

Трудовой Терм

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

№ 76 (1158)

Суббота, 27 июня 1953 г.

Цена
10 коп.

ЗАЕМ МИРНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

Под руководством Коммунистической партии наша страна успешно идет по пути от социализма к коммунизму. Наше родное Советское правительство осуществляет в больших масштабах программу мирного строительства. За последние годы в нашей стране построены многие тысячи промышленных предприятий. Сельское хозяйство получило большое количество новых совершенных машин. Гигантский размах приняло жилищное строительство.

24 июня 1953 года трудящиеся нашего завода вместе со всем советским народом с большим воодушевлением встретили Постановление Советского правительства о выпуске нового Государственного займа (выпуск 1953 года). Новый заем выпущен в целях привлечения средств населения для финансирования мероприятий по осуществлению пятого пятилетнего плана развития народного хозяйства СССР.

24 июня, в 8 часов вечера, как только было передано по радио решение Совета Министров СССР, во многих цехах завода состоялось многолюдное собрание. Рабочие, инженерно-технические работники и служащие завода единодушно одобряют решение своего родного правительства и дружно подписываются на новый заем.

Государственный заем развития народного хозяйства СССР (выпуск 1953 года) трудящиеся завода восприняли, как заем мирного строительства, дальнейшего подъема социалистической экономики, культуры и благосостояния рабочих и служащих. В цехах и отделах завода подписка на заем выливается в яркую демон-

страцию любви и преданности Коммунистической партии и Советскому правительству.

На общем собрании в цехе шасси, посвященном выпуску нового займа, наладчик тов. Воробьев сказал:

—Мы одобряем решение Советского правительства о выпуске нового займа. Мы знаем, что наши скромные сбережения пойдут на мирное строительство, на дальнейшее улучшение благосостояния народа—первостепенная забота Коммунистической партии и Советского правительства. Наши скромные сбережения пойдут на развитие социалистической промышленности, на дальнейший подъем сельского хозяйства, на повышение жизненного уровня советских людей».

Многолюдное собрание состоялось в ремонтно-механическом цехе. На собрании выступил токарь тов. Польских. Он заявил: «Забота об улучшении благосостояния народа—первостепенная забота Коммунистической партии и Советского правительства. Наши скромные сбережения пойдут на развитие социалистической промышленности, на дальнейший подъем сельского хозяйства, на повышение жизненного уровня советских людей».

Советские займы — подлинно народные займы. Они служат кровным интересам народа. Займы в нашей стране используются на великие цели коммунистического строительства, на усиление могущества социалистической Родины. Вот почему государственные займы в нашей стране пользуются огромной популярностью и распространяются с большим успехом.

Единодушной подпиской на новый заем трудящиеся завода еще раз продемонстрируют свою любовь и преданность любимой Родине, Коммунистической партии, Советскому правительству.

бензорезчик тов. Царенко. По полторы нормы в смену на разделке шихты дают копровщики тт. Лямкин, Силютин, Елина. Также высокопроизводительно трудится на сортировке шихты сортировщица тт. Волыгина, Загурская, Илюшина и на подвозке металла тт. Курочкина, Люлюкина, Косолапова, Холопешина и другие.

И. ЗЛОБИН.

Трудящиеся завода с большим воодушевлением встретили решение правительства о выпуске нового займа

На благо народа

Сообщение о выпуске нового Государственного займа напало горячее одобрение у рабочих, инженерно-технических работников и служащих ремонтно-механического цеха.

24 июня в цехе, сразу же после сообщения по радио Постановления Совета Министров СССР, состоялось собрание рабочих, посвященное выпуску нового займа. На собрании выступил токарь-стахановец тов. Польских. Он заявил:

—Забота о народном благе—первостепенная забота Коммунистической партии и Советского правительства. Трудовые сбережения, которые мы даем взаим-

родному государству, направляются на развитие социалистической промышленности, на дальнейший подъем сельского хозяйства, на повышение жизненного уровня советских людей.

На собрании также выступили тт. Шполянский, Костин и другие.

Первыми подписались на заем тт. Польских, Чалов, Жуков, Артемов и другие. 25 июня к 12 часам дня свыше 90 процентов коллектива цеха подписались на новый заем.

В. МАНЕЕВ,
зам. председателя цехового
комитета профсоюза.

Пусть цветет наша Родина

Изо дня в день улучшается материальное благосостояние советских людей. Это видно на примере нашего города Рубцовска. Строятся новые многоквартирные дома, предприятия, открываются новые магазины — все это для нас, для удовлетворения наших материальных потребностей.

Нам приятно сегодня подписаться на новый заем, потому что наши средства пойдут на величественные и благородные цели — укрепление дела мира во всем мире.

Т. КЛИМОВА,
шлифовщица участка рас-
предвала моторного цеха.

Заем мира и процветания

С большой радостью встретил коллектив инструментального цеха Постановление Совета Министров Союза ССР о выпуске Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1953 года).

Глубокое чувство патриотизма пронизывало выступлений рабочих и служащих на состоявшемся после правительственного сообщения митинге.

—Государственный заем — наше родное дело, — заявил на митинге слесарь отдела приспособлений тов. Пушин. — Выпускаемые в нашей стране займы идут на дальнейшее развитие народного хозяйства. Новый Го-

сударственный заем будет способствовать укреплению мощи нашей советской Родины, а следовательно будет способствовать укреплению мира.

С речами на митинге выступили стахановцы-токари участка сложного инструмента тов. Золотарев и токарь крепежно-зжимального участка тов. Денисов.

