертки с кольцевой заточкой, использование которых обеспечивает возможность в 2—3 раза повысить производительность обработки отверстий.

В ближайшее время намечено провести испытание разверток заточных по указанным чертежам и сразу же после получения положительных результатов приступить к их внедрению в производство.

Перечисленными здесь работами далеко не исчерпывается деятельность заводской лаборатории резания металлов и ее планы на 1956 год. Кроме указанных здесь, лабораторией проводится и намечено провести в 1956 году ряд экспериментальных работ. Лаборатория повседневно помогает работникам механических цехов устанавливать оптимальные режимы обработки и геометрию режущего инструмента при освоении изготовления новых деталей или нового оборудования, а также при устранении различных производственных неполадок. Так была оказана действенная помощь механическим цехам в деле освоения обработки многих деталей, внедренных недавно новых узлов трактора: заднего моста с раздельным управлением, масляного фильтра с реактивной центрифугой и коленчатого вала с центробежной очисткой масла.

Для того, чтобы лаборатория резания могла справиться со стоящими перед ней в 1956 году задачами, нужно как можно быстрее создать условия, необходимые для ее нормальной работы.

Не имея собственной опытной базы, лаборатория резания лишена возможности проводить многие экспериментальные работы из числа запланированных на 1956 год. Некоторые работы удается проводить используя оборудование или услуги производственных цехов. Проведение экспериментальных работ в производственных условиях приводит к снижению качества и недопустимому затягиванию сроков их выполнения. С большими трудностями проходит также изготовление деталей, необходимых для модернизации станков, переводимых на прогрессивные режимы. Работа, которую при наличии экспериментальной мастерской можно сделать за несколько дней, затягивается, как правило, на месяцы.

Еще в начале января был приказ директора завода, согласно которому лаборатория резания должна быть в первом полугодии 1956 года оснащена всем необходимым оборудованием. Оснащение лаборатории оборудованием предусматривает также приказ по заводу, изданный в марте текущего года. Однако до сих пор для лаборатории не выделен ни один станок. Для того, чтобы лаборатория резания могла плодотворно работать и выполнять стоящие перед ней в 1956 году задачи, нужно в ближайшее время, не считаясь с трудностями, имеющимися при распределении поступающего на завод оборудования, выделить для нее хотя бы те станки, в которых она больше всего нуждается.

Согласно изданному недавно приказу директора завода лаборатория резания должна быть в мае 1956 года укомплектована рабочими и инженерно-техническими работниками. Это мероприятие должно быть выполнено в самые короткие сроки.

В деле внедрения прогрессивных методов обработки металлов, наряду с работниками лаборатории резания, активное участие принимают многие рабочие, мастера, технологи механических цехов. Это является залогом успехов, о достижениях которых рассказывалось выше. Но имеются еще на заводе и такие работники, которые, не понимая значения прогрессивных методов механической обработки, своей косностью чинят всякие препятствия тем, кто занят их внедрением. Это создает немало трудностей в работе.

Чтобы применение прогрессивных методов обработки металлов стало на заводе массовым, нужно как можно шире организовать пропаганду этих методов всеми имеющимися средствами. Ведь пока мало кому известен опыт токаря тракторосборочного цеха тов. Кириллина, фрезеровщицы моторного цеха тов. Гришук и десятков других рабочих завода, которые, освоив за последние месяцы работу на прогрессивных режимах резания, добились повышения производительности своего труда на 30—50 процентов. Не пользуется пока известностью опыт начальника пролета моторного цеха тов. Лузянина, мастера цеха М-1 тт. Гулик, Калябаева, Нама, технолога автоматного цеха тов. Шенбергера, технолога тракторосборочного цеха тов. Шестакова и многих других инженерно-технических работников, вносящих немалый вклад в дело внедрения прогрессивных режимов резания.

Достижения, имеющиеся в деле внедрения на заводе прогрессивных методов механической обработки, должны систематически освещаться в печати, в выпускаемых бюро технической информации и ОТиЗом бюллетенях и плакатах, на собраниях и слетах передовиков и новаторов производства. Необходимо беспощадно бичевать тех, кто проявляет косность ко всему новому, передовому.

Механическая обработка является наиболее распространенным технологическим процессом в большинстве основных и вспомогательных цехов завода. Широкое внедрение прогрессивных методов механической обработки является одним из важнейших резервов повышения производительности труда и снижения себестоимости выпускаемой продукции.

Для участия в деле внедрения прогрессивных методов механической обработки должны привлекаться широкие массы рабочих и ИТР механических цехов и отделов заводоуправления.

На заводе должна быть в кратчайшие сроки организована лаборатория, обладающая всем необходимым для того, чтобы в широких масштабах осуществлять технический прогресс в области механической обработки металлов.

А. МЕЛЛЕР.



## Захламленность и грязь — серьезный порок производства

В апреле на нашем заводе развернулась широкая борьба за культуру производства, за наведение должного порядка и чистоты в цехах, на участках и рабочих местах. В некоторых цехах были созданы специальные комиссии по наведению чистоты, которые серьезно помогли руководителям цехов навести порядок. Однако борьба за культуру производства не стала постоянным, неотложным делом коллектива завода. В настоящее время этим никто не интересуется.

