

Добьемся новых успехов в работе местной промышленности!

Недавно в клубе Старотрубного завода состоялось общегородское собрание работников местной и кооперативной промышленности. После доклада тов. Чиркова развернулись оживленные прения. Все выступающие самокритично подошли к своим недостаткам. Много было предъявлено претензий горисполкому, который мало оказывает помощи артелям в налаживании производства.

В прениях выступили директор швейной фабрики тов. Янов, механик горпромкомбината тов. Миргородский, председатель правления артели «Прогресс» тов. Ермишкин, заместитель председателя правления артели имени Тельмана тов. Тунгусова, заведующий производством обувной мастерской тов. Слепов, председатель правления бытовой артели «Искра» тов. Ефремов. Ниже мы печатаем выступления ряда участников собрания.

Больше товаров широкого потребления

Из доклада председателя исполкома горсовета тов. ЧИРКОВА

Трудящиеся нашего города, как и все советские люди, директивы XIX съезда партии по пятому пятилетнему плану восприняли как боевую программу действий, отвечающую основным интересам трудящихся социалистической Родины.

В основу своей хозяйственной и трудовой деятельности в 1952 году трудящиеся брали социалистические обязательства.

Большинство артелей и предприятий местной промышленности, соревнуясь между собой, годовой план завершили раньше, чем предусматривалось обязательствами. К числу таких относятся бытовой артель «Искра», горгон, горпромкомбинат, завод безалкогольных напитков и артель имени Тельмана.

Однако в работе местной промышленности есть существенные недостатки, которые мешают ее плодотворной работе. Местная промышленность города до сих пор плохо обеспечивает все возрастающие потребности населения в товарах широкого потребления, которые она обязана выпускать в достаточном количестве и добротного качества. Крайне мало в городе мастерских по ремонту часов, металлоизделий, мастерских по бытовому обслуживанию трудящихся. Производство мебели, которым в основном занимается горпромкомбинат, не обеспечивает полностью потребности населения, качество выпускаемой продукции низкое, зачастую не соответствует утвержденным стандартам и образцам. За обилием положительных производственных показателей скрывается ряд серьезных недостатков, которые свидетельствуют о медленной перестройке работы предприятий местной промышленности в свете решений XIX съезда Коммунистической партии.

Одной из причин неудовлетворительного обслуживания населения товарами массового потребления является незнание, а подчас и прямое игнорирование спроса покупателей на товары широкого потребления.

До сих пор руководители не отделились от негодной практики выполнять план за счет заказов, не связанных с удовлетворением пот-

ребностей населения. Характерным примером такой негодной практики является работа бытовой артели «Искра», где председателем тов. Ефремов. Правление артели чрезмерно увлеклось работой швейного цеха, пустив на самотек работу остальных цехов.

В артели «Прогресс» (председатель тов. Ермишкин) производственная программа по валовой продукции выполнена в 1952 году на 101,2 процента. План выполнен за счет лесопилки, заготовки древесины и непланируемого выпуска разной продукции, а основной ассортимент — спортивно-беговые лыжи — не выполнен. Качество выпускаемых лыж очень низкое. Из 30 тысяч пар только 9.366 пар приняты первым сортом. Это говорит о том, что в артели не ведется никакой работы по улучшению качества выпускаемой продукции, технической учебой здесь занимаются от случая к случаю. Точно такое же положение с выполнением плана в швейной артели «Искра» и в артели имени Э. Тельмана.

Систематически не выполняет производственного плана обувная мастерская (директор тов. Парфенов). Качество продукции настолько низкое, что мастерская, в результате потери сортности, понесла убыток в несколько тысяч рублей.

Не занимаются улучшением качества готовой продукции на швейной фабрике, которой руководит тов. Янов. Вместо организации настоящей борьбы и работы по улучшению продукции, отдел технического контроля фабрики «замазывает» бракоделов.