Выступления стахановцев на митинге получили единодушную поддержку в коллективе цеха. Сразу же в цехе началась дружная подписка. Через час после митинга было подписано более половины работающих в цехе.

И. ЖУРАВЛЕВ.

Подписываются чугунолитейщики

С огромным воодушевлением встретил коллектив чугунолитейного цеха весть о выпуске нового займа. Через два часа после сообщения Постановления Совета Министров СССР 78 процентов работающих в формовочном отделении подписались на новый заем. К этому времени более половины работающих в плавильном отделении и отделе механики также были охвачены подпиской.

Один за другим чугунолитейщики оформляют подписку.

Е. ГОВЕНКО,
секретарь партийной органи-
зации чугунолитейного
цеха.

Единодушное одобрение

Единодушным одобрением встретил коллектив цеха шасси Постановление Совета Министров СССР о выпуске нового Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1953 года).

Рабочие, инженерно-технические работники и служащие с сознанием своего патриотического долга подписываются на заем.

На состоявшемся в цехе митинге выступил наладчик тов. Воробьев, который сказал:

—Мы одобряем решение правительства о выпуске нового займа. Мы понимаем значение наших советских займов. Я охотно подписываюсь на заем в размере двухнедельного заработка. Пусть каждый трудовой рубль послужит делу дальнейшего укрепления могущества нашей любимой Родины.

Затем слово берет расточник коммунист тов. Ханцев.

—В то время, когда американские империалисты направляют почти весь бюджет на гонку вооружения и развязывание новой мировой войны, наш народ возводит великие стройки коммунизма, — заявил он. — В ответ на решение Советского правительства обязуюсь выполнять сменные задания на 110 процентов.

Подписку на новый заем трудящиеся цеха шасси ознаменовали новыми трудовыми успехами. Суточное задание в этот день выполнено на 114 процентов, а по сдаче деталей в запасные части на 116,7 процента.

В. ЩЕРБАНЬ,
секретарь партийного бюро
цеха шасси.

При высокой активности

Ярким светом залит цех ремонта зданий и сооружений. Сегодня ранее обычного собрался весь коллектив цеха. В половине восьмого утра здесь состоялся митинг, посвященный выпуску нового Государственного займа. Выступления рабочих и служащих были кратки. Старый кадровый производственный пилорамщик тов. Налимов, выступая на митинге, сказал:

—Новый заем—это заем мира и созидания. Наши трудовые сбережения, отданные взаимному государству, будут использованы для блага народа, для дальнейшего развития народного хозяйства.

Плотник тов. Шаповалов закончил свое выступление словами: «Пусть еще краше цветет наша великая советская Родина, для которой мы не пожалеем ничего. Я счастлив, что вношу в общее дело строительства коммунизма и свой вклад». При высокой активности коллектива к 11 часам утра подписка на заем в цехе была закончена.

Ю. КОКОРЕВ,
председатель цехкома проф-
союза.

Трудятся по-стахановски

Изо дня в день повышает производственные показатели коллектив скрапоразделочного цеха. В честь предстоящего общезаводского отчетно-выборного партийного собрания каждый рабочий цеха взял на себя индивидуальные повышенные социалистические обязательства, которые с успехом выполняются. На 150 процентов ежедневно выполняет нормы выработки

Отчеты и выборы в цеховых партийных организациях

Усилить контроль над хозяйственной деятельностью администрации

На отчетно-выборном партийном собрании чутководительного цеха коммунисты заслушали и обсудили отчетный доклад секретаря партийного бюро тов. Говенко.

Отмечая достигнутые успехи, участники собрания вместе с тем вскрыли серьезные ошибки и недостатки в работе партийного бюро и его секретаря тов. Говенко. В результате слабого партийного контроля над хозяйственной деятельностью администрации цеха, производственный план мая по валовой продукции выполнен цехом только на 94,8 процента, по товарной продукции — на 94,7 процента. Брак по литью составляет 11,2 процента.

Особенно велик процент брака по таким деталям, как головка, блок и гильза.

В цехе допускаются крупные ошибки в подборе кадров, в вопросах укрепления трудовой дисциплины. Цеховой комитет профсоюза не ведет еще борьбу с нарушителями трудовой дисциплины.

Все это говорит о том, что массово-политическая работа среди коллектива цеха находится на низком уровне. Мастера учатков, инструкторы и бригадиры, по существу, никакой воспитательной работы на своих участках не ведут.

Однако партийное бюро и его секретарь тов. Говенко за отчетный период не уделяло этим вопросам должного внимания.

Много ошибок в работе имеет член партийного бюро начальник цеха тов. Фельдман, который не прислушивается к голосу коммунистов, справедливо указывающих на недостатки в работе.

Выступивший в прениях коммунист тов. Белянский сказал:

— На протяжении пяти месяцев 1953 года наш цех работал неудовлетворительно, производственная программа не выполнялась, в работе допускался большой брак, однако это не вызвало должной тревоги в наемной партийной организации. Партийное бюро не проявило определенной требовательности к администрации цеха в вопросах снижения брака и повышения производительности труда.

Партийное бюро не проводило воспитательной работы среди коммунистов и всего коллектива цеха, в результате чего трудовая дисциплина находится на низком уровне, некоторые рабочие часто совершают прогулы и опаздывают на работу.

Серьезным недостатком в работе партийного бюро является то, что выполнение решений партийных собраний не доводится до коммунистов парторганизации.

