

Твоей Терми

Орган парткома, дирекции и завкома профсоюза
Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина.

102 (736) | Четверг, 31 августа 1950 г. | Цена 10 коп

15 лет стахановского движения

31 августа 1935 года на шахте «Центральная-Ирмино» в Донбассе забойщик Алексей Стаханов вырубил отбойным молотком 102 тонны угля, превысив техническую норму в несколько раз. Вскоре образцы высокой производительности труда показали передовые рабочие и в других отраслях промышленности. Пример новаторов встретил горячий отклик трудящихся как в городе, так и в деревне. Так родилось стахановское движение. Это было начало нового, высшего этапа социалистического соревнования. Стахановское движение распространилось по всей стране с небывалой быстротой. Партия большевиков возглавила это могучее движение масс, руководила и руководит им.

Стахановское движение вызвало к жизни победы социализма, внедрением в народное хозяйство передовой техники, коренным улучшением материального положения и культурного уровня трудящихся, наличием многочисленных кадров рабочих, овладевших техникой.

На заре стахановского движения товарищ Сталин назвал его непреодолимым движением современности и указал, что оно развернется во всю, охватит все области и районы нашей страны и покажет нам чудеса новых достижений. Это предвидение великого вождя полностью подтвердилось. Теперь стахановцев и стахановок у нас миллионы. Товарищ Сталин говорил, что стахановское движение открывает нам тот путь, на котором только и можно добиться тех высших показателей производительности труда и того изобилия предметов потребления, которые необходимы для того, чтобы начать переход от социализма к коммунизму.

На основе широко развернувшегося социалистического соревнования наш народ успешно осуществил великие планы сталинских пятилеток и в короткий исторический срок превратил нашу страну в могучую индустриально-колхозную державу. Стахановское движение сыграло большую роль в годы Великой Отечественной войны, когда благодаря самоотверженному труду рабочих, колхозников, советской интеллигенции тыл и фронт были обеспечены всем необходимым для победы над врагом.

С новой силой разгорелось социалистическое соревнование в городе и в деревне в послевоенное время. В борьбе за досрочное выполнение послевоенной сталинской пятилетки советские люди проявляют много творческой инициативы.

Труженики колхозной деревни соревнуются за повышение урожайности и рост продуктивности животноводства, за полное и своевременное выполнение своих обязательств.

Патристический труд советских людей, самоотверженно борющихся

под руководством большевистской партии за досрочное выполнение плана послевоенной пятилетки, дает замечательные результаты. Промышленность по выпуску валовой продукции уже перешагнула довоенный уровень и превзошла уровень, установленный пятилетним планом на 1950 год. Социалистическое сельское хозяйство добилось нового победного похода. В 1949 г. валовой урожай зерновых культур превысил уровень 1940 года и почти достиг размеров, установленных пятилетним планом на 1950 год. В гору идет животноводство, поголовье общественного продуктивного скота уже превзошло довоенные размеры. Успешно осуществляется сталинский план преобразования природы.

Новаторы колхозного производства борются за внедрение в сельское хозяйство передовой мичуринской науки, высокопроизводительных методов труда. Иван Шацкий — бригадир тракторной бригады положил начало широкому соревнованию механизаторов за отличное качество полевых работ. По инициативе Константина Борина развернулось массовое движение комбайнеров за образцовое проведение жатвы хлебов. Тысячи механизаторов, следуя примеру московской работницы Лидии Корабельниковой, работают 1—2 дня в месяц на сэкономленных нефтепродуктах, при высоком качестве полевых работ.

Все большее число предприятий и колхозов добиваются крупных успехов в своей работе. Но наряду с передовиками у нас есть еще и отстающие предприятия и колхозы.

Товарищ Сталин учит: «Социалистическое соревнование говорит: одни работают плохо, другие хорошо, третьи лучше, — добейся лучших и добейся общего подема» (Н. В. Сталин, Социализм. т. 12, стр. 110). Значит, отстающим следует всемерно оказывать помощь, подтягивать их до уровня передовых.

Советское правительство высоко ценит и поощряет самоотверженный труд. Только за два года более 50 тысяч мастеров земледелия и животноводства награждены орденами и медалями Советского Союза. Свыше четырех тысяч новаторов сельского хозяйства удостоены звания Героя Социалистического Труда. Недавно Указом Президиума Верховного Совета СССР награждены второй золотой медалью «Серп и молот» передовые хлопководы Азербайджана, Герои Социалистического Труда Багрова Басти и Гасанова Шамаха.

Народное хозяйство СССР находится на новом подеме. Широко развитие социалистического соревнования, внедрение достижений науки и передового опыта в производство ускорит наше движение вперед, к коммунизму.

Стахановским трудом крепить дело мира



УКРАИНСКАЯ ССР. 31 августа исполняется 15 лет со дня зарождения стахановского движения в нашей стране. Для горняков Кадиевни эта дата особенно радостна. Здесь, на шахте «Центральная-Ирмино» имени Сталина, забойщик Алексей Стаханов положил начало могучему всенародному движению.

Опираясь на новую технику, кадиевские шахтеры из года в год увеличивают добычу угля. Коллектив горняков шахты «Центральная-Ирмино», став на вахту мира, в течение месяца выдал нагора 800 тонн сверхпланового угля. Поднялась производительность труда шахтеров. Все горняки выполняют нормы.