Кому не ясно, что захламленность, грязь, беспорядок порождают брак, создают неудобства и тормозят выполнение производственных заданий. Ясно это и руководителям метизного цеха. Однако, здесь не очень уважают чистоту и порядок.

Особенно грязно и захламлено на метизном участке. Пройдитесь по участку и вы не сразу поймете, где что лежит. Беспорядок до такой степени велик, что вам трудно будет определить обратный путь. Попробуйте отыскать в этом беспорядке нужный для производства штамп или заготовку. Этого сделать нельзя. Вместе с готовой продукцией здесь валяются и отходы, и заготовки. Они так разбросаны, что неосторожное движение рабочего обязательно приведет к травме.

Ящиков для складирования деталей и стеллажей почти нет. Там, где сосредоточены прессы, валяются матрицы, инструмент, штампы. Здесь же и так называемый «вертолет» — приспособление для установки штампов.

А как же работать в таких условиях? На это ответить трудно.

Исполняющий обязанности мастера метизного участка тов. Мал-

ков сожалеет о том, что на участке много беспорядка и грязи. Однако он сам сознает, что мер для наведения порядка не принято. Как это отражается на производительности труда, можно проследить на работе прессовщика тов. Крыжановского. Норму он выполнил, но мог бы ее значительно перевыполнить. Мешают неудобства, созданные в результате беспорядка.

Вокруг прессы разбросаны заготовки, некуда положить готовую продукцию. А тут еще работники отдела механика привезли и свалили в проходе ключи рядом с уголками. Совсем стало тесно. Прессовщику нужно прорубить уголки, пробить малые отверстия на прессе, затем пробраться через загроможденный проход к приспособлению для гнутья вручную. Это трудоемкая операция. Ему еще приходится тащить заготовки на тележке от центрального входа до рабочего места по загроможденному проходу.

Сейчас участок отстал от графика на 14 процентов. Это серьезное отставание, и одна из причин — захламленность участка. Начальник метизного цеха тов. Розин говорит, что по борьбе с захламленностью в цехе проделана большая работа. Правда, на некоторых других участках дело обстоит немного лучше.

Партийной, профсоюзной и комсомольской организациям цеха нужно по-серьезному отнестись к наведению чистоты и порядка в цехе, особенно на метизном участке. Это значительно повысит производительность труда метизников и даст им возможность ликвидировать отставание.

Н. СЕВЕРОВ.

### Новости науки и техники

## Скоростная цементация

Группа инженеров Московского автомобильного завода предложила и внедрила в производство новый метод скоростной цементации стальных деталей, позволяющий избежать недостатки старых способов. Нагрев изделий осуществляется теперь в электрической индукционной печи токами высокой частоты (1 тысяча—3 тысячи герц или более). Цементируемые детали автоматически подаются в нагревательный индуктор, в атмосфере которого содержится 25—30 процентов метана. Температура внутри печи поддерживается на уровне 1100 градусов. В итоге метан разлагается, и входивший до этого в его состав углерод проникает в поверхность стального изделия, науглероживая его.

Весь процесс цементации на глубине 0,8—1,0 миллиметра занимает всего 40—45 минут вместо 8—10 часов при газовой цементации в муфельных печах. Затем деталь охлаждается до температуры 870 градусов и закаляется. Такое совмещение цементации и закалки производится в случае применения определенных марок стали. При исполь-

зовании других марок металла изделия после цементации охлаждаются до температуры окружающей среды и вновь нагревают до 850—870 градусов, закаляя в масле.

Новый метод цементации стал с использованием токов высокой частоты резко сокращает длительность технологического процесса. Кроме того, он полностью исключает расход хромоникелевой стали, позволяет размещать соответствующие агрегаты вследствие их малых размеров непосредственно в поточных линиях механических цехов, снижает стоимость термической обработки. Помимо этого, автоматизация процесса приводит к повышению качества деталей.

Новые агрегаты для скоростной цементации стальных изделий при нагреве токами высокой частоты в настоящее время внедряются в самые различные отрасли техники. Они имеют перспективу широкого применения в автомобильной, тракторной и подшипниковой промышленности, а также в сельскохозяйственном машиностроении.

## Письма В РЕДАКЦИЮ

### Осуществить трудоустройство пенсионеров

Кто из трудящихся, вступая в шестой десяток своей жизни, не задумывался, что с годами уходит способность? Пенсия в годы восстановления и развития социалистического народного хозяйства не обеспечивала полностью престарелых трудящихся. Приходилось продолжать работать с надеждой на пересмотр размеров пенсии. И вот 8 мая 1956 года надежды трудящихся осуществились. Проект Закона о государственных пенсиях говорит о значительном увеличении пенсий. Много лиц просветлело от радостной

вести о проявленной заботе партии и правительства.