— Наш цех систематически не справляется со своими задачами, заявил в своем выступлении мастер стержневого отделения тов. Савкин. — Вместо делового руководства коллективом начальник цеха тов. Фельдман стал на путь грубого админист-

рирования. Руководители цеха не знают условий труда и быта рабочих, не знают их запросов и нужд.

Выступивший на собрании партгруппорг тов. Ситюков сказал о том, что на модельном участке не организована техническая учеба. Имея низкий уровень технических знаний, рабочие допускают нарушения технологических процессов, в результате большое количество деталей идет в брак.

Старший технолог тов. Боярский сделал справедливый упрек в адрес секретаря партийной организации тов. Говенко, который недостаточно контролировал выполнение коммунистами партийных поручений. Профсоюзной работой в цехе руководит председатель цехкома коммунист тов. Семенов. Однако он не оправдывает доверия рабочих. Руководство социалистическим соревнованием организовано плохо.

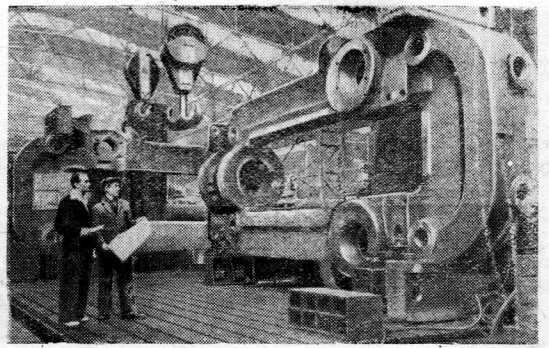
На собрании выступили также тт. Назаров, Николаева, Слободяник, Целовальников, Зайко С., Терейко, Семенов, Фельдман, секретарь горкома КПСС тов. Доронин.

Собрание приняло подробное решение, в котором намечены мероприятия, направленные на устранение недостатков в работе парторганизации.

Партийное собрание избрало новый состав партийного бюро.

Секретарем партийного бюро избран тов. Говенко.

К. ВАСИЛЬЧЕНКО.



Свердловск. Выполняя директивы XIX съезда партии об увеличении выпуска прекатного оборудования, коллектив Уралмашзавода изготовил мощный блуминг. Эта сложная машина насчитывает десятки тысяч деталей. Все процессы — механизированы, управление — автоматизировано. Большую работу по снижению веса блуминга проделала группа конструкторов, руководимая лауреатом Сталинской премии Г. Л. Химичем.

На снимке: начальник конструкторского отдела Г. Л. Химич (слева) и сменный мастер С. Г. Гергель проверяют готовность рабочей клетки блуминга.

Фото А. Грахова.

Прессклише ТАСС.

Чутко прислушиваться к запросам молодежи

В борьбе за успешное претворение в жизнь директив XIX съезда партии большая роль принадлежит комсомольцам и молодым рабочим.

В модельном цехе есть немало комсомольцев и молодых рабочих, которые еще в январе 1953 года выполнили свой пятилетний заданья. Заслуженным авторитетом среди коллектива цеха пользуется комсомолец Леонид Гринин, уже полгода назад выполнивший пятилетнее заданье. Своим неустанным, творческим трудом комсомолец Гринин вырос от малоквалифицированного модельщика до мастера производства моделей. Без отрыва от производства Леонид заканчивает вечерний машиностроительный техникум.

Завершил свой пятилетний план группкомсорг Александр Зырянов. Пытливо работая над каждой операцией модельного производства, Александр Зырянов неоднократно вносил ценные рационализаторские предложения по экономии металла и улучшению технологии. Пятый месяц подряд присуждается звание бригады отличного качества бригаде слесарей-модельщиков комсомольца Анатолия Гориннова.

Много можно привести примеров творческого, активного участия комсомольцев и молодых рабочих цеха в выполнении пятилетнего плана. Подавляющее большинство добросовестно относятся к труду. Но в цехе есть еще такие товарищи, которые нарушают трудовую дисциплину. Естественно, комсомольская организация не должна мириться с таким положением.

Однажды слесарь-комсомолец Евгений Боярский без видимой на то причины на 4 часа раньше ушел с работы. Этот факт явился предметом обсуждения на общецеховом комсомольском собрании. Строго осудили комсомольцы недостойное поведение Боярского. Администрация цеха хотела уволить его с производства. Но комсомольская организация, наказав Боярского, ходатайствовала об оставлении его на работе. Это возымело свое действие. Сейчас Евгений исправ-

ся, хорошо справляется с производственными заданьями. Комсомольская организация старается охватить своим влиянием каждого молодого рабочего цеха.

Несколько месяцев назад пришла в цех молодая рабочая Раиса Миненкова. Девушка сторонилась коллектива, не совсем правильно понимала роль комсомола и не стремилась влиться в его ряды. Члены комсомольского бюро заинтересовались жизнью девушки и решили помочь ей избавиться от неправильных взглядов. После неоднократной беседы членов комсомольского бюро Миненкова поняла свою ошибку и сейчас готовится к вступлению в комсомол, успешно овладевает производственными навыками.

А ведь иной раз бывает так, что комсомольская организация своевременно не замечает тех или иных неполадок, недоразумений, возникающих у молодого рабочего, не выявляет в причины его плохой работы, не помогает наладить дело. С этим нельзя мириться. Одним надо своевременно оказать помощь и поддержку, а с других может быть строго потребовать, если нужно — наказать.