На шахте работает группа зачинателей стахановского движения. Это начальник участка № 56 депутат Верховного Совета СССР, Герой Социалистического Труда П. Е. Синяговский, забойщик И. С. Ершов, выполнивший за четыре года 6 годовых норм, главный инженер шахты П. Ф. Пушкарёв, забойщик В. Г. Силин, выполняющий около двух норм, забойщик Г. К. Борисенко, выполнивший свою пятилетку за три года.

На снимке (слева направо): Герой Социалистического Труда П. Е. Синяговский, почетный шахтер И. С. Ершов, главный инженер П. Ф. Пушкарёв, почетные шахтеры В. Г. Силин и Г. К. Борисенко.

Фото А. Мирошниченко.

Прессклише ТАСС.

НЕ СНИЖАЯ ТЕМПОВ

Продолжая стахановскую вахту мира, не снижая темпов работает коллектив участка старшего мастера тов. Кабана тракторомеханического цеха. Суточное задание участка ежедневно выполняется на 103-105 процентов.

Особенно высоких показателей в своей работе добились бригады, руководимые тт. Кузнецовым и Данченко. Их ежедневные показатели составляют не ниже 150-180 процентов. 28 августа бригада тов. Кузнецова выполнила свое суточное задание на 202 процента.

Рекордной выработки 28 августа

добились отдельные стахановцы участка. Свердловщик тов. Шмелев, шифовщик тов. Расков, токарь тов. Важенев и резьбозачник тов. Попов выполнили по две с половиной нормы.

Высокие производственные показатели, достигнутые отдельными стахановцами участка, во многом зависят от правильной организации труда со стороны мастера тов. Кабана. Ежедневные производственные совещания вошли в систему работы участка и служат для мастера лучшим способом улучшения организации труда.

На вахте мира

Давать любимой Родине больше стали и проката по дешевой цене — основное обязательство коллектива Московского металлургического завода «Серп и молот». Подписав Стокгольмское Воззвание, ссрпомолотовцы обещали снизить до конца года себестоимость продукции не меньше, чем на миллион рублей. Слово столичных сталеваров не расходится с делом. Бережно расходуя сырье, топливо, электроэнергию и другие материалы, они только в июле добились удешевления московской стали против плана почти на 0,5 миллиона рублей.

Новыми успехами отмечают вахту мира трудящиеся Грузии. Коллектив Тбилисской камвольно-суконной фабрики за полтора месяца вахты мира выпустил сверх плана свыше 35 тыс. метров суровья и 18 тыс. метров тканей.

На предприятиях Харькова подводятся итоги первых двух месяцев трудовой вахты мира. Ее несут десятки тысяч машиностроителей, обувщиков и швейников. На первой обувной фабрике в дни вахты мира изготовлено 3500 пар отличной обуви сверх задания. Себестоимость ее значительно ниже плановой. Коллектив фабрики имени Микояна выпустил за это время из бережанных материалов свыше 10 тысяч швейных изделий.

(ТАСС).

Большую роль в деле повышения производительности труда имеет широко развернутое социалистическое соревнование. Обязательство приняты всеми сменами, бригадами и отдельными рабочими. Ежедневная проверка выполнения обязательств придает соревнованию действенный характер. Итоги работы за каждый день освещаются на доске показателей, что дает возможность знать каждому свою выработку. Имена стахановцев, добившихся наилучших показателей в соревновании, заносятся на цеховую доску почета.

А. ПЕТРОВ.

На два дня раньше срока

Включившись в социалистическое соревнование в честь сбора подписей под Стокгольмским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира, коллектив смены мастера тов. Банникова на участке тяжелых деталей моторного цеха взял на себя повышенные обязательства и с честью борется за их выполнение. С самого начала августа многие рабочие участка с каждым днем добиваются все более и более высоких производственных показателей. Стахановцы свердловщики тт. Жданова, Фоминых и Митрошина при полном отсутствии брака выполняют свои суточные нормы ежедневно на 150—160 процентов. До двух норм в день выполняет фрезе-

ровщица тов. Рыбянская. По две с половиной нормы выполняют токари-карусельщики тт. Дубовицкий и Курыанов.

29 августа мастер тов. Банников перед началом рабочего дня созвал производственное совещание, на котором были подведены итоги работы с начала августа. Итоги социалистического соревнования показали, что если в этот день задание будет выполнено на 110 процентов, то августовская программа будет выполнена на 2 дня раньше.

Выслушав информацию мастера, один за другим выступили рабочие и взяли на себя однодневные повышенные обязательства. Когда заводской гудок извещал о начале рабо-

чего дня, вместе с ним были включены все станки. Работая в этот день с большим производственным подъемом, коллектив смены мастера тов. Банникова добился досрочного завершения августовской программы.

Досрочно выполнив месячное задание, смена добилась значительных успехов в снижении процента брака. Если в июле брак по деталям 07-12 в отдельных дни доходил до 10 процентов, то в августе он снижен до 0,5 процента. Повышено качество обработки и других деталей.

З. Розаков,

наладчик участка тяжелых деталей моторного цеха.

Выдающийся деятель партии и советского государства

2 года тому назад, 31 августа 1948 года, скончался один из выдающихся деятелей партии и советского государства — Андрей Александрович Жданов.

Верный сын большевистской партии, товарищ Жданов посвятил всю жизнь беззаветной борьбе за дело коммунизма.

