

Твоевой теме

Журнал «Твоей теме», дирекция и редакция профсоюза
дальневосточного тракторного завода имени М. И. КАЛИНИНА

№ 64 (547)

Вторник, 31 мая 1949 г.

Цена
10 к.

Больше заботиться об охране труда и технике безопасности

Последний пятилетний план восстановления и развития народного хозяйства СССР требует от трудящихся нашей страны максимального повышения работоспособности и полного использования рабочего времени. Вместе с тем, от условий труда в цехах, от хорошо подготовленного и безопасного места работы, своевременного и качественного инструктажа на рабочем месте, в значительной мере зависит повышение производительности труда и выполнение производственного задания.

В цехах отдела главного энергетика — газокислородном, компрессорном, на ТЭЦ многое сделано по улучшению условий труда, составлены должностные инструкции для всех профессий и для каждого работника. Мастера, электрики, кочегары, электромонтажники, слесари, электросварщики и машинисты-компрессорщики обучены безопасным методам работы. В тракторомеханическом, инструментальном, кузнечном цехах проверены знания каждого рабочего правил техники безопасности, и оформлены контрольные листы. В цехах у станков и машин вывешены плакаты по охране труда и технике безопасности, осуществлено своими силами много мероприятий, направленных на улучшение и безопасность условий труда.

Однако, в ряде цехов завода еще имеют место факты безразличного отношения к соблюдению правил техники безопасности, что приводит к повышению травматизма.

Проведенный анализ причин травматизма на заводе свидетельствует, что еще в таких цехах, как чугунолитейном, сталелитейном, прессовом, моторном мало еще заботятся об охране труда и технике безопасности 40 процентов всего количества не-

счастных случаев падает на эту группу цехов.

Инструктаж на рабочем месте, особенно молодых рабочих, с показом приемов работы со стороны мастеров проводится формально, зачастую это передоверяется наладчикам и бригадирам.

Очень плохо поставлена охрана труда также в цехе шасси. Станочники, работающие на металлообрабатывающих станках с охлаждением, своевременно не обеспечиваются спецодеждой: маслостойчивыми фартуками, перчатками, защитными очками. На производственных участках еще не устранена затрещина площадок вокруг станков.

Все эти факты говорят о том, что отдельные руководители цехов еще не сделали выводов из решений заседания комиссии охраны труда завкома профсоюза и приказов директора завода, а профсоюзные организации совершенно неудовлетворительно контролируют выполнение этих решений.

Необходимо отметить также неудовлетворительное выполнение плана намеченных мероприятий по охране труда и технике безопасности на 1949 год. Из 94 мероприятий, намеченных в плане, выполнено только 31.

Задача сейчас состоит в том, чтобы повсеместно от общих решений перейти к конкретным делам. Руководители цехов и отделов должны уметь и использовать все имеющиеся в их распоряжении силы и средства для улучшения охраны труда, обучения рабочих безопасным методам труда и улучшения условий работы на каждом производственном участке.

Партийные и профсоюзные организации обязаны систематически контролировать выполнение плана мероприятий по охране труда и технике безопасности.

X съезд компартии Чехословакии

25 мая в Праге открылся IX съезд компартии Чехословакии. На съезде присутствуют более 3 тысяч делегатов, несколько сот гостей, представителей фабрик и заводов, деятели науки и культуры.

В качестве гостей на съезд прибыли делегации коммунистических и рабочих партий 29 стран — Болгарии, Румынии, Польши, Китая, Испании, Греции, Норвегии, Голландии и т. д.

С докладом о деятельности коммунистической партии в Чехословакии и об очередных задачах партии выступил председа-

тель коммунистической партии Клемент Готвальд.

На съезде прибыла делегация Всесоюзной Коммунистической Партии (большевиков). Появление в зале члена Политбюро и секретаря ЦК ВКП(б) Г. М. Маленкова, секретаря ЦК ВКП(б) М. А. Суслова, и члена делегации П. Ф. Юдина было встречено бурными и долго не смолкающими аплодисментами. В зале раздавались возгласы: «Да здравствует Сталин!».

На съезде было оглашено приветствие от Центрального Комитета ВКП(б).

Съезд продолжает работу.

Соревнование инженерно-технических работников

В тесном содружестве с коллективом производственного участка

Я взял обязательство помогать рабочим своего участка работать по-стахановски, внедрять новую технику, внедрять новые более производительные методы труда.

Всю свою работу я провожу в тесном содружестве с мастерами, наладчиками и стахановцами участка. В марте в порядке технического обучения мною было подготовлено 9 молодых рабочих 1 участка. Большинство из них в настоящее время являются стахановцами. Так гг. Ковальчук, Монашина и Соколова работают скоростными методами.