Комсомольские организации должны непримиримо относиться к нарушителям трудовой дисциплины.

Постановление XII пленума ЦК ВЛКСМ об участии комсомольских организаций в социалистическом соревновании за выполнение заданий пятого пятилетнего плана развития СССР наметило программу действий для всех комсомольских организаций.

В связи с этим перед цеховой комсомольской организацией особенно встает вопрос улучшения работы по воспитанию социалистической дисциплины труда, повышению производительности труда и улучшению качества выпускаемой продукции. Выполнить эти задачи — почетный долг каждого комсомольца и молодого рабочего.

С. АХТИМАНЬКИН,
секретарь комсомольской
организации модельного
цеха.

Повышать активность каждого коммуниста

Состоялось отчетно-выборное собрание в партийной организации термического цеха. Коммунисты обсудили отчетный доклад секретаря партийной организации тов. Филалова о работе партийного бюро за отчетный период.

Докладчик и выступавшие в прениях коммунисты отмечали, что партийное бюро, вооружившись решениями XIX съезда Коммунистической партии Советского Союза, несколько улучшило партийно-организационную и партийно-политическую работу.

Вместе с тем на собрании отмечалось, что массово-политическая работа партийной организации все еще отстает от тех больших и серьезных задач, которые стоят перед коммунистами, рабочими и служащими цеха. Нередко агитационная работа среди рабочих ведется на низком идейном уровне, носит отвлеченный характер, не увязывается с практическими задачами коллектива цеха. Партийное бюро и его секретарь тов. Филалов не установили повседневного контроля за содержанием бесед агитаторов.

Мастер гальванического отделения тов. Довгалева и другие говорили о серьезных недостатках в работе с агитаторами. Семинеры и совещания агитаторов проводились от случая к случаю. Участники собрания критиковали партийное бюро за то, что

оно не обобщало и не распространяло опыта агитационной работы.

Партийное бюро не принимало должных мер по повышению политической активности каждого коммуниста. И не случайно коммунисты тт. Побережный, Рак, Шадрин и другие не ведут политической работы среди рабочих, не выполняют своих партийных поручений.

Выступавшие на собрании коммунисты тт. Мишурис, Рейнберг подвергли справедливой критике стиль и методы работы членов партийного бюро. Тов. Филалов признал, что между членами бюро неправильно были распределены конкретные обязанности и области работы. В результате была принижена ответственность за порученное дело, не было необходимой требовательности к себе и коммунистам.

Следует отметить, что заместитель начальника цеха по производству коммунист тов. Побережный выступил на собрании несамостоятельно. Он обошел молчанием серьезные недостатки в своей работе. А об этом следовало бы сказать. Тов. Побережный не принимает активного участия в общественной работе цеха. Партийные поручения выполняет недобросовестно.

Контрольный мастер тов. Чикало в своем выступлении говорил о серьезных недостатках в работе с кадрами и в постановке

воспитательной работы среди коллектива цеха. Отмечалось, что партийное бюро крайне слабо занималось повышением идейного уровня воспитательной работы на участках и среди руководящего состава цеха.

Много внимания уделило партийное собрание вопросам хозяйственной деятельности администрации цеха. В выступлениях участников собрания приводились примеры, свидетельствующие о серьезных недостатках в работе многих участков цеха. В частности, указывалось, что в цехе плохо организована техническая учеба кадров, в результате имеются случаи нарушений технологической дисциплины, что приводит к браку деталей.

Чтобы успешно решить серьезные задачи, стоящие перед партийной организацией и коллективом цеха, каждый коммунист цеха должен повысить свою активность и чувство ответственности не только за свой участок работы, но и за работу всего коллектива.

На отчетно-выборном партийном собрании выступили также тт. Фролов, Багин, Рак, Рубанченко.

В принятом решении намечены мероприятия по улучшению работы партийной организации.

На собрании избрано партийное бюро в количестве 5 человек.

Секретарем партийного бюро избран тов. Мишурис.

С. ИВАНОВ.

За широкое распространение силового резания металла и безвибрационной обработки длинных валиков

С собрания стахановцев по обмену опытом внедрения метода токаря В. Колесова

Директивы XIX съезда Коммунистической партии требуют увеличить за пятую пятилетку выпуск продукции машиностроения примерно в два раза. Для этого необходимо неустанно искать, находить и использовать внутренние резервы. Одним из таких резервов является улучшение использования оборудования и производственных мощностей.

В конце 1952 года всей стране стало известно имя токаря Средневожского станкостроительного завода Василия Колесова, предложившего новый метод резания металла—силовое резание.

Скоростное резание применяется сейчас на многих предприятиях нашей страны, в том числе и на нашем заводе. В цехах завода на скоростных режимах резания сейчас работают около 450 станков.

Токарь-новатор В. Колесов

* * *

Недавно в Доме техники состоялось собрание стахановцев и инженерно-технических работников по обмену опытом внедрения силового резания металла и безвибрационной обработки длинных валиков.

На собрании выступили токари и мастера. Они поделились опытом внедрения силового резания.

ОПЫТ РАБОТЫ ТОКАРЯ С. КУСЬ

В ремонтно-механическом цехе приходится обрабатывать детали самой различной конструкции, не везде можно применять силовое резание, но чтобы резко повысить производительность труда, первичную обработку можно и нужно делать резцами В. Колесова.