А. А. Жданов родился в 1896 году в городе Мариуполе (ныне г. Жданов). Шестнадцатилетним юношей, находясь в Твери, он уже начал свою революционную деятельность, а в 1915 году стал членом большевистской партии.

В годы первой мировой войны, будучи мобилизованным в армию, тов. Жданов вел большевистскую пропаганду среди солдат, участвовал в подготовке и проведении социалистической революции на Урале, а в годы гражданской войны вел политическую работу в Красной Армии.

С 1924 по 1934 год тов. Жданов возглавлял Горьковскую партийную организацию. В эти годы Андрей Александрович вошел в то сталинское ядро большевистской партии, которое после смерти В. И. Ленина под руководством товарища Сталина отстояло и подняло еще выше ленинские знамя, сняло партию и советский народ вокруг заветов Ленина и привело нашу страну к победе социализма.

На XIV съезде партии (1925 г.) А. А. Жданов был избран кандидатом в члены ЦК ВКП(б), на XVI съезде (1930 г.) — членом ЦК ВКП(б), после XVII съезда (1934 г.) — секретарем ЦК ВКП(б), кандидатом в члены Политбюро ЦК ВКП(б), а после XVIII съезда (1939 г.) — членом Политбюро ЦК ВКП(б).

С 1934 по 1944 год товарищ Жданов возглавлял ленинградских большевиков. Здесь, в Ленинграде,

с особой силой развернулся его яркий талант большевистского организатора, борца за дальнейший подъем социалистической промышленности и сельского хозяйства, за развитие науки и культуры Ленинграда и Ленинградской области.

В годы Отечественной войны на тов. Жданова партия и советское правительство возложили организацию обороны города Ленинграда. Выполняя указания великого Сталина, ленинградские большевики под руководством тов. Жданова стали душой обороны Ленинграда. Защитники города показали величайшее мужество и героизм, невиданную стойкость и веру в свои силы. Под руководством тов. Жданова они отстояли город-герой и осуществили сталинский план разгрома врага под Ленинградом.

Когда партия приступила к мирному строительству, А. А. Жданов все свои силы направил на претворение в жизнь указаний партии и товарища Сталина о коммунистическом воспитании советского народа. Выступления и доклады тов. Жданова по вопросам философии, литературы и искусства являются важным вкладом в развитие марксистско-ленинской теории, социалистической культуры и искусства.

Тов. Жданов неутомимо боролся за большевистскую партийность в науке, против проявления безидейности, беспринципности, апатичности в литературе и искусстве.

Пламенный советский патриот, тов. Жданов вел непримиримую борьбу против рабщины перед расцветшей буржуазной культурой Запада, постоянно подчеркивал величие советского строя, новой социалистической морали, нового духовного облика советских людей.

«Каждый день, — говорил он — поднимает наш народ все выше и

выше. Мы сегодня не те, что были вчера, и завтра будем не те, что были сегодня».

Товарищ Жданов неустанно воспитывал советских людей в духе беззаветной преданности партии Ленина—Сталина. Он учил наши кадры принципиальному, партийному подходу в решении любых дел, больших и малых. Он указывал на величайшую роль критики и самокритики в дальнейшем укреплении нашего социалистического строительства. «Тот, кто боится критики своей работы, — говорил он, — тот презренный трус, недостойный уважения со стороны народа».

В своем докладе на философской дискуссии тов. Жданов блестяще обосновал значение критики и самокритики, как движущей силы развития нашего общества.

Тов. Жданов активно участвовал в руководстве международным рабочим движением. Он внес большой вклад в дело сплочения демократических сил против лагера империалистической реакции. А. А. Жданов был неутомимым борцом за мир. «Силы, стоящие за мир, настолько значительны и велики, — подчеркивал он в своем докладе на совещании представителей коммунистических партий, — что если эти силы будут откровенными и твердыми в деле защиты мира, если они проявят выдержку и твердость, то планы агрессоров потерпят полный крах».

Пламенный борец за дело коммунизма, товарищ Жданов заслужил горячую любовь нашего народа. Вся его жизнь вдохновляет советских людей на самоотверженную борьбу за процветание нашей могучей Родины, за построение коммунизма в нашей стране.

На большом конвейере

Конвейер простаивает по причине неритмичной подачи узлов и деталей

Продолжая стахановскую вахту мира, коллектив тракторосборочного цеха взял на себя повышенные обязательства, направленные на досрочное выполнение производственной программы августа и с честью берется за их выполнение. Многие стахановцы значительно перевыполнили сменные задания.

Однако, несвоевременной подачей деталей некоторые цехи тормозят работу тракторосборочников. 29 августа цех шасси с большими перебоями подавал на сборку рам детали 31-1, 30-10-11, 30-25. Не было этих деталей и в первой смене 30 августа. Прессовый цех ежедневно тормозит работу конвейера неритмичной подачей деталей 13-С2, 38-С5, 38-45 и 11-С3. По вине прессового цеха 30 августа в первой

смене конвейер простоял до 12 часов дня. Автоматный цех 30 августа до 12 часов не подал на сборку ни одной детали 31-63 и 38-61. В немалой мере сдерживают работу конвейера также тракторомеханический, термический и деревообделочный цехи.

Коллектив тракторосборочного цеха требует от руководителей прессового, автоматного, тракторомеханического, термического, деревообделочного цехов и цеха шасси улучшить свою работу, ритмично подавать детали на сборку и дать возможность тракторосборщикам выполнить обязательства по досрочному завершению производственной программы.