Нам нужно не всякое выполнение и перевыполнение плана, а нам нужно только такое выполнение производственных и финансовых планов, в которых воедино сочетаются количественные и качественные показатели, нужна не всякая продукция, а только такая, которая необходима населению, высокого качества и дешевая по стоимости.

Местная и кооперативная промышленность располагает большими возможностями для успешного решения этой почетной задачи.

Поэтому задача всех работников на основе широко развернутого социалистического соревнования, внедрения новых форм и улучшений политики — воспитательной работы добиться резкой перестройки в организации труда всей промышленности города.

Долг каждого работника местной промышленности — непримиримо бороться с расточительством, с безхозяйственностью, с расхищением народного добра.

Чем сильнее и упорнее будет борьба с недостатками, тем значительнее будут успехи, тем крепче будет наша Родина.

Успех выполнения плана зависит от правильной организации труда. Каждое предприятие располагает всеми необходимыми возможностями в налаживании крепкой трудовой и финансовой дисциплины, в четкой организации производства.

Обязанность всех работников местной промышленности состоит в налаживании ритмичной и рентабельной работы своих предприятий, в строгом выполнении производственного плана по всем количественным и качественным показателям, в обеспечении трудящихся добротными и дешевыми товарами.

В целях увеличения выпуска товаров широкого потребления на 1953 год намечаются в городе следующие мероприятия: ввести в эксплуатацию цех никелирования и обеспечить выпуск никелированных и полуникелированных кроватей; освоить и внедрить в производство «комбинированную» чужбинную посуду; организовать выпуск фанерованной мебели; установить аэрографический аппарат для покраски мебели; освоить производство детского стула и качалки с полумиллиметровым сидением; открыть цех индивидуального пошива мужской и женской одежды на швейной фабрике; организовать выработку искусственной ваты и шерсти в бытовой артели «Искра» и другие мероприятия.

Успешно выполнив пятый пятилетний план, еще больше укрепим свою Отчизну, создадим все возможности для культурной и зажиточной жизни трудящихся нашего города.

Уточнить профиль нашей работы

Из выступления бухгалтера артели «Урал» тов. ВАСИНОЙ

Нас на данном собрании присутствует более 30 человек. И вот когда мы шли на собрание, мы все рассчитывали услышать в свой адрес здоровую критику наших недостатков, рассчитывали, что эта критика положит начало коренному улучшению всей нашей работы.

В своем докладе тов. Чирков, пожалуй, и двух слов не сказал о работе нашей артели, считая этот коллектив пустым местом в жизни нашего города. И мы, представители труженников артели, очень обижены этим. А поговорить есть о чем.

Никакой продукции для населения города мы не даем. Наша артель выросла на базе гужтранспортной артели. Проведены большие капитальные вложения в реконструкцию цехов, в постройку новых. У нас есть хорошие цехи, есть свои передовики производства, но нашей работы ни-

где не видно. Городской Совет это, видимо, несколько не тревожит.

В настоящее время мы находимся в финансовом тупике. Мы занимаемся производством палок для лыж, которые изготавливает артель «Прогресс» и мы буквально связаны. Председатель артели «Прогресс» тов. Ермишкин дошел до того, что диктует нам свои условия. Лыжи идут вторым сортом и он не принимает палок первого сорта, требуя от нас, чтобы мы изготавливали для него второй и третий сорта, что не в интересах наших рабочих.

Коллектив артели «Урал» обращается с настоятельной просьбой к горисполкому — уточнить профиль нашей работы, дать нам возможность работать по-стахановски, как это требуют решения XIX съезда, а не так, как это угодно тов. Ермишкину.

ОБРАЩЕНИЕ ОБЩЕГОРОДСКОГО АКТИВА РАБОТНИКОВ МЕСТНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ КО ВСЕМ РАБОЧИМ, РАБОТНИЦАМ, СЛУЖАЩИМ И ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИМ РАБОТНИКАМ МЕСТНОЙ И КООПЕРАТИВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ГОРОДА ПЕРВОУРАЛЬСКА

Вдохновленные историческими решениями XIX съезда партии о новом пятилетнем плане развития СССР на 1951—1955 годы, трудящиеся нашего города успешно справились с планом 1952 года.