Впервые токарь С. Кусь применил силовой резец при обработке валов длиной в 1140 мм, наибольший диаметр 65 мм, с двух сторон по две заточки: одна—длинной 200 мм, диаметр 50 мм, вторая—длинной 20 мм, диаметр 60 мм. При обработке в центрах проточка силовым резцом не удалась ввиду неустойчивости самой детали, наблюдалась сильная вибрация, особенно в середине вала, где резец и подламывался. Но вот С. Кусь пришел к выводу, что необходимо взять один конец вала в патрон. После этого обдирка удалась. Работа велась при следующих режимах: скорость—750 оборотов в минуту, подача—2,8 мм, глубина резания 3—3,5 мм, что сократило машинное время во много раз. Чистовую обработку этим резцом сделать не удалось ввиду сильной вибрации.

Обрабатывая вал длиной 800 мм, диаметр 75 мм под шлицовку с припуском 0,4—0,5 мм, токарь С. Кусь все операции выполнял силовыми резцами, два прохода (черновые) с глубиной 2,5—3 мм и подачи 2,5 мм. Третий проход чистовой под шлицовку с глубиной 0,7 мм, что также дало положительные результаты. Машинное время было сокращено в 8 раз, при отличном качестве обработки.

после долгих исканий предложил новый способ работы на высоких подачах с применением новой конструкции резца.

Результаты внедрения резца В. Колесова настолько значительны, что этим заинтересовались тысячи последователей-токарей, успешно применивших этот резец на практике.

Производительность труда при работе этим резцом повышается в несколько раз, при хорошем качестве обработки деталей.

Немало последователей В. Колесова есть и на нашем заводе. В ремонтно-механическом цехе вопросом внедрения резцов В. Колесова занимаются начальник цеха тов. Гохберг и мастера тт. Захаров и Жученко. Они достигли уже значительных результатов.

В инструментальном цехе токарь Д. Денисов также успешно применил резец В. Колесова.

При внедрении силового метода резания металла необходимо знать, что станок должен быть исправным, люфтов в станке никаких не допускать, как в коренных подшипниках, так и в суппортах с кореткой, иначе каждый люфт вызывает деформацию системы. А поэтому деталь дрожит и получается недоброкачественная поверхность, резец часто ломается, и главное, выводит из строя оборудование.

Выступивший на собрании мастер ремонтно-механического цеха Н. Захаров указал на значительную экономию времени при применении резцов В. Колесова. Так, например, у токаря С. Кусь наблюдалось сокращение времени примерно в 8 раз. Токари П. Скурятин, П. Абрамов и Е. Попов, работая резцами В. Колесова, при подаче 2 мм и 2,8 мм повысили производительность труда в 3—6 раз.

Участники собрания в своих выступлениях совершенно правильно указывали на необходимость организации на заводе централизованной заточки и доводки резцов В. Колесова.

ОПЫТ РАБОТЫ ТОКАРЯ Д. ДЕНИСОВА

На собрании выступил токарь инструментального цеха Д. Денисов. Он рассказал о своей работе на станке «ДПП—200», где шпиндель станка имеет 1200 оборотов в минуту и мотор в 6,7 кв. Д. Денисов уже давно работает на скоростных режимах. Сейчас применил резец В. Колесова.

Обрабатывая оправку, имеющую длину в 660 мм и диаметр 35 и 32 мм силовым резцом, при 600 оборотах в минуту, при глубине резания 3 мм и подаче в 1,1 мм, токарь Д. Денисов уменьшил при этом время на проход в четыре раза.

Убедившись, что условия резания не оказывают отрицательного влияния на механизм станка, на качество обработки, Д. Денисов, используя метод В. Колесова, довел подачу до 2,2 мм при том же числе оборотов шпинделя. Чистота обработки соответ-

ствовала примерно классу 6. Время на проход сократилось в 8 раз. Однако и это не является пределом.

На участке, где работает токарь Д. Денисов, многим приходится выполнять самые разнообразные работы, зачастую довольно мелкие и в небольших количествах, что ограничивает применение силового резания металла. Но и здесь возможно применение резцов В. Колесова, в результате достигается снижение штучного времени.

СМЕЛЕЕ ВНЕДРИТЬ ПЕРЕДОВЫЕ МЕТОДЫ

В механических цехах нашего завода еще очень робко подходят к решению этой важнейшей задачи. Например, в автоматном цехе сделали попытку обрабатывать резцом В. Колесова поршневые пальцы, но попытка не увенчалась успехом, так как деталь проворачивалась в приспособлении.

В цехе шасси применение резца В. Колесова на отточке трубы—задней оси трактора и валиков пока не дало требуемых результатов, вследствие дрожания станка и других неисправностей.

Руководители цехов и в первую очередь отделов механика цехов и завода должны из этого сделать соответствующие выводы. Привести в порядок оборудование и оснастку—их важнейшая задача.

Наряду с резцом В. Колесова, по личному токарю Харьковского тракторного завода тт. Посохова и Придиного начинают применять новый безвибрационный метод точения деталей.

Следя этому почину, токарь моторного цеха нашего завода И. Брылев на токарно-винторезном станке при отточке валика диаметром 30 мм и длиной 970 мм значительно увеличил производительность труда при хорошем качестве обработки.

И. Брылев увеличил задний угол резца до 13 градусов и поднял на 4 мм резец выше центра детали, что дало ему возможность работать без люнета.

Всем известно, что при токарной обработке длинных изделий обычно применяется люнет. Применение люнета требует пониженных скоростей, так как кулачки люнета не позволяют осуществить большой окружной скорости (греются и разбиваются). Кроме того, для установки на люнет необходимо протачивать специальную шейку, на что уходит много времени.