Не так давно обработка детали А38-64-65 на 1 и 3 операциях была самым узким местом на участке мастера т. Кабаня. Совместно с мастером мы решили установить на станках этих операций по два приспособления. На 3 операции применили скоростное фрезерование, устранив прилив в детали. Осуществление этих мероприятий повысило производительность труда и снизило брак.

После того, как участок вошел в социалистическое сорев-

нование за выпуск продукции отличного качества, необходимо было провести огромную работу по устранению брака на отдельных операциях. По вине 2 операций обработки детали 39-1 обнаружился брак на 5-й операции. Тщательно проанализирвав причину брака деталей было установлено, что необходимо отрегулировать кондуктор на станке 2 операции. После ремонта кондуктора брак на 2 операции был устранен. Большой брак деталей получался из-за частой поломки метчиков. Благодаря внедрению предложения старшего алетсрика тов. Семина брак и по этой причине был устранен.

В результате таких мероприятий нам удалось добиться снижения брака в апреле до 0,01 процента, т.е. в течение всего месяца была сделана только одна бракованная деталь.

Успешной борьбе участка за дальнейшее снижение брака и улучшение качества выпускаемой продукции может способствовать инструментальный цех. Но по вине инструментальщиков

мы до сих пор не можем пустить в ход два агрегатных высокопроизводительных станка. Борштанги индекса 230-1272, изготовленные инструментальщиками, второй раз, как бракованные, возвращались им обратно. То же самое было и с борштангами индекса 232-617.

Несколько раз нам приходилось обращаться в отдел главного технолога для того, чтобы узаконить размер 032-540 с заточкой в цехе для бригады отличного качества тов. Гужина. Но отдел главного технолога на наши запросы до сих пор не ответил.

В ответ на присвоение мне звания «Лучший технолог завода» я беру обязательство крепить содружество с коллективом участка и добьется полного устранения брака.

Н. Тимаков,

технолог тракторомеханического цеха, Лучший технолог завода.

Сталелитейщики в борьбе за выполнение социалистических обязательств

В первомайской колонне сталелитейщики гордо пронесли широко развернутое шелковое полотнище — переходящее Красное знамя заводского партийного комитета, дирекции завода и завкома профсоюза.

Ежемесячно растет выпуск продукции цеха. По сравнению с апрелем прошлого года в апреле текущего года сдача деталей увеличилась на 12 процентов. За истекший год много сделано по улучшению качества литья. Потери от брака снизились на 40 процентов.

Такие успехи стали возможны благодаря росту технической мощи, внедрению механизации в процессы производства.

За последние месяцы в цехе произошли большие изменения, давшие возможность значительно улучшить качество стального литья. С 16 апреля цех перешел на плавку стали Гатфильда. Этот переход потребовал коренной перестройки всей работы плавильного, формовочного, стержневого и термообрубочного отделений.

С большим напряжением в дни перехода на новую сталь трудился коллектив отдела механика, руководимый коммунистом тов. Абакшиным. Работниками отдела механика, наряду с проведением текущего ремонта оборудования, за короткий срок установлено 2 стелды для ковшей, оборудованы печь для сушки стопоров и формулки для сушки больших ковшей.

Бригада слесарей во главе со старшим мастером тов. Дощенко произвела переоборудование 1 формовочного конвейера, заменила 4 формовочных машины, перенесла бункера, проложила монобельсы, установила подъемник. Благодаря этому значительно улучшились условия труда, увеличилась выработка рабочих.

В деле освоения новой марки стали сталелитейщики столкнулись с большими трудностями.

Сталевары, заливщики, ковшевые никогда не встречались ранее с производством марганцовистой стали, работали и одновременно учились, овладевали практическими навыками, а после работы оставались изучать теорию. Появились новые специальности: наборщики и постановщики стопоров.

Отсутствие навыка и опыта работы, неудовлетворительное качество необходимых материалов для стопорной разливки — все это сказалось в первые недели. Плавильщики допускали большие потери металла.

В конце апреля создалась угроза остановки цеха из-за отсутствия магнетитовых стаканов для стопоров. Творческая мысль инженеров и техников цеха была направлена на то, чтобы не допустить срыва выполнения предмайских обязательств. Выход был найден. Пока на завод были завезены магнетитовые стаканы, разливка производилась через шамотовые вкладыши, выточенными из магнетитового кирпича. Программа апреля была выполнена.

В мае коллектив сталелитейщиков работает с еще большим напряжением. До половины месяца, цеха еще продолжался период освоения нового производства, цех не выполнял суточных заданий.

17 мая цех впервые выполнил суточное задание. С этого дня темпы с каждым днем нарастают. Сейчас весь коллектив живет одним стремлением — выполнить месячную программу. Сталевары, формовщики, выливщики, обрубочники в эти последние дни месяца в полтора, два раза перевыполняют установленные нормы. Впереди идут коллективы плавильщиков, обрубочников, формовщиков, работающие сейчас во второй смене. 24 мая они установили рекорд на выплавке

новой марки стали. В смене мастера т. Чеварова бригады сталеваров гг. Жаринова, Макарова и Бабенцова выданы 9 плавки марганцовистой и 2 плавки углеродистой стали.

