

Навстречу 40-летию Октября

Высокая выработка

Все сильнее разгорается социалистическое соревнование в честь 40-летия Великого Октября среди коллектива рабочих механического цеха № 4. Осваивая новое производство, рабочие цеха с каждым днем добиваются новых трудовых побед. Так, 6 сентября на втором участке, где старшим мастером тов. Коробов, зуборезчик тов. Галогин на обработке ведущего вала довел норму выработки до 194 процентов. А зуборезчица этого же участка тов. Блошкина выполнила задание на 289 процентов.

Расточник пятого участка тов. Храпонов на обработке корпуса лебедки выполнил задание на 180 процентов.

Шестерню ведомую обрабатывает сверловщик тов. Доронин. Он умело использует рабочее время: за 7 часов успевает сделать две нормы.

Две нормы в смену дает также фрезеровщик перзого участка тов. Вольных.

Б. КРУГЛИКОВА.
Механический цех № 4.

Славными трудовыми делами встречает 40-ю годовщину Великого Октября Александра Прокопьевна Табачкова — многостаночница механического цеха № 1.

За многолетнюю работу на заводе она научилась образцово организовывать свое рабочее место, экономить каждую минуту рабочего времени, учитывать все те «мелочи», которые мешают в работе.

Обслуживая три шлифовальных станка, тов. Табачкова использует передовой метод многостаночниц, интересуется новинками технической литературы, находит скрытые резервы производства. Все это позволило Александре Прокопьевне стать передовиком на заводе.

Уверенными, четкими движениями она шлифует масляный насос трактора. Выпуская продукцию отличного качества, тов. Табачкова перевыполняет сменные задания.

За хорошую работу Александра Прокопьевна неоднократно была награждена Почетными грамотами и ценными подарками.

14 месяцев подряд удерживает она звание лучшего рабочего своей профессии.

На снимке: А. П. ТАБАЧКОВА.



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

15-й год издания
№ 106 (1788)

Вторник, 10 сентября 1957 г.

Цена
10 коп.

Перевыполняют задания

Высокими темпами в труде отмечают приближение знаменательной даты — 40-летие Великого Октября — лучшие бригады формовщиков чугунолитейного цеха № 3. В последние дни бригада формовщиков, руководимая Федором Петровичем Зинниковым значительно перевыполняет задания.

6 сентября на формовке деталей для комбайна эта бригада выполнила задание на 146 процентов.

Высокопроизводительно трудится и наждачник обрубного отделения тов. Кублашвили.

Н. ЧЕРНОВА.

Выполнить обязательства — дело чести коллектива тракторостроителей

На предоктябрьской вахте

Успехи фрезеровщика Михаила Евсеева

Коллектив металлового отделения модельного цеха, где старшим мастером коммунист тов. Агафонов, борется за достойную встречу 40-й годовщины Великого Октября. Каждый день выдвигает новые имена передовиков производства.

Всего два года тому назад пришел в модельный цех демобилизованный солдат Михаил Евсеев. Став учеником фрезеровщика, Михаил Евсеев задался целью: за короткое время изучить фрезерное дело и стать квалифицированным рабочим.

Перенимая приемы труда у кадровых фрезеровщиков Леонида Жихарева, Михаила Корнелюка и других, тов. Евсеев вскоре начал работать самостоятельно, а затем и перевыполнять сменные задания.

Но Михаил Евсеев не остановился на достигнутом. Он продолжает совершенство-

вать свои знания в области фрезерного дела.

Включившись в социалистическое соревнование в честь 40-летия Советской власти, тов. Евсеев в течение семи месяцев нынешнего года выполнял сменные задания на 200—230 процентов.

А несколько дней назад он пересмотрел ранее принятое обязательство и вместо 200 процентов нормы решил давать в смену 250 процентов.

Первые дни работы показали, что 250 процентов для молодого фрезеровщика Михаила Евсеева не предел. За достигнутые успехи на производстве, которое имеет тесную связь с сельским хозяйством нашего края, фрезеровщик Михаил Евсеев награжден медалью «За освоение целинных земель».

А. КИРДАНОВ.
Модельный цех.

Отчетно-выборные собрания в комсомольских организациях

Комсомольцы нашего завода напряженно трудятся на всех участках производства. Их можно видеть на сборочных конвейерах и у кузнечного молота, за наладкой оборудования и у токарного станка, у формовочной машины и пышущей огнем сталеплавильной печи — всюду, где куется в социалистическом соревновании трудовая победа.

Всему коллективу завода известны имена комсомольцев — передовиков: Алексея Кашина (кузнечный цех), Михаила Жильцова (чугунолитейный цех № 3), Евгения Алехновича (моторный цех), Феликса Тамарченко (модельный цех), Владимира Койда (ремонтно-литейный цех), Вячеслава Красавина (тракторосборочный цех) и многих других.

Под руководством партийных организаций комсомольские организации цехов и отделов ведут значительную работу по мобилизации заводской молодежи на успешное выполнение производственных заданий. Особенно много поработали комсомольские бюро цехов в период подготовки к VI Всемирному фестивалю молодежи и студентов.

В труде и для труда должна воспитываться наша молодежь. Необходимо молодежи быть ближе к жизни. Об этом постоянно напоминал В. И. Ленин. Союз коммунистической молодежи, говорил он, должен быть ударной группой, которая во всякой работе оказывает свою помощь, проявляет свою инициативу, свой почин. Великий вождь указывал на то, чтобы каждый день в деревне, в городе молодежь решала

практически ту или иную задачу общего труда, пусть самую маленькую, самую простую.

Это ленинское указание — основа всей работы комсомола, советской молодежи.