В. ФЕДОРОВ,
сменный зав. производством тракторосборочного цеха.

На конвейере моторного цеха

Тт. Васильев, Спивак и Садовничий тормозят работу по сборке моторов

Коллектив конвейера сборки моторов, выполнив обязательства по досрочному выпуску юбилейного трактора, прикладывает все силы для досрочного выполнения программы августа. Но участки, руководимые старшими мастерами тт. Васильевым, Спиваком и Садовничим неритмично подают детали на сборку моторов.

29 августа по причине отсутствия на сборке головки блока, подаваемой с участка тов. Спивака, первая смена простояла 3 часа. Участок старшего мастера тов. Васильева задерживает работу сборщиков несвоевременной подачей детали 21-22.

Участок старшего мастера тов. Садовничего ежедневно тормозит работу сборщиков по детали 05-1. Эти детали на сборке моторов являются постоянным дефицитом.

По причине плохой работы этих участков 30 августа до 11 часов на испытательную станцию с конвейера не подано ни одного мотора.

Сборщики моторов требуют от тт. Васильева, Спивака и Садовничего своевременно подавать детали и обеспечить бесперебойную работу участка сборки моторов.

М. БУРКУНЦЕВ,
сменный мастер сборки моторов.

На участке старшего мастера тов. Россинского

Детали 01-4, 01-6, 01-3 и 02-4 обрабатываются в моторном цехе на участке старшего мастера тов. Россинского. Длительное время эти детали были постоянным дефицитом и нередко срывали сборку моторов. Причиной плохой работы участка было то, что здесь находилась на низком уровне производственной дисциплины, не было развернуто действенное социалистическое соревнование. Кроме того, высокий процент брака по вине неисправности оборудования и нарушения технологической дисциплины не давали возможности выполнить производственное задание.

Когда в цехе развернулось соревнование за продление межремонтных сроков службы станков, коллектив участка горячо откликнулся на почину Нины Назаровой и почти все станки на участке были приняты рабочими на социалистическую сохранность. Проведение этого мероприятия дало возможность значительно повысить производительность труда и качество выпускаемой продукции. По участку от выполнения программы был еще далек.

Подписывая Стокгольмское Воззвание о запрещении атомного оружия, коллектив участка стал на стахановскую вахту мира и принял на себя повышенные обязательства. Стахановская вахта мира и действенное соревнование, развер-

нувшееся на участке, дали возможность полностью ликвидировать отставание и завоевать первенство среди других участков цеха.

Особенно высоких производственных показателей коллектив участка добился в августе. Месячное производственное задание участком выполнено 24 августа. Замечательных успехов в работе добились отдельные стахановцы участка. Паладочки тт. Щипцов и Крамаренко, полностью уложив свой рабочий день, обеспечили безаварийную работу всех станков, что дало возможность многим рабочим добиться значительного перевыполнения сменных заданий. Сверлошницы тт. Рослякова и Заболотская, добившись полной ликвидации брака, задание августа выполнили 20 числа. На 170 процентов выполняет свои сменные нормы токарь тов. Панкратов.

Большую работу провела на участке профгруппа (профгруппиратор тов. Сотова). Профгруппа стала во главе соревнования, ежедневно подводя итоги работы за истекший день, широко популяризируя опыт передовиков соревнования.

Сейчас коллектив участка продолжает работать, не снижая темпов и использует все возможности для того, чтобы добиться еще больших производственных успехов.

И. МИХАЙЛОВ.

На тракторных заводах страны

Новая гусеница

Обычно на песчаных почвах гусеницы у тракторов изнашиваются в течение 600 и даже 400 часов.

Научный авторакторный институт (НАТИ) предложил применить для гусеничного сцепления резино-металлический шарнир, который позволит увеличить срок службы гусеницы до 4000 часов, независимо от почвенных условий.

Как сообщает газета «Трактор» Сталинградского тракторного завода, на СТЗ изготавливается опытная партия ведущих звездочек с таким шарниром.

Приспособления скоростника Бердникова

Газета «Трактор» Минского тракторного завода сообщает, что токарь-скоростник инструментального цеха Алексей Бердников предложил новую геометрию реза, значительно повышающую стойкость реза, который в то же время дает долбежную стружку.

Кроме того, поворот Бердникова в содружестве с инженером-конструктором С. П. Немкович разработал оригинальную конструкцию шестеренчатого редуктора, позволяющего увеличить число оборотов шпинделя в 6-15 раз.

Налаживают производство гидроподъемников

По сообщению газеты «Тракторостроитель» Владимирского тракторного завода, на этом заводе идет подготовка к производству гидроподъемника для тракторов «Универсал».

Гидроподъемник имеет большое значение в механизации сельскохозяйственных работ. Он не только высвобождает прицепщиков, но, в сравнении с механическим подъемником, имеет более высокий коэффициент полезного действия.

Испытания первого упрощенного образца редуктора дали замечательные результаты. Ускоритель был установлен на станке с максимальным числом оборотов 1200 в минуту и электромотором 3,8 киловатт.

Через ускоритель с передаточным числом 11,1 Бердников получил 13.330 оборотов в минуту. Обрабатывая алюминиевую деталь, он достиг скорости резания 5.400 метров в минуту.

При обработке стальной заготовки диаметром 125 мм была достигнута скорость резания 2050 метров в минуту.