Самоотверженно трудясь в истекшем году работники местной и кооперативной промышленности. План по выпуску валовой продукции всеми артелями и предприятиями местной промышленности выполнен досрочно, к 5 декабря, а предприятиями городского подчинения — к 35-й годовщине Великого Октября. Выпуск мебели по сравнению с 1951 годом увеличился на 18,8 процента.

Однако предприятия местной промышленности не удовлетворяют в полной мере все возрастающие потребности трудящихся города в товарах широкого потребления.

Качество выпускаемой продукции в ряде предприятий города низкое, ассортимент крайне ограничен.

Мы, участники городского собрания работников местной и кооперативной промышленности, призываем всех рабочих, работниц, инженерно-технических работников, служащих и руководителей предприятий местной промышленности еще выше поднять знамя социалистического соревнования за мобилизацию всех резервов производства, улучшение количественных и качественных показателей, досрочное выполнение годового плана по каждому предприятию.

В целях завоевания первенства в соревновании с трудящимися города Каменска-Уральского, мы берем на 1953 год следующие социалистические обязательства:

1. План 1953 года всеми предприятиями местной и кооперативной промышленности выполнять в соответствии с заданной номенклатурой к 21 декабря и дать сверх плана продукции на 1,5 миллиона рублей.

2. Добиться увеличения выпуска изделий ширпотреба в сравнении с 1952 годом: по мебели на 10 процентов, по швейным изделиям — на

25 процентов, по кроватям — на 15 процентов и по лыжам — на 20 процентов.

3. Добиться выпуска продукции первого сорта по всем предприятиям города не менее 90 процентов.

4. Снизить себестоимость продукции по сравнению с 1952 годом на 5 процентов.

5. Перевыполнить план по накоплению и к концу года дать не менее 300 тысяч рублей сверхплановой прибыли.

6. План по производительности труда перевыполнить на 8 процентов.

7. Расширить сеть мастерских бытового обслуживания населения города, для чего дополнительно открыть в первых этажах новых домов в Соцгороде мастерскую индивидуального пошива мужской, женской и детской одежды, мастерскую по ремонту всевозможной обуви, мастерскую химической чистки и окраски одежды.

8. На базе отходов лыжного производства организовать выпуск изделий ширпотреба в артели «Урал» и освоить бондарное производство в горпромкомбинате.

Товарищи! Все, как один, включитесь в социалистическое соревнование за выявление резервов производства на каждом рабочем месте, начатое по инициативе новаторов Уралмашзавода, за выпуск продукции отличного качества, за снижение расходов сырья, материалов, топлива, электроэнергии, за комплексное обобщение передового опыта по методу свердловских машиностроителей.

Мы не сомневаемся в том, что трудящиеся местной промышленности, как и все трудящиеся Советского Союза, вдохновленные историческими решениями XIX съезда партии, направят свои усилия на выполнение задач пятой сталинской пятилетки по дальнейшему удовлетворению растущих материальных и культурных потребностей трудящихся нашего города.

Обязательства обсуждены и приняты на общегородском собрании работников местной и кооперативной промышленности.

Создать условия для культурного отдыха

Из выступления начальника литейного цеха Металлозавода тов. УГОЛЬНИКОВА

Докладчик совершенно правильно критиковал коллектив металлзавода, который выпускает продукцию не в соответствии с запросами трудящихся нашего города. Совершенно прекращен выпуск герметических дверей, в которых так нуждается население города. Вместо оковородок мы выпускаем железнодорожную чеху, которая, конечно, не нужна трудящимся города. Все критические замечания коллектив

нашего завода учит и в своей дальнейшей работе постарается их изжить.