Комсомол призван поднимать силы молодежи на борьбу за дальнейший расцвет нашей Родины, за досрочное выполнение производственных планов, повышение качества и снижение себестоимости продукции, за создание обилия материальных благ в нашей стране.

В эти незабываемые дни, когда вся страна готовится достойно встретить 40-ю годовщину Великого Октября, юноши и девушки ощущают в себе прилив новых сил, преисполнены желанием работать еще лучше, чтобы подготовить новые трудовые подарки.

Вместе с тем, партия обращает внимание комсомольских организаций на имеющиеся недостатки в работе, на усиление массово-политической работы среди молодежи. Эти указания полностью относятся и к нашей заводской комсомольской организации. Это тем более важно, что в комсомольских организациях завода начались отчеты и выборы комсомольских бюро.

На отчетно-выборном комсомольском собрании избирается новый состав комсомольского бюро, а там, где его нет, — комсортгов, которые будут в течение ближайшего периода направлять всю работу организации. Во время отчетов и выборов подводятся итоги работы комсомольской организации, вскрываются недостатки и упущения, сосредоточивается вни-

мание комсомольцев на главных задачах, которые предстоит решить.

В настоящее время перед коллективом нашего завода стоят серьезные задачи. Первоочередная задача заключается в том, чтобы быстрее начать массовый выпуск тракторов ТДГ-60, резко улучшить технику-экономику показателей работы завода, обратить особое внимание на снижение брака и механизацию трудоемких процессов труда, на резкое повышение культуры производства.

Долг партийных организаций — добиться того, чтобы отчетно-выборные комсомольские собрания стали серьезной вехой на пути решения этих задач. Большое место должны занять вопросы идейного воспитания комсомольцев и молодых рабочих.

Партийные бюро цехов обязаны позаботиться, чтобы отчетные доклады секретарей комсомольских бюро были самкритичны, глубоко вскрывали имеющиеся недостатки.

Важнейшим делом отчетно-выборных собраний в заводской комсомольской организации являются выборы комсомольских бюро. В процессе выборов нужно выдвигать в комсомольские бюро наиболее активных, хорошо подготовленных комсомольцев, являющихся примером для молодежи, проверенных на практических делах.

Проведение отчетов и выборов в цеховых комсомольских организациях на высоком организационном уровне будет способствовать подъему всей комсомольской работы на нашем заводе.

Токарь Раиса Каханистова

Полтора года назад с участка гильз цилиндров Раису Каханистову направили на участок шатуна, в смену мастера Ивана Владимировича Самойлова.

Побеседовав с новой работницей, мастер поставил ее на токарный станок, на обточку большой головки.

В первые дни работы Раиса находилась под непосредственным наблюдением опытного токаря Евдокии Кондрашиной и мастера Ивана Владимировича Самойлова, которые передавали ей свой опыт и указывали на ее промахи в работе. Раиса оказалась способной ученицей. Спустя немного времени, о ней заговорили как о передовой работнице.

Сейчас Раиса работает на четырех операциях: токарной обточке большой головки шатуна,

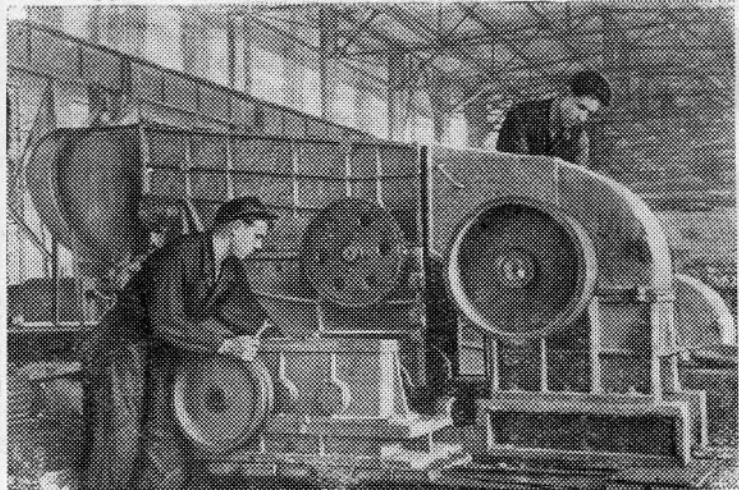
зачистке заусенцев, разборке шатуна и фрезеровке окон, выполняла сменные задания на 170—190 процентов. Работает Раиса Каханистова без брака. На протяжении последних восьми месяцев она удерживает почетное звание «Лучший рабочий своей профессии».

Включившись в социалистическое соревнование в честь 40-й годовщины Великого Октября, токарь Раиса Каханистова обязалась не снижать темпов, перевыполнять задания и работать без брака. Слова девушки не расходятся с делом.

Скромная и трудолюбивая, Раиса Каханистова является примером для молодежи цеха.

А. ТРАХТЕНБЕРГ.
Моторный цех.

Какими трудовыми подарками ваш участок встречает 40-ю годовщину Великого Октября?



Брянская область. Машиностроительный завод освоил серийный выпуск дробилок для переработки отходов древесины. Производительность дробилки 5 кубометров в час. В этом году будет изготовлено 150 таких дробилок.

На снимке: передовые слесари-сборщики П. Ф. Литвинов (слева) и П. Я. Орлов, выполняющие нормы на 200—230 процентов, за сборкой дробилки.

Фото И. Рабиновича.

Фотохроника ТАСС.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Организованно начать учебный год в сети партийного и комсомольского политпросвещения

Приближается новый учебный год в системе партийного и комсомольского политпросвещения. Задача партийных организаций цехов и отделов завода состоит в том, чтобы организованно начать политическую учебу коммунистов в новом году. В заводской партийной организации комплектование кружков и политшкол в основном закончено. Партийные организации цехов и отделов своевременно обсуждали на партийных собраниях вопросы политической учебы и в связи с этим задачи коммунистов. Секретари партийных бюро провели беседы с каждым коммунистом и комсомольцем.