Точение без люнета позволяет значительно повысить обороты при обработке и устранить доплатительную обработку (под люнет).

Ремонтно-механический цех провел несколько работ, показавших преимущество безвибрационной обработки при большой экономии времени.

Токарь Ф. Захаркин, выполняя заказ, точил вал крана—сталь марки 40, диаметр заготовки—90 мм, диаметр изделия—70 мм, длина заготовки—2830 мм.

Ф. Захаркин работал при 400 оборотах в минуту, подаче 0,6 мм на оборот, при глубине резания 3 мм—на четырех проходах и глубине резания 4 мм на двух проходах.

Резец был поднят выше центра на 10 мм на черновой заготовке. Через 2 прохода резец был поднят до 12 мм, и на этой высоте обработка была проведена до конца. Безвибрационный способ снизил машинное время в 2,5 раза.

Токари ремонтно-механического цеха В. Татьянин и В. Ослопов, консультируясь между собой, обрабатывали трансмиссионный вал из стали марки 40, диаметр заготовки—85 мм, диаметр изделия—68 мм, длина—1670 мм.

Работая при 600 оборотах в минуту, подаче 0,6 мм на оборот и глубинах: 1,5 мм на первом проходе, 2,5 мм на втором проходе, 1,5 мм на четвертом проходе, подняли резец на 12 мм выше центра, при этом затратили 22 минуты на обработку всего вала.

Расчетное время составляет 1 час 30 минут. Экономия времени—1 час 8 минут. Достигнутая скорость резания при этом 160 метров в минуту при первом проходе, 155 метров в минуту при втором проходе, 145 метров в минуту при третьем проходе, 134 метра в минуту при четвертом проходе.

Эти же товарищи при обработке вала диаметром заготовки 75 мм и диаметром изделия 67 мм работали на таком режиме: 800 оборотов в минуту, подача 1 мм на оборот при первом проходе и 0,8 мм на оборот при втором проходе. Глубина резания 1,5 мм, глубина резания 2,5 мм при 2 проходе, резец был установлен выше центра на 12 мм.

Вал был обработан за 15 минут вместо 1 часа 10 минут по норме, т. е. почти в 5 раз быстрее.

Токарь В. Татьянин обработал другой трансмиссионный вал из стали марки 40. Диаметр заготовки—90 мм, диаметр изделия—70 мм, длина заготовки—2000 мм.

Вал имел 4 шейки и цилиндрическую часть. Работая при 800 оборотах в минуту с подачей 1 мм на оборот на глубине резания: 2,5 мм—первый проход, 5 мм—второй проход, 2,5 мм—третий проход. Высота резца над центром—12 мм.

Вся токарная обработка заняла с проточкой шеек и полировкой 3 часа вместо 13 часов по норме, т. е. в 4,3 раза меньше.

Токарь В. Ослопов, обрабатывая вал диаметром заготовки 65 мм, диаметром изделия 55 мм, при 550 оборотах, подаче—2 мм на оборот и глубине резания 3,5 мм на первом проходе и 2 мм на втором проходе, при высоте резца над центром 7 мм, обработал вал за 4 часа вместо 13 часов по норме.

Нет сомнения, что на обработке задней оси в цехе шасси применение описанного выше безвибрационного способа дало бы

значительные результаты.

Заместителю начальника цеха шасси тов. Воробину, токарю-скоростнику Н. Петрову и начальнику цеха наладки тов. Дюфуру следует усилить работу по внедрению силового резания и безвибрационного метода в цехе шасси.

Следует сделать один основной вывод, что силовой метод резания металла и безвибрационная обработка длинных валиков в большой мере способствуют повышению производительности труда.

Задача состоит в том, чтобы широко распространить на все участки завода передовые высокопроизводительные методы обработки металла.

Творчески восприняв предложенный метод токаря В. Колесова, лучшие стахановцы нашего завода сумеют внести ценные дополнения и обеспечить максимальное применение нового инструмента на своих рабочих местах.

В то же время следует отметить, что внедрение новых силовых режимов резания не может ограничиваться только внедрением нового инструмента—это значило бы решить половину задачи.

Нам надо улучшить организацию всего производственного процесса. Наряду с машинным временем необходимо снижать вспомогательное время, которое на отдельных операциях достигает еще больших размеров. Надо идти по пути механизации ручных процессов.

Внедрение прогрессивных методов резания, предложенных новаторами В. Колесовым и другими, будет еще эффективнее, если технологи и конструкторы завода пересмотрят припуски в сторону их наибольшего снижения.

Начальник цеха наладки, технологи и конструкторы по оснастке обязаны в ближайшее время определить операции, которые можно уже сейчас перевести на обработку резцами В. Колесова, и помочь нашим стахановцам внедрить их.

Технологам совместно с механиками и электриками завода необходимо в короткие сроки модернизировать и отремонтировать те станки, которые в этом сейчас нуждаются. Надо обеспечить жесткость крепления суппортов.

Начальники цехов обязаны обучить рабочих, наладчиков и мастеров работе резцами В. Колесова.

Показ в цехах на конкретных примерах работы метода В. Колесова послужит наиболее яркой агитацией за его бесспорное преимущество, за немедленное всемерное распространение.

Лучшие люди нашего завода—стахановцы-скоростники своим упорным трудом над внедрением новых резцов обеспечат резкое повышение производительности труда и будут способствовать успешному выполнению принятых социалистических обязательств на 1953 год.