Формовщики, руководимые молодым мастером тов. Касьянчуком, приняли все эти плавки. На первом конвейере бригада тов. Синельниковой за смену заформовала 407 трехместных опок трака, на 2 конвейере бригада тов. Труфановой перевыполнила норму формовки на 92 окошки трака, бригада тов. Швыревой — на 70 опок.

Беспрерывную работу сталеваров и формовщиков обеспечили заливщики инструктора тов. Цыплакова — гг. Шмаков, Красов, Литвиненко и другие.

Цех испытывал большие затруднения в снабжении огнеупорными материалами — нехватало шамотового и магнетитового порошка. Своими силами механики цеха на шихтарном дворе установили барабан, с помощью которого перемалываются отходы — бой огнеупорных кирпичей. Теперь цех потребляет значительно меньше привозного огнеупорного порошка для набивки малых и больших ковшей для ремонта электропечей.

Замечательно работает коллектив ремонтно-механической мастерской. Токари гг. Илларионов и Иванцов ежедневно выполняют задание на 250—300 процентов. Коллектив мастерской дал возможность цеху отказаться от снабжения из заводских складов дефицитными деталями, задерживающих ремонт оборудования.

На основе широко развернутого социалистического соревнования коллектив сталелитейного цеха преодолел все трудности периода перехода на выплавку новой марки стали и перевыполнит программу мая.

В. Журавлев,

председатель цехового профсоюза сталелитейного цеха.

Партийная жизнь

Коммунисты ТЭЦ в борьбе за выполнение оргтехплана

План организационно-технических мероприятий ТЭЦ на 1949 год разбит поквартально. Исходя из этих квартальных планов, ежемесячно в планы работы начальников цехов и мастеров включается выполнение плана оргтехмероприятий. Основное место в проведении этих мероприятий занимает автоматика.

За истекший период 1949 г. коллектив ТЭЦ проделал в этой области большую работу. Среди внедренных оргтехмероприятий мы имеем автоматический регулятор напряжения. Внедрение этого мероприятия, ввиду большой нагрузки станции, имеет огромное значение. Большую работу по монтажу этого сложного механизма провели работники линейной службы ТЭЦ коммунист тт. Пчеляков и инженер Михайлов.

Сейчас в план оргтехмероприятий входит установка разгрузочной защиты генераторов от перегрузки. В мастерских ТЭЦ смонтирован и находится в стадии пуска регулятор питания. В стадии разработки находятся новые мероприятия по экономии топлива и электроэнергии.

Увеличивается оснастка оборудования контрольно-измерительными приборами. Монтируются газонализаторы. Смонтированы и сданы в эксплуатацию регистрирующие манометры.

Партийная организация ТЭЦ повседневно направляет и контролирует выполнение этих работ. Партийное бюро назначает коммунистов, ответственных за проведение всех мероприятий, два раза в месяц производит проверку выполнения коммунистами заданий и принимает соответствующие меры по устранению недостатков. Все это обеспечило возможность перевыполнения плана первого квартала.

Большим тормозом в нашей работе является еще неоперативная работа УКС'а завода. Коллектив ТЭЦ в силах смонтировать подогреватель питателя высокого давления в своих мастерских. Однако выполнение этого мероприятия находится под угрозой срыва. УКС не может завезти на завод это необходимое оборудование. Также по вине УКС'а не завезены на завод магнитные сепараторы углепачи. УКС'ом не выполнен целый ряд капитальных работ, утвержденных Министром автотракторной промышленности.

Если не будут приняты соответствующие меры своевременно выполнения намеченных работ по вине УКС'а могут оказаться невыполненными многие мероприятия, запланированные на 1949 год для ТЭЦ.

А. Смонарь,
секретарь партбюро ТЭЦ.

Обязательства специалистов машинного цеха ТЭЦ

Вопросы технического прогресса становятся сейчас центральной задачей. Поэтому, недостаточно только того, чтобы выполнить производственный план. Мы должны добиваться высоких технико-экономических показателей, бороться за экономию топлива, повышать экономичность работы наших агрегатов, смело идти по пути технического прогресса.

В связи с этим, мы, инженеры и техники машинного цеха ТЭЦ, для повышения экономических показателей цеха, берем на себя следующие обязательства на июнь 1949 года:

1. Смонтировать регенеративную установку турбины и изготовить к ней все недостающее оборудование.

2. Внедрить каскадное использование дренажей паропровода 30 атмосфер, смонтировать необходимые для этого устройства.

3. Увеличить воздушную плотность турбин до отличного состояния.

4. В июне полностью реализовать план оргтехмероприятий первого полугодия 1949 года.