Большинство партийных организаций цехов и отделов завода в результате хорошо продуманной и серьезной работы провело комплектование сети партпросвещения с учетом ошибок и недостатков прошлого учебного года. Так, полностью укомплектованы кружки и политшколы в партийных организациях чугунолитейного цеха № 1 (секретарь партбюро тов. Назаров), чугунолитейного цеха № 3 (секретарь партбюро тов. Воронин), центральной лаборатории (секретарь партбюро тов. Логинов) и в других. Всем коммунистам и комсомольцам этих цехов определена форма политической учебы.

В партийных организациях моторного и чугунолитейных цехов утверждены хорошо подготовленные, имеющие большой опыт, пропагандисты и консультанты. Seriously отнеслись к комплектованию сети партпросвещения также в партийных организациях главной бухгалтерии, деревообделочного цеха, газогенераторной станции. Все это способствовало организованной подготовке

к новому учебному году в сети партийного и комсомольского политпросвещения.

Однако в отдельных партийных организациях допущены серьезные ошибки в подготовке к новому учебному году. Недопустимо медленно решают этот вопрос в механическом цехе № 4, опытном и тракторсборочном цехах. Секретари парторганизаций этих цехов тт. Раков, Ушаков, Воронов и члены партийных бюро до сих пор еще не провели беседы с коммунистами и не знают, где они будут учиться.

Безответственно отнесся к вопросу комплектования сети партийного просвещения секретарь партийного бюро производственно-диспетчерского отдела завода тов. Гмыря. Здесь по предложению коммунистов было решено создать кружок по изучению философии. Это решение вызвало тем, что большинство коммунистов этой парторганизации имеет среднее и высшее образование и сможет глубоко изучать вопросы марксистско-ленинской теории. Но тов. Гмыря пошел на поводу у тех коммунистов, которые склонны учиться без особого напряжения и решил создать кружок по изучению вопросов текущей политики. До сих пор этот вопрос здесь окончательно не решен и нет ясности, какой кружок будет работать при партийной организации. До начала учебного года осталось немного времени. Партийное бюро производственно-диспетчерского отдела должно в самый ближайший срок закончить комплектование политсети.

Серьезным недостатком в подготовке к новому учебному году является и то, что в некоторых партийных организациях до сих пор не утверждены консультанты

для тех коммунистов, которые изъявили желание изучать марксистско-ленинскую теорию самостоятельно. Так, не проявляют достаточной заботы об этом в парторганизациях кузнечного, прессового цехов, механического цеха № 4 и других.

Партийное бюро прессового цеха (заместитель секретаря тов. Ястребов) не провело серьезной работы по комплектованию кружков. В этой партийной организации насчитывается 43 коммуниста. Однако 15 из них избрали наиболее «легкий» путь и решили повышать свои политические знания в кружке по изучению текущей политики, хотя их общеобразовательный уровень позволяет глубже изучать вопросы теории марксизма-ленинизма.

Крайне недостаточная работа проведена в цеховых партийных организациях по укомплектованию групп вечернего университета марксизма-ленинизма на нашем заводе. Из всей заводской партийной организации только 5 коммунистов подали заявления о поступлении в вечерний университет. По этому вопросу никакой работы не проводили в партийных организациях жилищно-коммунального отдела, инструментально-штампового корпуса, опытного цеха и других.

Партийные организации цехов и отделов завода должны еще раз тщательно проверить готовность коммунистов и комсомольцев к началу политической учебы. Оставшее до 1 октября время следует использовать так, чтобы организованно начать занятия и проводить их на высоком идейно-теоретическом уровне.

А. КАТЕРИНИЧ,
заведующий кабинетом политического просвещения.

В заводском комитете ВЛКСМ

В жизни комсомольских организаций цехов и отделов завода наступает важный этап — отчетно-выборные собрания. 10 сентября заканчиваются отчеты и выборы в комсомольских группах и начинаются отчетно-выборные собрания в комсомольских организациях.

В центре внимания отчетно-выборных комсомольских собраний должны стоять вопросы улучшения всей комсомольской работы на заводе, повышения уровня воспитательной роли комсомольцев среди молодежи. Смело вскрывая недостатки в работе, комсомольцы должны наметить пути их устранения.

Особого обсуждения заслуживают вопросы

о том, как комсомольцы сами относятся к производству и воспитывают несоюзную молодежь в духе коммунистического отношения к труду, как они повышают свой общеобразовательный и политический уровень.

Отчетно-выборные собрания в комсомольских организациях цехов и отделов будут закончены 1 октября 1957 года. Они должны явиться могучим средством улучшения работы комсомольских организаций, повышения активности и самостоятельности всех комсомольцев завода, направленных на решение основной задачи — успешного выполнения производственного плана.

Листья в редакцию

Впереди — молодежь

На участке нормалей в инструментальном цехе работает в большинстве молодежь. Многие юноши и девушки пришли сюда после окончания десятилетки и технических училищ. Однако это не мешает участку ежемесячно перевыполнять производственный план.

Августовское задание участок выполнил на 100,1 процента. Намного снижен брак, улучшено качество продукции.

Включившись в социалистическое соревнование в честь 40-летия Советской власти, молодые рабочие с каждым днем увеличивают производительность труда.

Замечательно трудится на внутренней шлифовке деталей Ва-

лентина Дручинина, пришедшая на завод в 1956 году после окончания школы. Теперь она студентка вечернего филиала Барнаульского института сельскохозяйственного машиностроения. Ежедневно Валя выполняет норму на 190—200 процентов.