И. ЛУКИН.

Советы рационализаторам Самоцентрирующийся передвижной люнет

При конусном и ступенчатом точении наружных поверхностей крупных деталей различных размеров в условиях жестких требований прямолинейности обрабатываемой детали рекомендуется применение передвижных самоцентрирующихся люнетов, обеспечивающих точное и надежное закрепление изделия.

Люнет устанавливается непосредственно впереди резца, где вал еще не обрабатывался (на «черном» месте); следовательно, диаметр его не изменится, и здесь ролик опора является надежной при любом виде точения резцом.

Ролики могут быть с подшипниками скольжения, но еще лучше, если они будут взяты с роликовыми подшипниками качения.

Для выполнения разнообразных работ люнет изготавливается с независимой установкой роликов. При применении конусной линейки или приспособления для фасонного точения, требующих движения поперечных салазок,

люнет должен быть закреплен непосредственно на каретке станка. Люнет может быть применен на токарных станках легкого, среднего и тяжелого типов, а также на шлифовальных станках при шлифовании наружной поверхности длинных, тонких валов и других изделий и может быть установлен как на каретке станка, так и на направляющих станины (как стационарно, так и с перемещением вдоль станины).

На многолезвевых токарных станках тяжелого типа люнет крепится своим основанием при помощи болтов к т-образным пазам, идущим вдоль станины станка.

Конструкция люнета допускает легкую и быструю выемку и вставку изделия. Самоцентрирующийся люнет может применяться как при черновой, так и при чистовой отточке при больших усилиях резания, на нормальных и высокоскоростных режимах.

(Газета «Трактор»).

КИНО Чук и Гек

Фильм поставлен по одноименному рассказу выдающегося советского писателя Аркадия Гайдара.

...Семилетний Чук и шестилетний Гек жили с матерью в Москве. Их отец, геолог-разведчик находился в экспедиции. Так как работа экспедиции надолго затянулась, он пригласил их к себе в гости.

Вопрос о поездке был решен, сборы закончены и мать уехала на вокзал за билетами. Во время ее отсутствия почтальон принес телеграмму, которую Чук спрятал в металлическую коробочку. Мальчики поссорились, и Гек, ничего не зная о телеграмме, выбросил коробочку за окно. Найти ее не удалось. Чувствуя свою вину, дети решили ничего не говорить матери. На другой день они уехали...

На маленькой таежной станции их никто не встретил и им пришлось самим добираться до геологической базы. Однако, когда они приехали туда, на базе никого не было. Неприятный старик-сторож рассказал, что геологи ушли в тайгу на

срочное задание и перед уходом отец послал матери телеграмму, чтобы она задержалась с выездом.

На следующий день сторож ушел на несколько дней на охоту. Во время его отсутствия неожиданно исчез Гек. К счастью, вернулся сторож, и его собака нашла «беглеца»... спящим в сундуке. Сторож передал матери ключ от папиной комнаты и письмо. Оказалось, что старик ходил далеко в тайгу, где работала разведывательная партия, чтобы сообщить отцу о приезде его семьи.

К Новому году на базу вернулись с задания геологи. В сложной хлопотке для папы был приготовлен «секрет» — «телеграмма» от Чука и Гека: «Папа, мы никогда больше не будем читать телеграмм. Если что-нибудь опять такое сделаем, сразу признаемся». Потом Гек пел песню о том, что надо честно жить, много трудиться и крепко любить и беречь эту огромную счастливую землю, которая зовется Советской страной.

Л. СИДЕЛЬНИКОВА.

По следам выступлений „БОВОГО ТЕМПА“

„Это больше, чем ротозейство“

Под таким заголовком в № 74 «Боевого темпа» за 23 июня 1953 года был помещен фельетон С. Михайлова, в котором говорилось о том, что делопроизводитель административно-хозяйственного отдела завода тов. Питенева недобросовестно относился к своим обязанностям, задерживала поступающую на завод почтовую корреспонденцию. В столе тов. Питеневой было обнаружено около 1500 недостав-

ленных адресатам писем и других почтовых отправлений. Все это случилось при явном попустительстве начальника АХО тов. Березовикова.

Приказом и. о. директора завода тов. Каргополова за допущенные безобразия тов. Березовиков снят с работы и уволен с завода. Делопроизводитель АХО тов. Питенева снята с работы и уволена с завода.

Международный обзор

ЧТО ПРОИЗОШЛО В БЕРЛИНЕ

17 июня в демократическом секторе Берлина произошли беспорядки, учиненные с провокационной целью агентурой иностранных империалистических держав.

По заранее разработанному плану отряды фашистов, пользующиеся полной свободой и покровительством властей в западных секторах Берлина, перешли в этот день в демократический сектор города. Обильно запасшиеся бутылками с серой, фосфором, бензином, бандиты попытались организовать там забастовку рабочих, поджоги, нападения на продовольственные склады, магазины, клубы, учреждения. Они также ставили своей целью убивать партийных работников, сотрудников правительственных учреждений. Вслед за этим фашистская агентура должна была начать погромы и в других городах Германской Демократической Республики. Как отмечала берлинская демократическая печать, враги мира хотели таким образом установить в ГДР фашистскую власть, сорвать планы мирного объединения Германии.

Однако этот гнусный замысел с треском провалился. Против заговорщиков выступило население демократического сектора Берлина и народная полиция. В течение суток спокойствие в советском секторе города было восстановлено.