5. Повысить культуру производства на рабочих местах и в цехе в целом.

Я. Трофименко,
начальник машинного цеха ТЭЦ.
Р. Третьяк,
заместитель начальника цеха.
Н. Тупикин, И. Чебукин,
мастера.

НАШ КАЛЕНДАРЬ

МИХАИЛ ИВАНОВИЧ ГЛИНКА

(К 145-летию со дня рождения — 1 июня 1804 года)



лучших педагогов-музыкантов, и не только прекрасно играл на фортепиано, но и недурно пел. Первой оперой, созданной Глинкой, была опера «Иван Сусанин», глубоко-патриотическая и по-настоящему народная по музыке и сюжету. Во всей мировой оперной музыке до Глинки не было произведения, в котором с такой мудрой простотой и драматической силой были изображены характерные черты целого народа. Композитор смело внес в оперу народные крестьянские напевы, обработав их в стиле старинной русской песни.

Вторая опера Глинки «Руслан и Людмила» создана им по одноименной поэме А. С. Пушкина. В этой опере былина переплетается с волшебной сказкой. В ней воплощена характерная черта русского народного творчества — вера русского народа в свою силу и в победу.

Из симфонических произведений Глинки наиболее выдающиеся — «Камаринская» и «Арагонская хота». Глинка написал также много романсов.

С зимы 1851 года вокруг М. И. Глинки группируются его горячие почитатели и ученики — А. С. Даргомыжский, А. Н. Серов, В. В. Стасов, позднее к ним примыкает М. А. Балакирев. После смерти М. И. Глинки его дело — создание русской национальной оперы — продолжали Балакирев, Бородин, Мусоргский, Римский-Корсаков — его последователи и ученики, объединенные В. В. Стасовым в кружок, получивший наименование «Могучая кучка».

Прессклиппе ТАСС.



★
Ленинград. Инициатор
лицевых счетов по сверхплановым накоплениям закройщица
фабрики «Скорход» О. Я. Мухоморова.

Фото Я. Ярина

Прессклиппе ТАСС.

★

Что читать в связи с 40-летием выхода в свет книги В. И. Ленина „Материализм и эмпириокритицизм“

Окулов А. — Гениальное философское произведение В. И. Ленина. «Комсомольская правда», 12 мая 1949.

Митин М. — Великое идейное оружие коммунистических партий. «За прочный мир, за на-

родную демократию», 15 мая 1949.

Ильичев Л. — Великая жизненная сила идей ленинизма. «Культура и жизнь», 11 мая 1949.

Коллектив моторного цеха, участвуя в социалистическом соревновании с коллективом чугунолитейного цеха нашего завода, взял на себя повышенные обязательства по выполнению производственной программы, снижению брака, улучшению качества выпускаемой продукции, внедрению новой техники и скоростных режимов резания.

Работа первых четырех месяцев этого года показала, что коллектив цеха и его инженерно-технические работники под руководством цеховой партийной организации с честью борются за выполнение взятых обязательств и уже имеют некоторые успехи. План 4-х месяцев по моторам и запасным частям перевыполнен с полным соблюдением комплектной сдачи продукции. В цехе резко уменьшился брак. Если в декабре 1948 г. брак составлял 6,2 процента, то в январе он

Боевые задачи моторщиков

был снижен до 3,9 процента, а в апреле — до 2,1 процента.

Наряду с этим коллектив цеха провел большую работу по снижению непроизводительных потерь материалов, заготовок, деталей путем наведения должного учета и поднятия ответственности за их хранение и расходование. После пересмотра норм в апреле в цехе было 4,5 процентов рабочих, невыполняющих норм выработки. Систематически анализируя причины такого явления, мы с каждым днем добиваемся уменьшения количества невыполняющих норм. На 25 мая в цехе было уже 9,7 процента рабочих, невыполняющих нормы.

Все эти и ряд других мероприятий создали условия для рентабельной работы цеха в 1949 году. В январе цех имел

сверхплановой прибыли 89 тысяч рублей, а за 4 месяца сумма сверхплановой прибыли составляет 664 тысячи рублей. В этом году проведена большая работа по внедрению скоростных режимов резания. Еще в марте в цехе не было ни одного станка, работающего на скоростных режимах, а в настоящее время 14 токарных и фрезерных станков работают на оптимальных и скоростных режимах резания. Среди скоростников цеха токарь тов. Рудой, обрабатывающий детали на скоростях 280 метров в минуту, фрезеровщик тов. Чимов и другие передовые рабочие. В цехе созданы бригады отличного качества. На обработке детали 04-4, изготовляемой из дефицитного материала — красной меди, работают бригады наладчиков тт.

Соколова и Васильева. В апреле обе бригады не сделали ни одной бракованной детали и сдавали их только отличного качества.