Токарь-универсал комсомолец Анатолий Колесников также выполняет до двух норм в смену.

Хороших показателей на наружной шлифовке крепежа добиваются молодые работницы Валентина Красильникова и Таисия Любчикова. Они работают без брака и дают до 170 процентов сменной нормы.

И. ЛАВРИНЕНКО,
мастер участка нормалей инструментального цеха.

Дело не доведено до конца

Производительность труда каждого рабочего во многом зависит от условий работы. Руководители моторсборочного цеха задались похвальной целью: заменить электрические лампы люминесцентными, которые дают мягкий свет, приближенный к дневному.

Заместитель главного энергетика тов. Циммер поддержал инициативу, и в апреле в цех завезли арматуру. Установка арматуры заняла всего три дня. Все в цехе с нетерпением ждали, когда зажгутся лампы дневного света.

Однако хорошее начинание не довели до конца. Прошло довольно много времени, а арматура до сих пор не подключена.

Ведь люминесцентная лампа более экономична, чем электрическая. Арматура установлена на

испытательной станции и на сборке моторов. По предварительным подсчетам получается такая картина: если на освещение только этих участков электрическими лампами расходуется 53010 рублей, то освещение лампами дневного света будет обходиться в 15390 рублей, не говоря о большой экономии во всем цехе.

В настоящее время вся работа остановилась на полпути. Объясняют это тем, что нет провода для подключения. Позволительно спросить у руководителей цеха и энергетика тов. Лизенкина: для чего надо было устанавливать арматуру и выбрасывать на ветер большие средства?

Н. БОЧАРОВ,
Моторсборочный цех.

Когда будет исправлена печь?

В ремонтно-механическом цехе мало уделяют внимания технике безопасности и охране труда. Мне хочется отметить факты, имеющие место в термическом отделении.

В отделении есть несколько электропечей. Отпускная печь № 33, где греют детали, находится в таком состоянии, что на ней невозможно работать. Как только включается печь, распахиваются двери и начинается оглушительный шум. Простояшь у такой печи 8 часов и чувствуешь себя больным.

Несколько раз мы обращались к администрации цеха с просьбой — исправить печь; но до сих пор времени никто об этом не побеспокоился. А между тем, ис-

править печь можно быстро, надо только вплотную поставить сердечник.

Плохо обстоит дело и с вентиляцией. Она у нас, можно сказать, отсутствует. Вентилятор установлен внутри помещения, из-за чего газы не откачиваются наружу, а, наоборот, загоняются на участок.

Следует администрации цеха и председателю комиссии по технике безопасности завкома профсоюза тов. Котлярову заняться устранением этих ненормальностей и создать коллективу отделения условия для работы.

Н. ДЕМЧЕНКО,
бригадир термического отделения ремонтно-механического цеха.

По следам выступлений „БОЕВОГО ТЕМПА“

„Быстрее закончить работы по расширению сталей цеха“

В нашей газете за 27 августа была напечатана статья под таким заголовком. В ней рассказывалось о том, что расширение производственных площадей сталей цеха должно быть закончено по графику в октябре. Но работы строителями ведутся очень медленными темпами.

Как сообщил редакции главный инженер отдела капитального строительства тов. Ловц-

кий, работы по расширению сталей цеха и других объектов, связанных с выпуском трелевочных тракторов, рассматривались на совместном совещании руководителей завода и треста № 46 в горкоме КПСС. 4 сентября состоялось совместное заседание паркома АТЗ и строителей по контролю за выполнением принятых решений.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Из опыта освоения механической обработки деталей трелевочного трактора ТДТ-60

Гильза гидроцилиндра относится к числу деталей трелевочного трактора ТДТ-60, при освоении производства которых работникам лаборатории резания и наладочных групп технологической лаборатории пришлось искать пути для получения требуемой чистоты поверхности отверстий.

Для обработки под хонингование отверстия этой детали, имеющего диаметр 180 мм и длину 708 мм, в механическом цехе № 4 была запроектирована тонкая (алмазная) расточка резцом, закрепленным в борштанге, установленной в центрах токарно-винторезного станка. Закрепленные обрабатываемые детали, согласно этой технологии, должны производиться в специальном приспособлении, установленном на суппорте станка.

Как и следовало ожидать, при указанном способе обработки появлялась сильная вибрация, и

ности при тонкой расточке не удалось получить.

Для еще большего повышения жесткости системы: станок — приспособление — резец — деталь следовало бы увеличить диаметр борштанги со 120 мм до 140 мм, но существенных результатов от этого ожидать не следует, так как соотношение длины борштанги к ее диаметру, равное 14, не может обеспечить достаточного ее сопротивления изгибающему моменту.

Другим вариантом обработки отверстия гильзы гидроцилиндра под хонингование является его развертывание на токарно-винторезном станке. Вначале развертывание обеспечивало получение поверхности, соответствующей 2—3 классам чистоты. Тогда мы решили идти по пути уменьшения главного угла развертки в плане, так как это обеспечивает увеличение ширины и уменьшение толщины сре-

заботанной поверхности. В результате проведенных мероприятий обеспечено получение поверхности отверстия, соответствующей шестому классу чистоты. Следует отметить, что в случае снижения качества заточки разверток имело место ухудшение чистоты поверхности до 4—5 классов.

При проверке качества заточки развертки следует обратить особое внимание на чистоту поверхности фаски, расположенной вдоль режущих лезвий ее калибрующей части, и на ширину фаски, которая, во избежание налипания частиц металла, не должна превышать 0,1—0,15 мм. На режущих лезвиях (кромках) ни в коем случае не должно быть забоин, трещин, выкрошенных мест.