Характерно, что, как указывали зарубежные газеты, фашисты действовали под непосредственным руководством американских властей. Погромщики концентрировались в американском секторе Берлина, их оплачивали долларами, вооружали и инструктировали американские офицеры.

Почему же фашистские наемники были подняты на провокации в Берлине именно теперь?

Дело в том, что за последнее

время правительство ГДР провело в интересах ослабления международной напряженности ряд важных мероприятий, содействующих сближению между восточной и западной частями Германии. Оно также приняло решения, ведущие к значительному повышению материального благосостояния населения республики.

Международная реакция, которая старается толкнуть немцев на путь войны, а также высуживающиеся перед ней правящие круги Западной Германии увидели в этих мерах правительства ГДР угрозу своей политике, направленной на то, чтобы помешать объединению страны и упрочению мира в Европе.

Крах авантюры иностранных наемников в Берлине — новое свидетельство того, что германский народ не поддерживает политику поджигателей войны, что он стоит за мир, за единство своей страны, за демократию.

ПРОВОКАЦИЯ ВРАГОВ МИРА В КОРЕЕ

Почти одновременно с вылазкой фашистов в Берлине, в ночь на 18 июня враги мира совершили еще одну провокацию, но теперь в Южной Корее. В эту ночь по приказу подчиненного американским правителям в Южной Корее Ли Сын Мана его охранные части выпустили под видом «освобождения» около 26 тысяч пленных бойцов Корейской Народной армии из лагерей, расположенных в Южной Корее и находящихся в ведении американского военного командования. Такое «освобождение» Ли Сын Ман производил и в последние дни.

Какую же цель преследовали лисынмановцы, захватив пленных бойцов Корейской Народной армии?

Известно, что 8 июня в Паньмынчжоне было подписано соглашение о репатриации военнопленных. Этот вопрос на протя-

жении длительного времени являлся единственным спорным пунктом, мешающим полной договоренности о перемирии. Подписание соглашения о репатриации, следовательно, устранило это препятствие.

Но империалисты прекращение войны в Корее не устраивает — исчезнут огромные военные прибыли. Стремлением сорвать мир и объясняется провокация лисынмановцев. Дело в том, что «освобожденных» военнопленных они стали сразу же насильственно мобилизовывать в свои войска, прикрывая это их «нежеланием» возвратиться на Родину. В соответствии с соглашением о репатриации, эти военнопленные подлежали передаче под опеку специальной комиссии нейтральных стран, которой поручалось определить справедливо их дальнейшую судьбу. Захватив в свои руки этих людей, клика Ли Сын Мана не только срывает уже подписанное соглашение о репатриации, но и ставит под угрозу само перемирие.

Сообщая об этих событиях в Корее, зарубежная печать указывает, что, как и фашисты в Германии, Ли Сын Ман действительно не один. Американская реакционная газета «Вашингтон пост», например, писала: «Есть основания подозревать, что некоторые американцы, если они не участвовали в заговоре, то, по крайней мере, знали об этом заранее и не сделали ничего для того, чтобы предотвратить его».

Не случайно поэтому мировая общественность устанавливает неразрывную связь между провокациями в Берлине и в Южной Корее, видя в них попытки реакции помешать ослаблению напряженности международного положения. Провокация Ли Сын Мана вызвала мощную волну протестов во всех странах мира.

А. ГЕОРГИЕВ.

Редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

КЛУБ ЗАВОДА
27—28 июня
новый художественный фильм
КРЕЙСЕР «ВАРЯГ»

Начало сеансов в 1 час дня,
в 6, 8 и 10 час. вечера.

ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО
ОБУЧЕНИЯ ЗАВОДА

ОРГАНИЗУЕТ
СТАХАНОВСКУЮ ШКОЛУ
ПО ИЗУЧЕНИЮ МЕТОДА
НОВАТОРА ПРОИЗВОДСТВА
В. КОЛЕСОВА ПО СИЛОВОМУ
РЕЗАНИЮ МЕТАЛЛОВ

Рабочие-токари, желающие
изучить основы силового реза-
ния, могут записаться в цехах
у уполномоченных по текущему,
или в отделе технического обу-
чения завода по адресу: улица
Сталина, дом № 4, тел. 0-123.

НАЧАЛО ЗАНЯТИЙ С 1 ИЮЛЯ
1953 ГОДА.

Отдел технического обучения.

МИНИСТЕРСТВО КУЛЬТУРЫ СССР
РУБЦОВСКИЙ ВЕЧЕРНИЙ ФИЛИАЛ АЛТАЙСКОГО
ИНСТИТУТА СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ
ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ СТУДЕНТОВ
НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Филиал института готовит без отрыва от производства
ИНЖЕНЕРОВ-МЕХАНИКОВ по специальным:

- а) технология машиностроения,
- б) машины и технология летного производства.

Срок обучения 6 лет.

Заявления принимаются с 20

июня до 1 августа.

К заявлению прилагаются:

- а) автобиография, б) аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике), в) справка с места работы с указанием занимаемой должности и специальности, г) паспорт (предъявляется лично), и 3 фотокарточки размером 3х4 см.

АДРЕС: г. Рубцовск, ул. Сталина, 4, телефон АТЗ.

Вступительные экзамены проводятся с 1 по 20 августа по следующим предметам:

- а) математике, б) физике,
- в) химии, г) русскому языку и литературе.

Справки об условиях поступления и экзаменов можно получить в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 10 часов вечера.

ДИРЕКЦИЯ.