Участок обработки головки (старший мастер тов. Спизвак) также является участком отличного качества. На протяжении 4-х месяцев 1949 года коллектив участка не допустил ни одного случая брака.

Инженерно-технические работники цеха — технологи, старшие мастера проводят активную работу по внедрению новой техники и реализации плана оргтехмероприятий. Мастер тов. Бабаев работает сейчас над освоением станка «Суперфиниш» для чистой обработки коленчатых валов. Технолог тов. Дегтярев и старший мастер тов. Бессонов внед-

ряют измененные базы на станках глубокого сверления шатуна, что резко снижает брак на этой операции. Внедрена протяжка отверстий шатуна вместо развертывания, что улучшило качество деталей. Наладжен и сдан в эксплуатацию многошпиндельный станок «Патко» для сверления маховика, что снизило трудоемкость обработки этой детали.

Работа коллектива цеха была оценена дирекцией завода, заводским партийным комитетом и заводским профсоюзом. 3 месяца подряд цеху присуждается переходящее Красное знамя среди механических цехов завода. Однако перед коллективом цеха стоят огромные задачи по дальнейшему улучшению работы.

Несмотря на то, что брак в цехе резко снижен по сравнению с 1948 годом, однако, он и сейчас еще имеет место. Еще мало в цехе бригад и участков отлич-

Всемерно распространять опыт работы на скоростных режимах резания

Взять индивидуальное шефство над рабочими

(Из выступления старшего мастера лаборатории резания тов. Дудкина)

Стахановцы нашего завода начали применять скоростные методы обработки сравнительно недавно, но уже достигли значительных результатов. По заводу ширится движение за освоение скоростных режимов резания. В настоящее время на заводе насчитывается до 80 токарей и фрезеровщиков-скоростников.

Для того, чтобы это движение приняло организованный и планомерный характер, на заводе организована лаборатория резания, в задачи которой входит разработка оптимальных геометрических параметров режущей части твердосплавного инструмента, т.е. определение наиболее эффективных углов заточки, обеспечивающих стойкость режущего инструмента, чтобы затем передать полученный опыт стахановцам нашего завода.

Кроме этого, в каждом основном механическом цехе назначены мастера по внедрению скоростных и оптимальных режимов резания.

На всех станках, переведенных на скоростные режимы резания, повысилась производительность труда в два-три раза.

Хочу сказать о результатах

МЕСЯЧНИК ПО НАВЕДЕНИЮ ЧИСТОТЫ И ПОРЯДКА НА ЗАВОДЕ

Термообрубщики бездействуют

Прошло уже 14 дней, как коллектив чугунолитейного цеха выступил с обращением ко всем коллективам цехов с призывом включиться в месячник по наведению чистоты и порядка в цехах и на территории завода.

Инициатива чугунолитейщиков была поддержана всеми цехами, в том числе и сталелитейщиками. Коллективы формовки, плавки, проявляя в этом деле большую активность, сделали уже многое: с северной стороны цеха высажено около 40 корней 3-летних деревьев, строится ограда, вывезено около 500 кубометров земли и производственных отходов, наводится порядок в цехе на рабочих местах.

Однако достойный пример фор-

содружества отдельных инженерно-технических работников с рабочими. Токарь Николай Петров успешно освоил скоростное резание в тесном содружестве с мастерами лаборатории резания, и сейчас, продолжая совершенствовать свою работу, не теряет связи с ними. Старшему мастеру зуборезного цеха тов. Синельникову в тесном содружестве с токарями своего участка удалось перевести на скоростную обработку деталей всю токарную группу участка. Токарь-универсал автоматного цеха тов. Наркевич упорно и настойчиво добивался поставленной цели, при помощи заместителя начальника цеха тов. Гринфельда перешел на скоростные режимы резания и повысил свою квалификацию.

Но шефство и тесное содружество инженеров и техников с рабочими на нашем заводе еще не стали массовыми. Я призываю всех инженерно-технических работников взять индивидуальное шефство над станочниками. В тесном содружестве ИТР с рабочими мы сможем добиться досрочного выполнения плана послевоенной сталинской пятилетки.

мовщиков и плавильщиков совершенно не действует на коллектив термообрубного отделения: термообрубщики уборкой помещения совершенно не занимаются. Станки, печи, детали — все утопает в грязи. Члены цехкома профсоюза тт. Розин и Гриндин, являясь одновременно руководителями отделения, очевидно считают, что грязь — неизбежное зло и избавиться от нее невозможно.

До конца месячника осталось 16 дней. За этот период коллектив термообрубщиков должен приложить все усилия, чтобы сделать свое отделение по чистоте и порядку передовым в цехе.

Стенгазета «Сталь».

ного качества. Мы должны в ближайшее время еще более повысить качество выпускаемой продукции и бороться за дальнейшее снижение брака.