Выводы можно сделать следующие:

1. Хотя в общем случае тонкая (алмазная) расточка является более прогрессивным методом чем развертывание, при обработке отверстий, имеющих большое соотношение длины к диаметру, целесообразнее применять развертывание, ибо оно обеспечивает получение лучшей чистоты поверхности при несколько более высокой производительности.

2. Уменьшение угла развертки в плане, наличие обратного конуса и уменьшение нароста путем снижения скорости резания обеспечивают значительное улучшение чистоты поверхности.

3. На чистоту обработанной поверхности оказывает существенное влияние не только геометрия развертки, но и качество ее заточки.

4. При развертывании целесообразно работать на высоких подачах.

Инженер А. МЕЛЛЕР.

НИЖЕ ПУБЛИКУЕТСЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ЛИТЕРАТУРА ПО ВОПРОСУ, ЗАТРОНУТОМУ В СТАТЬЕ ТОВА. МЕЛЛЕРА.

Работин — Зенкерование и развертывание. Машигиз, 1955 год.

Режимы резания металлов инструментами из быстрорежущей стали. Машигиз, 1950 год.

Грановский и другие — Резание металлов. Машигиз, 1954 год.

Четверяков — Металлорежущие инструменты. Машигиз, 1953 год.

Коротко о новом в технике

Сибирским филиалом НИИ тракторосельмаш изготовлен специальный автомат для высадки головок на пальцах трака к трактору ДТ-54.

Пальцы трака с головкой имеют преимущество перед выпускаемыми пальцами как в отношении условий эксплуатации, так и в большей экономии металла.

Коллектив завода совместно с Сибирским филиалом НИИ тракторосельмаш на основе нового технологического процесса проводит работу по внедрению пальцев трака с головкой, получающих фиксацию в звеньях посредством отстойников. Проведенные испытания таких пальцев дали положительные результаты.

Условно-годовая экономия от внедрения нового метода изготовления пальцев составит 12 миллионов рублей.

В механизированном цехе точного литья намечено освоить в 1957 году изготовление 40 наименований деталей. Внедрение этих деталей в производство дает годовую экономию 480 тонн проката. Освоенные в первом полугодии 22 наименования деталей снизили трудоемкость трактора на 33 минуты.

До мая 1957 года головка цилиндров на нашем заводе заливалась в форму, собранную из стержней. В настоящее время головка изготавливается по другой технологии, при которой от стержней получается только нижняя половина и внутренняя полость отливки. Верхняя половина головки заливается в сырую форму. Формовка произво-

дится по двухместной модели.

Применение этой технологии дает снижение трудоемкости, уменьшение расхода стержневого состава, арматуры и газа для сушки стержней, высвобождает площадь стержневого отделения.

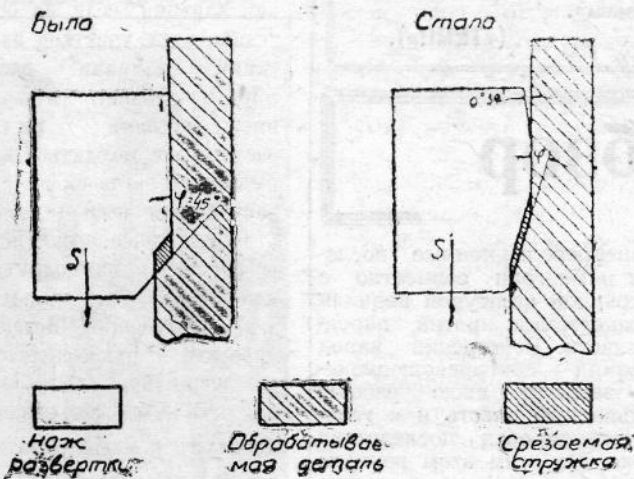
Внедрение новой технологии обеспечит снижение себестоимости головки и даст годовую экономию 356 тысяч рублей.

Внедрение масляного насоса с двухопорным валом и вращающимся пальцем промежуточной шестерни привода увеличило изноустойчивость деталей масляного насоса и его привода на 50—60 процентов, и соответственно уменьшился расход запасных частей.

Внедрение герметизации картера муфты главного сцепления устранило случаи попадания грязи и пыли в картер двигателя и устраняет преждевременный износ шатунно-поршневой группы.

В настоящее время малогабаритный топливный фильтр грубой очистки крепится в легко доступном для обслуживания месте. С внедрением этого узла снижен вес одного трактора на 3,7 кг.

В автоматном цехе на многих станках подшипники скольжения шпинделя заменены подшипниками качения (см. чертеж). В результате удлинился межремонтный срок узла, значительно экономится дефицитный металл — бронза.

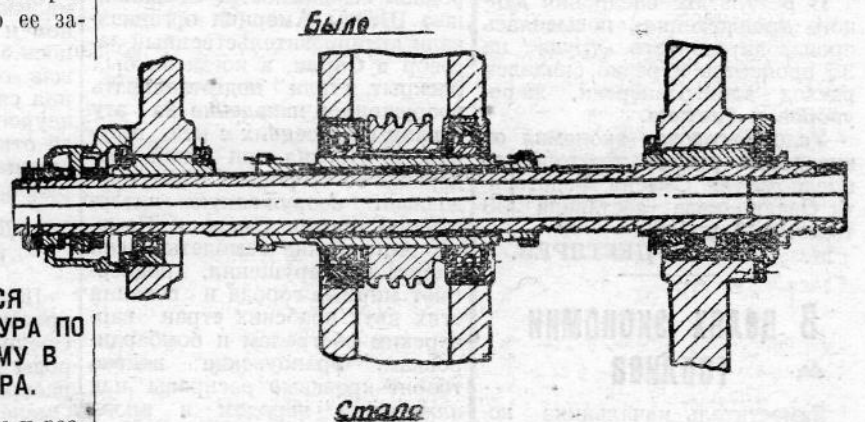


чистота обработанной поверхности соответствовала второму классу.