Закончились приемные экзамены в Вечернем филиале института

В Рубцовском вечернем филиале Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения закончились вступительные экзамены.

На «хорошо» и «отлично» вступительные экзамены сдали: Пилиugin Е. П. — токарь инструментального цеха, Фунтиков В. Н. — мастер скоростного резания автоматного цеха, Городничкова А. С. — техник отдела главного конструктора, Ликсер С. А. — автоматчик ЦНИБ'а и другие.

Наибольшее количество вновь зачисленных в филиал института составляют работники Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина.

В числе зачисленных: старший мастер цеха шасси депутат Верховного Совета РСФСР т. Кошкарва В. С., мастера тт. Огрызков П. М., Фунтиков В. Н., Строжанов В. С., техник-конструктор тов. Пышный П. В., сменный зав. производством тов. Тюмин П. Е., старший электрик ТЭЦ тов. Друженин А. Г., заведующий цехом литейного цеха тов. Тюленев В. П. и другие.

К новому учебному году филиал института приступает в составе 200 студентов на 5 курсах.

Начало занятий на всех курсах 1 сентября 1950 года.

Сделать скоростные методы обработки деталей достоянием всего коллектива завода

★★

★★

★★

28 августа в клубе завода состоялось общезаводское собрание стахановцев и инженерно-технических работников, посвященное скоростным методам обработки деталей. На собрании выступили: токарь-скоростник цеха шасси тов. Петров, токарь-скоростник ремонтно-механического цеха тов. Кусь, токарь-скоростник инструментального цеха тов. Гоморов. Они поделились опытом своей работы по внедрению скоростных режимов резания металла.

Мастер по скоростному резанию группы отдела главного технолога тов. Дудкин рассказал о значении скоростных методов обработки деталей, вскрыл недостатки, мешающие широкому применению передовой техники на нашем заводе.

Ниже редакция публикует выступления стахановцев на собрании.

Повседневно повышать производительность труда

На трибуне токарь-скоростник инструментального цеха А. К. Гоморов

Неустанно борясь за досрочное выполнение послевоенного пятилетнего плана, советский народ изыскивает все новые и новые методы для дальнейшего повышения производительности труда и улучшения качества выпускаемой продукции. Одним из новых методов повышения производительности труда является скоростное точение.

Я, по примеру токаря-скоростника цеха шасси тов. Петрова с большим желанием стал изучать скоростные режимы резания металла. В освоении методов скоростной обработки деталей в значительной мере мне помогли инженеры-технолоγο. При их помощи постоянно совершенствуя свой труд, я добился на своем станке скорости резания в 150 метров в минуту при обработке деталей из хромистой стали, при глубине резания—5 мм, с подачей 0,25 мм/об.

Однако на достигнутых успехах я не успокаиваюсь, я постоянно стремлюсь повысить стойкость режущего инструмента. Стойкость резца повышаю следующим образом: после заточки резца, я тщательно довожу переднюю грань режущей кромки, увеличиваю по мере возможности, радиус режущей кромки с таким расчетом, чтобы не перегружать станок.

Скоростные методы обработки деталей предъявляют более повышенные требования к исправности и содержанию оборудования. Для увеличения срока службы станка и обеспечения безаварийной его работы, я внимательно слежу за его правильной эксплуатацией — тщательно и регулярно смазываю все трущиеся детали, после окончания работы очищаю станок от стружки и грязи, в результате этого значительно уменьшились простои станка.

Накопленный опыт по внедрению скоростных режимов резания и неустанная работа над повышением своей технической грамотности, позволили мне в настоящее время уже работать при скорости резания в 400—450 метров в минуту. Сменные производственные задания я выполняю на 150—200 процентов.

Достигнутые мной успехи не предел. Сейчас я работаю над тем, чтобы добиться еще больших успехов по внедрению скоростных методов обработки деталей.

Я прошу администрацию инструментального цеха произвести модернизацию моего станка, увеличить число оборотов шпинделя для получения еще больших скоростей резания металла.

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку завода

Режимы скоростного резания при точении и фрезеровании черных металлов твердосплавным инструментом. Машгиз, 1950 г. Стр. 130.

Топчиев А. В. — Единство науки и практики — могучий источник прогресса. Изд. Академии Наук СССР, 1950 г. Стр. 38.

Вавилов С. И. — Наука сталинской эпохи. Изд. Академии Наук СССР, 1950 г. Стр. 102.

Календарь-справочник 1950 год. Политиздат, стр. 663.

Хисин Р. И. — Справочник нормировщика. Вып. 1. Методика установления технических норм. Машгиз, 1950 г. Стр. 143.

Гокун В. Б. — Технологические основы конструирования в машиностроении. Часть 1. Машгиз, 1950 г. Стр. 345.

Кидин И. Н. — Термическая обработка стали при индукционном нагреве. Металлургиздат, 1950 г. Стр. 316.

Справочник элентромонтера. Вып. 2. Проводки и осветительные электроустановки. Энергоиздат, 1950 г. Стр. 204.

Игнатов А. А. — Штамповочные молоты. Эксплуатация и ремонт. Машгиз, 1950 г. Стр. 332.

Гельцель В. А. — и др. — Конструкция и расчет формовочных машин. Машгиз, 1950 г. Стр. 280.

Иммерман Е. Б. — Технический контроль и борьба с браком в литейном производстве. Практическое руководство для контрольных мастеров и мастеров-производственников. Машгиз, 1950 г. Стр. 172.