Мне хочется рассказать, как отдыхают труженники нашего завода. Стахановцы живут в неблагоприятных условиях. Нет никаких условий для культурного и разумного отдыха. Каждый год администрация завода арендует дом для общежития и каждый год наша молодежь кочует из одного дома в другой. Стаханов-

цы хотят работать еще лучше и производительнее, но они требуют и хорошего отдыха.

У нас было хорошее общежитие, но им, по каким-то соображениям, завладел горсовет и сейчас на наши неоднократные требования он отвечает молчанием. Коллектив нашего завода настоятельно требует от горсовета предоставления общежития, где бы молодежь завода имела все возможности для отдыха.

К новым успехам в работе городской комсомольской организации

21 марта в клубе имени В. И. Ленина, Хромпиковского завода, состоялось собрание городского комсомольского актива. С докладом «Об итогах работы VIII областной комсомольской конференции и задачах городской комсомольской организации» выступил секретарь ГК ВЛКСМ тов. Малахов. Ниже мы публикуем выступления ряда участников собрания.

Улучшить воспитание комсомольцев и молодежи

Из доклада секретаря ГК ВЛКСМ тов. МАЛАХОВА

Великую утрату понёс наш народ, проводив в последний путь своего вождя, дорогого и любимого товарища Сталина. Провожая в последний путь нашего вождя, комсомольцы и молодежь нашего города завершили, что в ответ на обращение ЦК ВЛКСМ и ЦК ВЛКСМ еще теснее сплотятся вокруг партии и Советского правительства. Их слова подтверждаются делом. В эти тяжелые для нашей Родины дни в ряды ВЛКСМ вступило 1.020 юношей и девушек — передавая молодежь нашего города. Свою преданность партии молодые рабочие подтверждают стахановской работой и хорошей учебой.

Дальше тов. Малахов рассказал о работе VIII областной комсомольской конференции, которая проходила с 22 по 24 января текущего года. На конференции были подведены итоги работы областной комсомольской организации за отчетный период. За это время организацией была проделана значительная работа по воспитанию молодежи, по улучшению идеологической работы. Организация расширила и укрепила связи с широкими массами молодежи. В ряды ВЛКСМ вступило свыше 98 тысяч человек. Вновь создано 1.162 первичных комсомольских организаций.

Но, несмотря на достигнутые успехи в работе областной комсомольской организации имеется очень много недостатков, которые имеют место и в нашей городской организации.

Резервы рабочего времени

Из выступления комсомольца цеха № 5 Новотрубного завода тов. СМЕТАНИНА

В своем докладе тов. Малахов много говорил об учебе и воспитании комсомольцев и молодежи и совершенно не затронул производственной стороны. А недостатков в этом деле много. Вот, например, в четвертом пролете стан холодный прокатки простаивает из-за неправильной организации труда и отсутствия заготовок. Чтобы подать заготовку на стан, тратится несколько лишних операций. И это в то время, когда на заводе работает комиссия по выявлению резервов рабочего времени.

Каждую неделю у нас есть ремонтный день, но не все время полностью занято. Ремонт идет только во вторую и третью смены, а ночью ничего не делается. Несмотря на это станы простаивают, а в общем получается 32 часа в месяц ненужного простоя, несколько сот тонн труб мы не даем стране.

Несвоевременно у нас принимают готовые трубы, чтобы отправить пакет труб, нужно 15 раз сходить за контролером. А вчера, например, подали в 3-й пролет пакет заготовки прямо из травильной ванны, т. е. контролер ОТК отказался проверять, — не могу, говорит, они пахнут кислотой. По-моему это пахнет срывом плана.

У нас имеются хорошие бытовые помещения, где имеется и душ, но мыться нельзя, вода с макутом и смолой. Нет в цехе и питьевой воды.