Вместо закрепления борштанги с резцом в центрах, как это было предусмотрено технологическим процессом, нами было осуществлено ее закрепление в трехлучевом патроне с поддержкой центром задней бабки, благодаря чему жесткость системы повысилась примерно в 2,3 раза. Произведенные нами увеличение главного угла в плане с 45 до 90 градусов и уменьшение радиуса при его вершине с 2 мм до 0,8 мм обеспечивают почти полную ликвидацию нароста на режущих лезвиях развертки. Увеличение затрат машинного времени, полученное в результате снижения скорости резания, было перекрыто повышением подачи с 0,8 мм/об. до 14 мм/об., которое не вызвало ухудшения чистоты

заемой стружки (см. рисунок) и, как результат этого, улучшение чистоты обрабатываемой поверхности. Наилучшие результаты были получены при главном угле в плане, равном 6—15 градусам (вначале этот угол составлял 45 градусов).

Для предотвращения получения задигов на обработанной поверхности у развертки стал затачиваться обратный конус (см. рисунок). Улучшению чистоты поверхности отверстия также способствовало снижение скорости резания с 11 м/мин. до 8 м/мин., обеспечившее почти полную ликвидацию нароста на режущих лезвиях развертки. Увеличение затрат машинного времени, полученное в результате снижения скорости резания, было перекрыто повышением подачи с 0,8 мм/об. до 14 мм/об., которое не вызвало ухудшения чистоты



Новая техническая литература

БОЛДИН Л. А. — Металлорежущие станки. Вопросы эксплуатации. Машигиз, 1957 г.

В книге обобщены основные сведения по эксплуатации металлорежущих станков: установка, испытания, паспортизация, смазка, ремонт, модернизация и др. Учен опыт ряда передовых заводов в этой области. Книга предназначена для работников служб главного механика, руководящего состава металлообрабатывающих цехов и мастерских, а также может быть использована студентами машиностроительных вузов и техникумов.

КОПДАХЧАН В. С. — Эксплуатация трансформаторов. Издание второе, переработанное. Госэнергиздат, 1957 г.

В книге даются сведения по конструкции отдельных узлов трансформатора с точки зрения вопросов эксплуатации. Рассмотрены достоинства и недостатки существующих конструкций трансформаторов. Рассматриваются вопросы собственно эксплуатации трансформаторов как в нормальных, так и в ненормальных условиях работы. Подробно освещены параллельная работа, испытания, ремонты и сушка трансформаторов, а также эксплуатация трансформаторного масла. Книга предназначена для инженеров и техников, работающих на электрических станциях, подстанциях и сетях, как пособие для повышения квалификации.

Новая кисть для покраски моделей

В производстве деревянных моделей для серийного литья широко применяется их покраска для предохранения дерева от атмосферного влияния и других внешних воздействий.

Разводящая органическими растворителями, краска очень быстро разведает скрепляющий состав на волосе кистей. Это вызывает выпадение волоса из кистей и выход последних из строя. Кроме того, к раскрашиваемой поверхности приклеивается выпавший из кисти волос, из-за чего поверхность теряет чистоту своей обработки.

Слесарь металломоделльного отделения модельного цеха тов. Дьяконов предложил крепить волос к кисти иным методом.

Он взял обыкновенную кисть, размонтировал ее и извлек волос. Затем, отмыв растворителем скрепляющий состав волос, перемотал его с двух концов тонкой эластичной проволокой.

Конец трубки нужного диаметра распилил вдоль оси на 2—3 сектора и, раздвинув его, вставил перевязанный проволокой пучок волос. Отпиленное от этой же трубки кольцо одел на сжатый распиленный конец, и волос прочно закрепился в трубке.

Снабженная деревянной ручкой, эта кисть стала незаменимой при пользовании красками, растворенными на олифе, лаке и прочих органических

растворителях. Срок ее службы увеличился в 5—10 раз.

Таким методом можно изготавливать кисти любых размеров, которые могут быть использованы для различных малярных работ, при побелке и покраске жилых домов и производственных помещений, литых деталей, металлоконструкций, деревянных изделий и т. д.

Кисть, предложенная тов. Дьяконовым, может найти применение во всех цехах завода, а также на других предприятиях и стройках, что улучшит качество покраски и даст немалый экономический эффект.

В. ФОТЕЕВ,
техинформатор модельного цеха.

Техническая страница подготовлена бюро технической информации.

Общезвестно, какое важное значение имеет техническая учеба кадров. Повышение квалификации рабочих-операторов дает возможность увеличить выпуск продукции и улучшить его качество. Все это хорошо усвоили руководители механического цеха № 2. Организацией технической учебы здесь занимаются поделовому.

Организатор технического обучения в цехе тов. Бессмертная говорит: «Сейчас мы перевыполняем план по техучебе. За первое полугодие по плану нужно было обучить 105 рабочих, обучено

Техническая учеба кадров в М-2

135. Досрочно выполнен план по техучебе и в третьем квартале.

В настоящее время техническим обучением охвачены 50 рабочих. На днях 12 токарей отдела механика цеха и отдела приспособлений закончили школу передового опыта токарей-универсалов. Школой руководил токарь-скоростник тов. Митрохин и технолог тов. Ким. Тов. Митрохин охотно передавал свои знания молодым токарям тт. Сал-

тыкову и Ногих. Много полезно почерпнули на занятиях и опытные токари Валентин и Иван Нелейвода, тт. Фалилеев, Ожередов и другие.