Кацев З. В. — Приспособления для инструментальных цехов. Машгиз, 1950 г. Стр. 174.

Мой опыт работы

Рассказ токаря-скоростника ремонтно-механического цеха С. Ф. Кусь

Узнав о развертывании социалистического соревнования за внедрение скоростных режимов резания металла в производственных цехах нашего завода, я задумался над таким вопросом, можно ли внедрить скоростные методы обработки в условиях работы ремонтно-механического цеха? Посоветовавшись с технологами, я убедился, что сделать это можно, правда не на всех деталях.

Первый мой опыт был проведен на токарно-винторезном станке. С помощью технологов я добился хороших успехов. Скорость резания достигла 220 метров в минуту при обработке валика диаметром 65 мм, длиной 350 мм, подача составила 0,4 мм/об. Машинное время при этом было сокращено почти в 3 раза.

Этот первый успех убедил меня лишь в том, что у меня не хватает необходимых технических знаний. Я твердо решил пойти учиться.

После окончания курсов повышения квалификации я намного лучше стал читать чертежи и разбираться в технологических процессах.

Сейчас я продолжаю совершенствовать свой опыт по внедрению скоростных методов обработки деталей. На деталях из мягкой стали я достиг скорости резания до 250 метров в минуту, а на деталях с твердостью 25—35 единиц по Рок-

веллу — до 170 метров в минуту.

Особое внимание я обращаю на заточку резца. Его режущая кромка должна быть тщательно заточена, что значительно увеличивает стойкость резца и способствует получению чистой и гладкой поверхности обрабатываемой детали.

Перед началом работы на повышенных скоростях я тщательно осматриваю станок, проверяю есть ли неисправности. Такие неисправности, как ослабление клиньев суппорта и коретки, слабый фракцион, ослабление коренных подшипников и т. п. нужно обязательно устранить.

Особое внимание при работе на больших скоростях я уделяю устранению вибрации станка, детали и резца. Я определил, что даже при малых вибрациях резец быстро выкрашивается, причем детали получаются с очень шероховатой поверхностью. Колебания центров станка вызывают дрожание детали, при которой резец быстро выходит из строя, а детали получаются с грязной поверхностью, а иной раз даже идут в брак.

Резцы я креплю по возможности крепче, чтобы они были устойчивее и не вибрировали.

При расточке неглубоких отверстий я ставлю резец выше центра, в зависимости от диаметра. Так например, для диа-

метра 50—70 мм. резец ставится выше от 4 до 7 мм. Глубокие отверстия я ставиваю скоростными режимами мне еще не удается, ввиду сильной вибрации оправки. Задний угол резца затачивается в пределах 3—5 градусов, что по моим наблюдениям увеличивает стойкость его в несколько раз. Главный угол в плане при обдирочных работах я затачиваю в пределах 45—50 градусов, что позволяет при одной и той же нагрузке станка давать большую глубину резания. вспомогательный угол в плане я затачиваю в пределах до 10 градусов. Переход от главного к вспомогательному углу делаю с маленьким радиусом, что значительно улучшает чистоту обработки.

Несмотря на большие трудности, в условиях ремонтно-механического цеха мне все же удалось освоить скоростные режимы резания на всех простых работах, как проточка, расточка, подрезка торцов и нарезка мелких резьб. В моей практике чаще всего приходится иметь дело с такими работами, как нарезка крупных многоточных винтов, гаек и червяков, что является трудной и ответственной работой, требующей высокой квалификации.

Почетная задача стоит перед стахановцами завода: смелее преодолевать все трудности и еще шире внедрять скоростные методы обработки деталей.

Мастер по скоростному точению группы отдела главного технолога тов. Дудкин рассказал о значении скоростных методов обработки деталей, вскрыл серьезные недостатки, мешающие применению передовой техники на заводе. В настоящее время у нас на заводе, — говорит тов. Дудкин, — внедрением скоростных методов обработки занимаются по существу только работники группы резания металла в составе 4 человек и отдельные работники в цехах, работающие в этой области, чаще всего по совместительству, вот почему скоростные методы обработки деталей не приняли еще на заводе массовый характер.

Сегодня на собрании по обмену опытом, следует также отметить, что план перевода станков в третьем квартале 1950 года на скоростные режимы резания находится под угрозой срыва. За полтора месяца 3 квартала на заводе еще не переведено ни одного станка, в результате того, что оставшиеся 136 станков, которые согласно плану подлежат переводу на скоростные режимы, требуют специальной подготовки. Вместе с тем, многие начальники цехов и отделов несерьезно относятся к утвержденному плану подготовки станков, в большинстве своем заказы цехам для изготовления необходимого оснастки еще не выданы. Группа режимов резания при отделе главного технолога также неудовлетворительно осуществляет контроль за выполнением плана перевода станков на скоростные режимы в цехах завода.

Выступившие на собрании работники завода совершенно справедливо критиковали организацию и проведение собрания стахановцев по обмену опытом. Крупным недостатком является то, что среди докладчиков нет скоростников-фрезеровщиков, а их немало на заводе, кроме того доклады не иллюстрируются чертежами резцов для скоростного резания, которыми работают стахановцы. Это оказало бы большую помощь участникам собрания.