Но для многих престарелых людей, десятки лет проведенных в полезном общественном труде, немалым сидеть сложа руки. Трудоустройство таких людей с пониженной трудоспособностью дало бы им возможность принимать активное участие в процветании нашей Родины.

В связи с этим я вношу предложение, чтобы дирекция нашего завода поставила перед министерством вопрос о постройке на берегу озера в районе дома отдыха «Шубинка» и пионерского лагеря

дома для престарелых. На отведенной земле недалеко от дома можно развить нетрудоемкие отрасли сельского хозяйства: садоводство, птицеводство, пчеловодство и другие. Продукцией, получаемой от этих хозяйств, можно было бы обеспечивать пионерский лагерь и дом отдыха. Для обеих сторон было бы полезно и приятно.

Над этим вопросом следовало бы серьезно подумать дирекции и профсоюзной организации нашего завода.

А. БЕЙНЕРТ,  
пенсионера.

### Призвать к порядку мастера Волкова

Как и весь советский народ, коллектив скрапоразделочного цеха воодушевлен историческими решениями XX съезда нашей родной Коммунистической партии. Бензорезчики цеха прилагают немало усилий, чтобы выполнить и перевыполнить план.

Однако работу бензорезчиков плохо организует мастер участка тов. Волков. Он грубо нарушает правила работы на советских предприятиях. Это можно показать на примерах.

Известно, что, выходя на работу и приступая к ней, рабочий должен иметь наряд, где ясно указаны характер работы и время для ее выполнения. А у нас получается так: выходишь на работу, проработал день и не знаешь, выполнил ли ты норму и сколько заработал.

И вот вечером приходит тов. Волков и спрашивает: «Сколько тебе записать?» А сам дает встречную цифру выработки, которая ничем не обоснована. Между мастером и бензорезчиком начинается спор. В конце концов мастер Волков делает по-своему.

Работа принимается на глаз: не по весу, не по наряду.

Так, например, произведя порезку, бензорезчики тт. Савгира и Шатилов стали сдавать работу. Тов. Волков говорит: «Я вам запишу по четыре с половиной тонны, с расценкой 6 рублей 95 копеек за тонну». С этим согласиться бензорезчики не могли, так как они порезали значительно больше металла. Они настаивали на том, чтобы тов. Волков взвесил порезанный металл, но он категорически отказался. Больше того, он стал угрожать, что снизит расценки на тонну металла.

Характерный случай произошел с рабочим тов. Рольманом. На металлобазу прибыл вагон с рельсами Главчермета. Номер вагона 229046, вес—18200 килограммов. Тов. Рольман порезал весь металл, находившийся в вагоне. Но тов. Волков объявил ему, что он запишет не более 15 тонн. В результате тов. Рольман полностью не получил причитающуюся ему зарплату.

То же самое произошло и с бен-

зорезчиком тов. Масличенко. Мастер записал ему 5 тонн, но когда рабочий настоял на перевешивании металла, то оказалось, что тов. Масличенко порезал не 5, а 7 тонн 300 килограммов металла.

Часто приходится резать несортированный металл в тяжелых условиях. Когда об этом начинают говорить мастеру, он отвечает:

—Садись и режь, иначе ничего не получишь.

В результате такого отношения мастера к своим обязанностям и к труду рабочих, наш заработок сократился с 1000 до 700 рублей в месяц. Понижилась производительность труда.

А ведь у нас есть все возможности для высокопроизводительного труда. Следует лишь удовлетворить законные требования рабочих.

САВГИРА,  
ШАТИЛОВ, МАСЛИЧЕНКО,  
РОЛЬМАН, БУЧНЕВ,  
ПАХОРУКОВ,  
бензорезчики.

Зам. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

### Безалмазная правка шлифовальных кругов

При обработке валов на шлифцилиндровых станках правка шлифовальных кругов на Владимирском тракторном заводе осуществлялась алмазами. Тракторный цех, да и весь завод испытывает большой недостаток этого ценного материала.

Работники лаборатории резания поставили перед собой задачу найти возможность делать правку шлифовальных кругов без применения алмазов. Решением этого вопроса занялся технический наладчик лаборатории тов. Сафонов. Он предложил производить правку кругов твердосплавными роликами. Было изготовлено специальное приспособление. Опыты дали хорошие результаты.

## ПРОДОЛЖАЕТСЯ подписка на заводскую газету

**Боевой Темп**

ОРГАН ПАРТКОМА,  
ДИРЕКЦИИ И ЗК  
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного  
завода им. М. И. Калинина

на второе полугодие 1956 года

Подписная плата:

на 6 мес.—7 руб. 50 коп., на 3 мес.—3 руб. 75 коп.

ГАЗЕТА ВЫХОДИТ ТРИ РАЗА В НЕДЕЛЮ  
НА ЧЕТЫРЕХ СТРАНИЦАХ.

Подписку принимают уполномоченные партийных организаций по подписке в цехах и отделах завода, а также в редакции газеты.

Товарищи тракторозаводцы! Не откладывайте выписку газеты на последние дни. Своевременной подпиской вы обеспечите аккуратное получение газет.