Особое внимание в механическом цехе сейчас уделено обучению рабочих-операторов на участке ходоуменьшителя. Здесь организованы три группы подготовки станочников. В двух группах занятия ведет технолог тов. Скрыбин, в одной — технолог Тимошин. 38 рабочих из 69 на

участке повышают свою квалификацию. Это молодые рабочие, которые впервые пришли на завод. Занятия на курсах оказывают им большую помощь в повышении производительности труда.

Хорошие результаты дала школа передового опыта расточников на участке вкладышей, которой руководил опытный расточник тов. Чикинда. Всего за истекшее время в цехе техучебой было охвачено 188 рабочих. Это на 26 человек больше, чем предусмотрено по плану».

Ключ или неорганизованность

—Зачем нам лекции? Только одни неприятности: организуй аудиторию, приглашай лектора...

—Мы люди грамотные, дел у нас много. И без лекций обойдемся...

Такие разговоры можно слышать в кабинете начальника ремонтно-механического цеха тов. Перезовного.

Однако коллектив цеха другого мнения. Он требует, чтобы в цехе читались лекции на политические и научно-технические темы, организовали просмотры короткометражных фильмов.

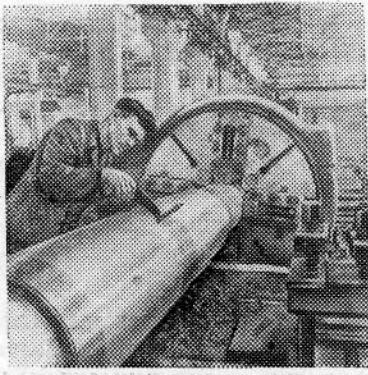
Обратимся к фактам. В пятницу 6 сентября в красном уголке была назначена лекция на тему: «О телевидении». Пришли рабочие послушать лекцию, посмотреть кинофильм.

Но лекция не состоялась. Постояли рабочие у запертых дверей и разошлись по домам. Почему? А потому, что организаторы лекции и руководители цеха не смогли найти ключ от красного уголка.

Такая «организация» лекций в ремонтно-механическом цехе вошла в практику: то лектор не пришел, то аудитория не собралась, то ключа нет.

По-видимому, у руководителей ремонтно-механического цеха лекционная пропаганда не в почете.

Д. КОСТЕНКО.



Техпрогресс на заводе

Повысилась производительность труда

В термическом цехе на участке цементации печь Ц-120 до последнего времени работала по графику семидневной недели с выходным днем по воскресеньям.

При таком графике работы 42 часа еженедельно печь работала вхолостую, что приводило к большому расходу электроэнергии, жаропоров, синтина и керосина.

Недавно мастер термического цеха Семен Федотович Овсянников внес рационализаторское предложение: перевести эту печь на непрерывный график работы.

В результате внедрения данного предложения повысилась производительность труда на 35 процентов и резко снизился расход электроэнергии, жаропоров и синтина.

Условно-годовая экономия от внедрения рационализаторского предложения Семена Федотовича Овсянникова составила 38 тысяч 145 рублей.

И. ДЕГТЯРЕВ.

В целях экономии топлива

Заместитель начальника котельного цеха теплоэлектростанции инженер коммунист Аркадий Соколов зарекомендовал себя активным рационализатором. Поданные им рационализаторские предложения направлены на конструктивное усовершенствование котлоагрегатов, на снижение расходов топлива для выработки электроэнергии.

Недавно тов. Соколов внес предложение: на котле № 5 для уменьшения перегрева пара убрать наклонную перегородку под пароперегреватели.

Раньше при подаче в топку положенного количества воздуха температура пара резко повышалась, что создавало ненормальности в работе турбогенераторов. Приходилось уменьшать подачу воздуха в топку, что обычно приводило к ухудшению выжигу топлива и уносу его в дымовую трубу.

В результате внедрения предложения тов. Соколова улучшился выжиг топлива и снизился его потери. Экономия топлива составила 300 тонн угля в год.

Иркутская область. На окраине города Усолье-Сибирское на бывшем пустыре за годы послевоенных пятилеток вырос один из крупнейших заводов Восточной Сибири — завод горного оборудования.

Коллектив предприятия, включившись во всеоюзное социалистическое соревнование в честь 40-й годовщины Великого Октября, перевыполнил полугодовую программу.

На снимке: в механосборочном цехе, где установлен станок для обработки крупногабаритных деталей весом до 50 тонн. Токарь Н. Ильков, выполняющий по две нормы в смену, за обработкой вала драги.

Фото М. Минеева.

Фотохроника ТАСС.

Харьковские тракторостроители осваивают гидравлическую систему к трактору ДТ-54

На Харьковском тракторном заводе началось освоение производства тракторов ДТ-54 с гидравлической системой, предназначенной для управления навесным и прицепным оборудованием, и машинами, работающими в агрегате с трактором ДТ-54.

Внедрение гидравлических механизмов на тракторах, как показывает опыт их эксплуатации, повышает уровень механизации сельского хозяйства, значительно снижает металлоемкость тракторного агрегата, а также улучшает и упрощает его обслуживание.

Харьковские тракторостроители борются за то, чтобы уже в августе выпустить 800 таких тракторов.

Первая партия тракторов с гидросистемой отправлена для испытания на Римский завод «Сельмаш».

(«ТЕМП»).