Для обеспечения выполнения обязательств и осуществления успешного завершения плана 1950 года участники собрания решили еще шире развернуть социалистическое соревнование за внедрение скоростных методов обработки деталей. Участники собрания приняли также решение вызвать на социалистическое соревнование токарей и фрезеровщиков-скоростников Барнаульского завода транспортного машиностроения



ЗСТОНСКАЯ ССР. Строгальщик стахановец механического цеха талинского электромашиностроительного завода «Вольта» А. Я. Кууск первым на заводе перевыполнил пятилетнюю норму и сейчас выпускает продукцию в счет 1968 года. Неся стахановскую вахту мира, тов. Кууск выполняет до пяти норм в смену.

На снимке: строгальщик А. Я. Кууск за работой.

Фото В. Самусенко.

Пресскнижка ТАСС

Успокоились на достигнутом

Завоевав в июле первое место в соревновании за лучшую организацию ремонтной службы, коллектив отдела механика зуборезного цеха увлекся достигнутыми успехами и ослабил свою работу.

23 августа на участке старшего мастера тов. Бредлера стал 40-тонный пресс, от которого полностью зависит работа всей токарной группы участка. Тов. Бредлер немедленно сообщил о выходе из строя пресса механику цеха тов. Кутузу. Последний дал слово, что пресс будет пущен через несколько часов. Но слово механика разошлось с делом. Вместо нескольких часов на ремонт пресса затрачено несколько суток и 28 августа пресс еще не работал.

4 дня подряд мастер отдела механика тов. Бирюков и бри-

гадир слесарей тов. Пилюгина разбирали и собирали пресс под наблюдением механика тов. Кутуза, но сдвигов в их работе не было. Медлительность в работе со стороны работников отдела механика привела к срыву работы токарной группы 3 участка цеха.

Случаи медленного ремонта оборудования в зуборезном цехе не единичны. В августе несколько дней простояли два станка на участке старшего мастера тов. Синельникова, что также явилось тормозом в работе участка.

Коллектив цеха требует от механика тов. Кутуза и введенного ему коллектива улучшить работу по ремонту оборудования, что даст возможность улучшить работу всего цеха.

П. Логинов.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Больше внимания складу заготовок

Бесперебойная работа коллективов механообрабатывающих цехов во многом зависит от того, как подаются детали со склада заготовок. Став на стахановскую вахту мира, грузчики склада заготовок развернули социалистическое соревнование, взяв обязательство бесперебойно и в кратчайший срок отгружать детали.

Однако, большим тормозом как в работе грузчиков, так и в работе цехов, получающих детали из склада заготовок, является неудовлетворительная работа цеха безрельсового транспорта. Чтобы обеспечить цехи деталями с самого начала рабочего дня, работники склада дают заявки на автомашины на 8 часов утра, но в течение всего августа ЦБТ присылает машины с запозданием на 3-4 часа. В это время простанывают не только грузчики, но и станочники.

На протяжении всего месяца я неоднократно обращался к начальнику ЦБТ тов. Шварцбурду с просьбой разрешить вопрос о своевременной подаче автомашин на склад, но тов. Шварцбурд до настоящего времени никаких мер к улучшению работы автотранспорта не принял.

Законное возмущение вызывает недостойное поведение диспетчера ЦБТ тов. Куликова, который на вопрос: «Когда же будет автомашин?» всегда отвечает: «Когда подадим, тогда и будет!».

Такая работа ЦБТ не может быть терпима и администрация завода должна обратить особое внимание на то, чтобы детали со склада заготовок отгружались своевременно.

А. Соловьев,

кладовщик склада заготовок.

Улучшить условия труда

На участке резбового инструмента инструментально-го цеха уже длительное время эксплуатируется резбошлифовальный станок, во время работы которого сгорает значительное количество масла, применяемого для охлаждения и выделяется большое количество дыма, влияющего на здоровье станочников.

Мы неоднократно обращались к администрации цеха установить над станком вытяжную вентиляцию, но никаких мер не было принято до тех пор, пока мы не обратились в отдел техники безопасности.

Отдел техники безопасности

потребовал выполнить требование рабочих, но руководство цеха ограничились установкой колпака без вентилятора. Как и следовало ожидать, это не дало никаких результатов и рабочие попрежнему вместе с воздухом вдыхают едкий дым от сгорающего масла.

Мы требуем, чтобы руководство инструментального цеха полностью выполнило указание отдела техники безопасности и установило над резбошлифовальным станком соответствующую вентиляцию.

М. Каравай, А. Золотарев, М. Шашков, В. Наумов, рабочие инструментального цеха.

Шахматный матч Болеславский—Бронштейн

27 августа в Москве закончился шахматный матч кандидатов на первенство мира по шахматам гроссмейстеров И. Болеславского и Д. Бронштейна. Победу одержал гроссмейстер Бронштейн со счетом 7,5:6,5.

Согласно установленному порядку Бронштейн получает право на матч с чемпионом мира М. Ботвинником. Этот матч должен состояться в начале 1951 года.

Международный обзор

Германский народ

в борьбе за мир

и единство

25 и 26 августа в Берлине состоялся национальный конгресс (с'езд) Национального фронта демократической Германии. На конгресс прибыло около 2500 делегатов, из них почти половина — представители западно-германского населения, избранные на полулегальных и нелегальных собраниях трудящихся.

В своем докладе «Борьба за мир, единство и экономический подъем» президент Германской демократической республики Вильгельм Пик указал, что задачей Национального фронта демократической Германии является — поддержать борьбу за мир во всей Германии.