В нашем цехе работает много молодых специалистов, окончивших металлургический техникум. Большинство из них заняты на рабочих

заводах. В нашей организации плохо поставлена политучеба. В некоторых организациях, как например, Уралтяжтрубострой, Старотрубного завода и других почти 50 процентов комсомольцев никуда не учатся. Неудовлетворительное состояние с физкультурой и спортом. На сегодня всего лишь 40 процентов комсомольцев являются членами ДСО. Все еще не побиты рекорды, установленные 15 лет назад.

В своем докладе тов. Малахов отметил также плохое состояние дисциплины среди комсомольцев, слабое развитие социалистического соревнования, низкую успеваемость в школах, отсутствие занятий и учебной комсомольской активности и молодых комсомольцев. Докладчик отметил медленный рост рядов ВЛКСМ, формализм в проведении комсомольских собраний, который имеет место в ряде организаций. Эти недостатки говорят за то, что бюро ГК ВЛКСМ, их секретари гг. Малахов, Невзорова, Тычинина и комитеты ВЛКСМ слабо ведут работу, еще не до конца поняли всю важность задач, стоящих перед ними.

В такое тяжелое для нас время мы, активисты, несем экзамен перед партией по воспитанию молодежи. Комсомольцы и молодежь города еще теснее сплотятся вокруг партии, правительства и приложат все свои силы, энергию, знания на быстрейшее построение коммунизма в нашей стране.

точках. Вот я, например, работаю бригадиром дежурных слесарей. На должностях мастеров и начальников смен работают люди без образования и никуда не учатся, так сказать практики. Получаешь иногда от мастера практическое задание и целый час разбираешься, что там написано. Дирекция и парторг завода не интересуются работой молодых специалистов.

На прошлой городской конференции было записано в решении о том, чтобы проводить стахановские слеты и до сих пор их нет, а молодежь ждет, интересуется ими.

Об организации самодеятельности в нашем цехе говорилось давно. У нас много хорошей, талантливой молодежи, но весь вопрос упирается в баян, который мы не можем получить, тов. Гасилов все обещает, а дальше этого дело не движется.

Не удовлетворяют наш цех квартиры. Об этом говорили и говорят везде и все же квартира дирекции дает мало. А в нашем цехе работают приезжие и все они нуждаются в квартирах. Каждый раз директор обещает нам: «Вот кончат строители дом и отдам вам», а когда выстроят, выясняется, что квартиры давно распределены и опять наши люди остались, как говорится, у разбитого корыта.

Выражаю уверенность, что недостатки, высказанные мною, будут устранены. От имени комсомольцев цеха я обещаю, что задачи, стоящие перед нами в пятую пятилетку, мы выполним с честью.

В „тесном“ контакте

Из выступления секретаря комитета ВЛКСМ Динасового завода тов. ВАЖЕНИНОЙ

Комсомол, являющийся первым помощником партии, работает под ее руководством. Мы должны помогать ей, партии, как в воспитании молодежи, так и в работе. Но, к сожалению, руководители Динасового завода не понимают назначений и цели комсомола, не прислушиваются к голосу комсомольцев. Партийные работники завода не только не просят нашу работу, а, наоборот, зажимают, смотрят на нас кивком пальца. Приведу для примера председателя завкома тов. Жаворонкова, члена партии, который халатно, с пренебрежением относится к комсомольскому активу. Я приглашала его на сегодняшний актив, но он ответил: «Я не обязан там быть и не буду».

У нас имеется клуб, есть хорошая самодеятельность, свой руководитель, но нам тов. Жаворонков не разрешает проводить молодежные вечера, а если разрешит, то мы должны платить за вход, как бы за игру баяниста или оркестра. Взять к примеру такой факт. Я обратилась к тов. Жаворонкову с вопросом

— на каком основании выдана бесплатная путевка в дом отдыха бывшему воспитателю общежития тов. Кочеврягиной. На это Жаворонков мне ответил: «Не ваше дело, не суйте нос куда не следует».