Международный обзор

НАША СТРАНА—ЗА МИР И БЕЗОПАСНОСТЬ НА БЛИЖНЕМ И СРЕДНЕМ ВОСТОКЕ

В результате вмешательства империалистов во внутренние дела стран Ближнего и Среднего Востока в этом районе сложилась напряженная обстановка, угрожающая делу мира и международной безопасности. Соединенные Штаты Америки организовали антиправительственный заговор в Сирии, а когда он был раскрыт, стали подготавливать вооруженное нападение на эту страну из соседних с ней государств. Англия при явной поддержке со стороны США продолжает вооруженную интервенцию против Омана и Йемена. Английские самолеты, сев смерть и разрушения, подвергают мирные города и селения этих двух арабских стран варварским обстрелам и бомбардировкам. Французские войска творят кровавые расправы над алжирским народом и вновь вторглись в Тунис.

Положение, создавшееся на Ближнем и Среднем Востоке, не может не вызвать глубокого беспокойства у миролюбивых народов. Советское правительство еще в апреле предложило, чтобы СССР, США, Англия и Франция выступили с заявлением, осуждающим применение силы в этом районе земного шара. Однако западные державы отвергли советское предложение и в нотах от 11 июня попытались оправдать свою колонизаторскую политику. Вместе с тем они не выдвинули никакого предложения, которое могло бы содействовать оздоровлению и нормализации обстановки на Ближнем и Среднем Востоке.

В связи с этим 3 сентября наше правительство вновь обратилось к правительствам США, Англии и Франции с нотами по вопросу о положении на Ближнем и Среднем Востоке. В нотах указывается, что продолжающееся грубое вмешательство западных держав во

внутренние дела арабских стран свидетельствует о нежелании США, Англии и Франции отказаться от проведения политики силы в этом районе. Советские ноты обращают внимание на опасные последствия, к которым может привести такая политика. Наше правительство по-прежнему считает, что в качестве первого шага в направлении оздоровления и нормализации обстановки на Ближнем и Среднем Востоке явилось бы заявление четырех держав об осуждении применения силы как средства решения неурегулированных вопросов и об отказе от вмешательства во внутренние дела стран этого района.

«ДЫМОВАЯ ЗАВЕСА» ИМПЕРИАЛИСТОВ

Политику империалистов и их преступления на Ближнем и Среднем Востоке осуждают народы всех стран. «Кровавые расправы английских войск в Омане, американские происки против независимости Сирии, французская война в Алжире вызывают гнев людей доброй воли во всей Азии», — писала недавно китайская газета «Жэньминьжибао». Клеймит позором действия колонизаторов прогрессивная печать Индии, Франции, Англии, Бельгии, Италии. «В наш век», — пишет бельгийская газета «Драпо руж», — попытки возродить на арабском Востоке колониальные порядки далекого прошлого выглядят как преступление против человечества».

Творя это преступление, империалисты в то же время всячески стараются замаскировать свои действия, отвлечь от них внимание мирового общественного мнения. С этой целью они, в частности, сфабриковали так называемый «венгерский вопрос» и настояли на его обсуждении предстоящей через несколько дней чрезвычайной сессией Генеральной Ассамблеи Организации Объединенных Наций.

Как известно, в прошлом го-

ду контрреволюционные последние в Венгрии совместно с иностранной агентурой подняли в стране мятеж против народной власти. Венгерский народ разгромил контрреволюционеров, защитил свою рабоче-крестьянскую власть и с успехом ликвидировал последствия мятежа. Во всем этом венграм оказала братскую помощь наша страна. Ныне в Венгрии уже давно восстановлена нормальная жизнь. Несмотря на это, правящие круги на Западе пытаются оклеветать Венгрию и венгерский народ. На прошлой годней сессии Генеральной Ассамблеи Организации Объединенных Наций они незаконно создали так называемый «комитет пяти», который в течение многих месяцев собирал различные лжесвидетельства о событиях в Венгрии. Находясь в Австрии, члены «комитета пяти» опрашивали бежавших из Венгрии самых заклятых контрреволюционеров и на основе их показаний сфабриковали «доклад о событиях в Венгрии». Теперь этот «доклад» используется империалистами для новой постановки «венгерского вопроса» в ООН. «Шумиха и клевета на Венгрию», — пишет будапештская газета «Непсабадшаг», — является для империалистов «дымовой завесой», которой они хотели бы прикрыть свои злодеяния против народов».

Расчеты эти шиты белыми нитками. Венгерский народ решительно осуждает клеветническую кампанию империалистов и протестует против обсуждения в ООН «венгерского вопроса». Такое обсуждение было бы вмешательством во внутренние дела Венгрии, подчеркивается в сотнях резолюций, принимаемых на многочисленных митингах и собраниях венгерских трудящихся.

Г. ПОДКОПАЕВ.



Среди работников сельского хозяйства Чехословацкой Республики ширится рационализаторское движение.

Недавно заведующий мастерской госхоза Сухдол (Пражская область) Франтишек Франц предложил к обыкновенному культиватору, имеющему семь подвесок для лап, присоединить еще шесть. К каждой лапе прикреплено «крылышко», которое охраняет растения от засыпания землей. Это «крылышко» не дает возможности культиватору забиваться землей.

Сейчас тракторист, работая с усовершенствованным культиватором, обрабатывает более 20 гектаров сахарной свеклы в день.

На снимке: рационализатор Франтишек Франц (справа) и тракторист Иозеф Янечек рассматривают лапу с прикрепленным «крылышком».

Чехословацкое телеграфное агентство.

Редактор А. ТЫШНЕВИЧ.

Административно-хозяйственному отделу **ТРЕБУЮТСЯ УБОРЩИЦЫ**. Работа в вечерние часы.

Обращаться: Тракторная ул. дом № 28, АХО (вход со двора).