Перед технологами цеха, соревнующимися с технологами цеха 110 Барнаульского завода транспортного машиностроения, стоят ответственные задачи по дальнейшему внедрению новой техники, по выполнению плана оргтехмероприятий. В этом году мы должны организовать сборку и испытание моторов поточным способом во вновь отстроенном восточном пролете цеха. Участок блока должен также перейти в новое помещение. В самое ближайшее время нужно решить вопрос о внедрении безалмазной шлифовки поршневых колец, освоить технологию обработки гильз, отлитых центробежным способом.

Нужно провести большую работу по проверке режимов реза-

ния на всех станках, по дальнейшему внедрению оптимальных и скоростных режимов резания, за счет чего резко поднять производительность труда и снизить трудоемкость.

Решение задач по дальнейшему улучшению работы цеха немаловажно сейчас без повышения культуры производства, наведения чистоты и порядка в цехе, улучшения ухода за оборудованием. Эта задача является сейчас для коллектива цеха основной и решающей.

Проходящий на заводе месячник смотра чистоты и порядка должен быть использован для того, чтобы сделать моторный цех одним из образцовых, создать условия для культурной и безаварийной работы оборудования. Там, где культура и чистота — там нет места браку, разгильдяйству, безответственности, недисциплинированности и полумкам

28 мая в заводском клубе состоялась встреча токаря-скоростника цеха шасси Николая Петрова с рабочими, бригадирами, наладчиками, мастерами, инженерно-техническими работниками нашего завода.

На встрече присутствовало около 300 человек. Беседу консультировали главный инженер завода тов. Сидельников М. С. и заместитель главного технолога тов. Эйгер И. С.

В своем выступлении тов. Петров рассказал об опыте работы на скоростных режимах резания, об огромном значении скоростной обработки в деле дальнейшего повышения производительности труда.

После доклада тов. Петрова выступили старший мастер лаборатории резания тов. Дудкин, старший мастер зуборезного цеха тов. Синельников, мастер тов. Коробков.

В конце беседы тт. Петров и Эйгер ответили на многочисленные вопросы присутствующих.

Повседневно увеличивать производительность труда

(Рассказ токаря-скоростника цеха шасси Николая Петрова)

До применения мною скоростного резания я работал на трех станках: расточном и двух универсально-токарных. Обрабатываемая мною деталь 30-16 (труба) имеет диаметр 96 мм и длину 1,5 метра, материал сталь 45. По характеру обработки деталь очень трудоемкая.

Задумываясь над тем, каким образом повысить производительность на своих станках, я прежде всего перезаточил резец на быстрорежущей стали, применяемой ранее моими предшественниками, по новому придав ему угол в плане 45 градусов и увеличив передний угол, что увеличило скорость резания с 18 метров до 25 метров в минуту. Применением такой заточки я увеличил стойкость резца. Резец давал лучшую поверхность и позволял производить обточку всей детали в один проход. При эксплуатации режущего инструмента я никогда не допускаю его до полного затупления. При появлении на режущей кромке незначительной зазубрины немедленно снимаю резец и затачиваю его, на что уходит 2—3 минуты. Это помогает увеличить срок службы резца.

Вследствие уплотнения рабочего дня и улучшения организации рабочего места я достиг увеличения производительности труда и за 8 рабочих часов вместо 11 труб стал снимать по 16 труб.

Однако меня не покидала мысль применить скоростное резание на своем станке.

Первые мои опыты применения скоростного резания, проведенные в июле прошлого года, не увенчались успехом из-за недостаточной мощности станка и малой стойкости резца.

оборудования. Но не все мастера производственных участков цеха поняли это. Грязно на участках старших мастеров тт. Супоняцкого, Бессонова, Садовниченко и других. Задача всех мастеров заключается в том, чтобы немедленно мобилизовать коллективы участков для наведения образцовой чистоты и порядка.

Дружный коллектив моторного цеха под руководством партийной организации и впредь будет успешно решать большие и ответственные задачи, стоящие перед ним, бороться за то, чтобы переходящее Красное знамя удержать на протяжении всего 1949 года — четвертого года послевоенной сталинской пятилетки.

М. Рынкин, начальник моторного цеха.

В декабре 1948 года я узнал о создании на заводе бригады по освоению скоростных режимов резания. Для обработки детали А30-16 специально был выделен токарно-винторезный станок, установленный в инструментальном цехе, с тем, чтобы в дальнейшем, после наладки и освоения, передать его мне. С этого



Николай Петров

дня я внимательно следил за работой бригады и часто после работы помогал ей.

В процессе освоения точения скоростным методом детали 30-16 были встречены трудности: вибрация, сильная непрерывная и опасная для рабочего стружка, требующая стружколома, недостаточная стойкость резца.