Все более широкие массы немецкого народа начинают понимать, что без восстановления единства Германии, без мирного договора и без отвода оккупационных войск не может быть обеспечено мирное будущее немецкой нации.

Вильгельм Пик указал, что основными задачами национального сопротивления являются: борьба против превращения Западной Германии в военную базу американско-английских империалистов, за справедливый мирный договор и отвод всех оккупационных войск. В заключение своего доклада Пик призвал к непримиримой борьбе за мир и укрепление дружеских связей с миролюбивыми народами.

Участники конгресса единодушно приняли программу Национального фронта демократической Германии, с которой

сплотившиеся в его рядах партии и массовые организации будут выступать на выборах парламентских органов Германской демократической республики 15 октября 1950 года.

В программе Национального фронта говорится: «Население той части Германии, где нет больше гнета империалистов, где возможны свободные выборы, будет избирать свои демократические государственные органы, призванные для того, чтобы не только на словах, но и на деле бороться за мир, за единство Германии на демократической основе и за практическое осуществление обширной программы мирного хозяйственного и культурного строительства согласно пятилетнему плану».

Конгресс избрал новый состав Национального Совета Национального фронта демократической Германии и постоянный президиум Национального Совета.

Решения конгресса имеют огромное значение для германского народа, ведущего борьбу за мир и демократическое единство своей страны.

На пути к коллективным формам хозяйства

Трудовое крестьянство Венгрии, Польши, Болгарии и других стран народной демократии проявляет огромный интерес к работе советских колхозов.

В Советский Союз из стран народной демократии приезжают крестьянские делегации. Они знакомятся с достижениями советского колхозного крестьянства и возвращаясь домой, стараются применить у себя его богатейший опыт.

Делегация крестьян — единичников Венгрии, изучавшая в течение четырех недель достижения советского сельского хозяйства, недавно опубликовала Воззвание к крестьянам Венгрии.

«Во время поездки, — говорится в Воззвании, — мы окончательно убедились в том, что создать счастливую, свободную и зажиточную жизнь венгерское крестьянство может лишь идя по единственно правильному пути — пути коллективного руда».

Все венгерские крестьяне, посетившие Советский Союз, обратились с просьбой принять их в производственные кооперативы и призвали трудящихся крестьян Венгрии последовать их примеру. За последние недели в производственные кооперативы Венгрии вступило 20 тыс. крестьянских семей.

Побывала в Советском Союзе и делегация работников сельского хозяйства Болгарии. Участники делегации возвратились домой, убежденными сторонниками коллективных форм хозяйства.

Весной текущего года в Болгарии было 1005 трудовых кооперативно-земледельческих хозяйств, объединявших 161 тыс. крестьян. За последние 4 месяца количество таких хозяйств увеличилось на 190. Сейчас в трудовых кооперативно-земледельческих хозяйствах состоит 228.635 крестьян.

Трудовое крестьянство стран народной демократии, перенимая опыт колхозного крестьянства Советского Союза, уверенно становится на путь перехода к коллективным формам хозяйства.

Г. Подкопаев.

События в Корее

За истекшую неделю части Народной армии на всех фронтах Кореи продолжали ожесточенные бои с противником, оказывающим упорное сопротивление. Американские и лисынмановские войска пытаются переходить в контратаки, но Народная армия, отбивая контратаки и нанося противнику удары, на многих участках развернула наступление. Части Народной армии, наступавшие в направлении Ёйхына (Гико), несмотря на проч-

ные оборонительные позиции, концентрацию крупных сил и упорное сопротивление противника, освободили Ёйхын — важный пункт обороны противника и узел коммуникации, расположенный северо-восточнее Тэгу (Тайкю).

В боях за освобождение Ёйхына войска Народной армии уничтожили, ранили и взяли в плен много неприятельских солдат и офицеров. Захвачены большие трофеи.

(ТАСС).

Сбор подписей под Стокгольмским Воззванием

Согласно неполным данным, со второй половины мая — с начала кампании по сбору подписей под Стокгольмским Воззванием — до 12 августа в провинции Ляодун (Китай) под Стокгольмским Воззванием подписалось 5.303.297 человек, что составляет 62,7 процента всего населения этой провинции.

За последнее время под Стокгольмским Воззванием поставили свои подписи еще 81.188 жителей Гамбурга (Западная Германия).

На 18 августа в столице Австрии Вене под Стокгольмским Воззванием собрано 291.583 подписи. В отдельных районах города Воззвание подписали до 60 процентов всех жителей, пользующихся избирательным правом.

Общее количество подписей, собранных в Финляндии под Стокгольмским Воззванием о запрещении атомного оружия уже превышает 690 тысяч.

Краткие сообщения

Трудящиеся Будапешта приняли решение воздвигнутьobelisk в честь героической Советской армии в 10-м районе города Кэбанья. Этот район столицы Венгрии был первым освобожден советскими войсками. Исполком Будапештского городского Совета объявил конкурс на лучший проектobeliska.

В Софии (Болгария) состоялось подписание соглашения о борьбе с болезнями и вредителями растений, заключенного между Советским Союзом и Народной Республикой Болгарии.

Французский трибунал, рассматривавший дело 18 сторонников мира из города Роанн, преданных суду за участие в демонстрации против отправки эшелона с вооружением, оправдал всех обвиняемых.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.