Партия и правительство неоднократно указывали нам на необходимость развития массового спорта. Но у нас плохо обстоит дело с работой ДСО «Металлург». По этому вопросу я также обращалась к тов. Жаворонкову, указывала на то, что т. Спичковский совершенно не ведет никакой работы в обществе, что он обязан делать, как председатель. И на это тов. Жаворонков ответил мне грубостью, — что это не мое дело, что тов. Спичковский подчинен мне и выполняет мои указания, вы не имеете права контролировать работу председателя заводского спортобщества. Надеюсь, что горком комсомола и горком партии помогут нам устранить эти недостатки и укажут руководителям завода на роль комсомола в выполнении задач, поставленных перед ним партией и правительством.

Критика и замечания без внимания

Из выступления секретаря комитета ВЛКСМ Старотрубного завода тов. САМАРИНОЙ

На собраниях и комсомольских активах всегда много выступающих с критикой в адрес руководителей заводов и города. Но на это, как видно, мало кто реагирует. Почему на сегодняшнем активе не было информации горкома ВЛКСМ о выполнении постановлений, принятых на прошлом активе? Почему нет ответа на критические замечания комсомольцев? Говорить каждый раз об одном и том же, а мер не принимать — это все равно, что воду в ступе толочь.

О недостатках в нашей комсомольской организации говорилось неоднократно. До сих пор нет школы рабочей молодежи. Молодежь учится в помещении начальной школы, где заниматься можно в одну смену, а рабочие работают в разные смены. Партии маленькие, нет учебных кабинетов, наглядных по-

собий. И никакой действенной помощи со стороны директора завода тов. Слепцова и председателя завкома профсоюза тов. Мартынова нет.

Слабо поставлена у нас агитационно-политическая работа. В этом повинны секретари горкома. Тов. Невзорова, например, назначила внештатным инструктором по пропаганде и агитации т. Климову, секретаря комсомольской организации прокатного цеха, а тов. Климовой эта работа не под силу, так как она не имеет должного образования и нигде не учится.

Ни дирекция завода, ни профсоюзная, ни партийная организации, в том числе и горком комсомола не уделяют должного внимания молодежи Старотрубного завода. А она нуждается во многом, желает улучшения бытовых и культурных условий. Эти ее желания законны.

Улучшать работу среди комсомольцев

Из выступления заведующей организационным отделом горкома ВЛКСМ тов. МАЙСОВОЙ

Для того, чтобы мобилизовать молодежь на досрочное выполнение плана пятой сталинской пятилетки, улучшить идеологическую работу, физическое воспитание — необходимо организационное укрепление каждой первичной комсомольской организации, поднять ответственность комсомольцев перед Уставом, поднять дисциплину комсомольцев.

Но, к сожалению, на сегодня мы имеем ряд нарушений дисциплины и Устава. У нас в городе насчитывается более тысячи комсомольцев, которые нерегулярно платят членские взносы. Особенно плохо с этим в комсомольских организациях Уралтяжтрубострой (секретарь тов. Енакиев), Старотрубного завода (секретарь тов. Самарина). Нужно разъяснить комсомольцам важность уплаты членских взносов.

В некоторых комсомольских организациях плохо налажен учет комсомольцев. Сейчас, когда особенно нужна бдительность, на это нужно

Воспитание молодых кадров

Из выступления преподавателя ремесленного училища № 6 тов. ШЕВЕЛЕВОЙ

На сегодняшнем активе ни секретарь, ни члены комитета не сказали о работе комсомольской организации ремесленного училища № 6. А между тем, ремесленное училище играет большое значение. Комсомольская организация училища играет важную и ответственную роль в подготовке и воспитанию молодых специалистов, завтрашних рабочих наших заводов. На активе не присутствует и секретарь комсомольской организации училища. Она, наверное, побоялась критики в ее адрес, так как она ее заслуживает.

Работа комсомольской организации развалена. Не проводится учеба комсомольского актива. Один раз мы наметили занятие, собрали актив, но тов. Невзорова не явилась и занятие сорвалось.