На протяжении длительного периода, изменяя последовательно геометрию заточки переднего угла и угла наклона главной режущей кромки резца, бригаде удалось подобрать удачную комбинацию отрицательного переднего угла и угла наклона главной режущей кромки при сплошной передней грани. Такие резцы дали в работе хорошие результаты. Стойкость резца повысилась до 60 минут машинного времени, резец работал без стружколома, стружка завивалась и укладывалась во внутрь станины станка. Полностью прекратилась вибрация деталей. Таким резом работаю я и в настоящее время.

Режим резания был установлен следующий: скорость резания 150 метров в минуту, подача на 1 оборот шпинделя—0,5 мм, глубина резания 2—4 мм. Обработка производится в один проход с высоким качеством обрабатываемой поверхности и без охлаждения. Производительность повысилась в три раза.

Сначала я работал в инструментальном цехе, а затем, после

демонтажа и монтажа станка у себя в пролете.

В первые дни работы на скоростных режимах я обрабатывал по 33 детали на одном станке. В дальнейшем стало возможным работать вместе двух токарных станков на одном. Сейчас я работаю на расточном и токарно-универсальном станках.

Скоростной метод обработки предъявляет новые требования по уходу за оборудованием. Я ежедневно очищаю станок и приспособления от стружки и грязи, тщательно смазываю все трущиеся поверхности, заполняю все маслянки маслом. Замена масла в коробках скоростей, подачи и в суппорте должна производиться строго по графику.

Получая резцы из кладовой, я обращаю внимание не только на индекс резца, но и проверяю клеймо марки твердого сплава. Заточку резца производю строго по чертежу с обязательной доводкой режущей кромки резца на чугунном диске, смазанном пастой Бора.

В процессе работы при мало заметном образовании лунки на передней грани резца с черным налетом необходимо остановить станок и вручную мелкозернистым бруском зачистить его по передней грани до полного уничтожения черного налета. Это мероприятие дополнительно увеличивает стойкость резца, что проверено мною на опыте. До применения бруска я делал до переточки 10—12 деталей, а с применением бруска я делаю между переточками до 20 деталей.

С тех пор, как я перешел на скоростное резание обработки детали 30-16 прошло полтора месяца. За это время я хорошо изучил свой станок и добился выработки за 8 рабочих часов 45 деталей. Однако это не предел. Намечается установить на моем станке копировальную линейку, что даст возможность повысить производительность труда еще на 3—4 детали. Кроме этого у меня большой резерв в ручном времени, связанном с установкой и снятием деталей, которое я могу сократить при условии, если установить на станке тормоз для остановки вращения шпинделя и заменить ручной затжим центра задней бабки пневматическим.

Соревнуясь с токарем-скоростником Сталинградского тракторного завода тов. Козловцевым, я хочу закрепить первенство за нашим заводом и помочь в порядке обмена опытом моим товарищам работающим на скоростных режимах резания.

Необходимы срочные меры для пуска печи

24 мая в сталелитейном цехе должна была быть пущена новая плавильная печь. Несмотря на все имеющиеся возможности, обеспечивающие ввод в действие печи в установленный срок, окончание монтажа снова откладывается на неопределенный период.

Сейчас, когда печь уже смонтирована, ее пуск задерживает бригада электриков (начальник работ т. Цевелев), производящая монтаж системы электроподводки печи, а также бригада водопроводчиков (начальник работ тов. Бобов). Водопроводная система была смонтирована еще несколько дней тому назад, но при испытании оказалось, что ввиду некачественного монтажа возникла течь во всех соединенных трубах. Сейчас водопроводчики выполняют двойную работу: демонтируют и снова монтируют всю систему водяного охлаждения печи.

Следует отметить также, что вся работа по монтажу печи про-

ведена некачественно, допущены серьезные ошибки. Вследствие непродуманности проекта монтажа печи со стороны УКС'а завода, она установлена на 600 мм ближе к стене. В результате колонна, стоящая около печи, не даст возможности запружать печь механическим способом, как это предполагалось ранее.

Кроме того, неправильно построенный фундамент повлек за собой установку трансформатора выше нормативов на 800 мм. Это привело к тому, что кабель одной из сторон трансформатора ложится на стену.

Эти факты говорят о том, что организации, производящие монтаж печи, не сумели добиться высокого качества работы своих бригад, не добиваются повышения производительности труда каждым рабочим.

УКС'у необходимо принять срочные меры для устранения недостатков и быстрого пуска печи в эксплуатацию.

Л. Лябченко.

ОТОВСЮДУ

В Киргизии началась сбор ранних ягод, черешни. На рынках г. Фрунзе появилась в изобилии клубника, давшая в этом году невиданный урожай. Во Фрунзенской области колхозы увеличили площадь ягодников вдвое. Знатный токарь-скоростник

Браматорского завода тяжелого станкостроения Афанасий Зеленский за 4 с половиной месяца выполнил два годовых задания. С начала послевоенной сталинской пятилетки тов. Зеленский выработал 17 годовых норм.

(ТАСС).

Успехи сталелитейщиков

В социалистическом соревновании за досрочное выполнение программы четвертого завершающего года послевоенной сталинской пятилетки, значительных успехов добивается коллектив сталелитейного цеха. Преодолев трудности, связанные с переходом на сталь Гатфильда, сталелитейщики ежедневно повышают производительность труда.

Особенно высокой выработки достигли сталелитейщики 24 мая, когда сталевары и заливщики смены мастера тов. Чевадова выдали 11 плавов, из них 9 плавов стали Гатфильда. Максимально уплотнив рабочий день, высокой производительностью труда отличились бригады сталеваров тт. Макарова и Жаринова, заливщики инструктора т. Цыплакова — тт. Шмаков, Литвиненко, Зизевский, Лехнов, ковшевые — тт. Брызгалов, Демин, Петров.

Не отстали от сталеваров и формовщики смены мастера тов. Касьянчука, заформовавшие 2455 траков. При задании 440 траков бригада тов. Швыревой заформовала 580.

Бесперебойную работу сталеваров обеспечили выбывщики бригад тт. Хасинбулина и Макарова, земледельцы инструктора т. Клешиковой — тт. Федоренко и Быченко.

В. Обухов.

За рубежом

Занятие Шанхая войсками Народно-освободительной армии

27 мая войска Народно-освободительной армии Китая полностью освободили Шанхай. Военные действия в Шанхае закончились.

Остатки гоминдановских войск численностью в 40 тысяч человек капитулировали перед войсками Народно-освободительной армии.

Шанхай является крупнейшим городом Китая. Население его составляет шесть миллионов человек, из которых 700 тысяч —

рабочие. Шанхай — крупнейший промышленный центр страны. В нем насчитывается десять тысяч промышленных предприятий, мощность которых составляет половину общей мощности всей промышленности Китая, за исключением Маньчжурии. Шанхай является центром легкой промышленности и в частности текстильной, насчитывающей два миллиона восемьсот тысяч веретен — свыше 50 проц. общего количества веретен во всей стране.

Забастовка сельскохозяйственных рабочих в Италии

Забастовка итальянских батраков, охватившая в последние дни также батраков в Сицилии, продолжается повсеместно с неслыханной силой.

Для защиты помещиков полиция обезбужает на броневиках и грузовиках с радиоустановками дороги Южной Италии, рассчитывая запугать бастующих.

В Мельби (провинция Милана), где на-ших землевладельцев убил батрак, полиция возбудила судебное преследование 13 бастующих, обвиняя их в совершении «актов насилия», в то время, как убийца — помещик — остается не наказанным.

Положение в Бирме

Индийская печать сообщает о народно-освободительной вооруженной борьбе в Бирме, начатой в марте 1948 года. Повстанцы контролируют территорию в 50 тыс. квадратных миль, расположенную в 70 милях от Рангуна. На значительной части долины Иравади, к северу от Ран-

гуна, находящейся под властью повстанцев, чиновники бюрократы и другие враги народа привлекаются к ответственности.

В сообщении подчеркивается, что происходит передача земли крестьянам и начинают действовать общественные суды.

Издание Сочинений И. В. Сталина в Румынии

Издательство Румынской рабочей партии выпустило на румынском языке второй том Сочинений И. В. Сталина. Не прошло и двух недель со дня выхода второго тома, выпущенного тиражом в 50 тысяч экземпляров, как почти все книги оказались распроданными.

Полностью разошелся также и

первый том Сочинений И. В. Сталина. Во многих магазинах эти книги были проданы в течение нескольких часов.

Тиражом в 348 тыс. экземпляров выпущен «Краткий курс истории ВКП(б)». Спрос на эту книгу настолько велик, что подготавливается ее второе издание.

(ТАСС).

КРАТКИЕ СООБЩЕНИЯ

Опубликован указ президиума великого Народного собрания Болгарии об учреждении Димитровских премий за достижения в области науки, искусства, литературы, изобретательства и рационализаторства.

В Гренин продолжается забастовка 30 тыс. служащих государственных и общественных учреждений.

В Льеже (Бельгия) бастуют 3 тысячи металлистов цинковых заводов. Рабочие требуют повы-

шения заработной платы и улучшения условий труда.

В связи с 150-летием со дня рождения А. С. Пушкина венгерское издательство выпустило двухтомник избранных произведений великого русского поэта.

Лондонское радио сообщило об аресте в Гамбурге одного из главных военных преступников Эриха Коха, скрывающегося после окончания войны под чужим именем.

(ТАСС).

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

Клуб завода
31 мая, 1 июня
ЗВУКОВОЙ
художественный
фильм

Ромео и Джульетта
Начало сеансов в 6, 8 и 10 часов вечера.
Касса открыта с 4 часов дня.

А. Маногон.