Плохо помогают нам наши шефы — комсомольская организация Новотрубного завода, а если и помогает халатно, как-нибудь. В результате занятия проходят неудовлетворительно, на низком уровне.

Выступившая с концертом самодеятельности одного из общежитий завода ставила номера халтурно. Все участники самодеятельности были в нетрезвом состоянии и в результате ребята их осматривали. Некоторые работники горкома думают, что ремесленники не заслуживают настоящего внимания. Но это неверно. Нужно изменить свое мнение. Секретарям горкома неплохо бы побывать у нас, а то они не знают, как к нам двери открываются.

„Оперативное“ руководство

Из выступления секретаря комитета ВЛКСМ Хромпиковского завода тов. СОКОЛОВА

В своем докладе тов. Малахов рассказывал о тех недостатках, которые были вскрыты на VIII областной комсомольской конференции. Эти недостатки имеются и в нашей комсомольской организации. Всем известно, что сейчас особое внимание уделяется политическому воспитанию молодежи. У нас организованы кружки политучебы, но их работой не интересуются и не контролируют ни комитет комсомола, ни партийное бюро, а тем более горком ВЛКСМ. А в этих кружках работа запущена, часто бывают срывы занятий, низкая посещаемость. Пропагандисты кружков гг. Натанзон и Саяпина формально относятся к порученному делу.

Большое опущение в своей работе мы допустили по вопросу учебы молодежи в вечерней школе. Из 73 начавших посещать школу с начала учебного года 17 человек отсеялись и никакой работы на то, чтобы вернуть их в школу, мы не проводили. До сих пор мы не знаем, по какой же причине эти товарищи не стали учиться. За это с нас ответственности не спрашивала партийная организация, не интересовалась и горком комсомола.

Секретари горкома не бывают в первичных комсомольских организациях, не видят их в цехах, они отдалены от действительности одними телефонными звонками. Очень много этих звонков, так сказать «оперативное» руководство. В день получаешь по несколько указаний. В результате вечером поспоришь: то начал — не кончил, другое — также, третье, а в общем и целом — ничего не сделано. Желательно, чтобы секретари вышли из своих кабинетов и оказали нам практическую помощь.

Множить ряды последователей токаря-новатора Василия Колесова!

Совещание токарей-последователей

Широко в нашей стране стало известно имя новатора производства Василия Колесова, который внедрил в производство новый метод высокоскоростного и высококачественного точения, основанный на высоких подачах. Новый метод, названный силовым резанием, позволил намного увеличить производительность труда. Метод токаря Средневолжского станкостроительного завода Василия Колесова опробован в лабораториях и мастерских, обработка большими подачами внедряется на заводах нашей Родины. На Старотрубном заводе прошло совещание токарей, на котором обсуждался метод Василия Колесова. На совещании с информационными сообщениями выступили участники областной конференции гг. Шушаков и Тарасов.

В своем докладе конструктор прокатного цеха Г. В. Шушаков подробно изложил собравшимся суть нового метода и все его преимущества.

Василий Колесов разделил в основном две задачи: 1. Полное использование режущего инструмента; 2. Полное использование мощности станка.

Основой успешного внедрения силового резания является централизованная заточка режущего инструмента и правильная заточка стружкозавивателя. Большое значение имеет и правильный выбор режимов резания.

В процессе своего рассказа тов. Шушаков прибегал к формулам. Перейдя к геометрии резца Василия Колесова, докладчик по чертежам особенно подробно познакомил токарей с новой заточкой резца для обработки деталей силовым резанием.

Заканчивая свое выступление, тов. Шушаков рассказал о тех опытах, которые проведены в прокатном цехе.

— Обтачивая шарикоподшипниковые трубы, — говорил докладчик, — нам удалось получить хорошую чистоту поверхности обрабатываемой детали. Однако, в процессе работы на новых режимах резания выяснилось, что большую опасность для токаря представляет стружка. Необходимо продолжать опытные работы и подбирать такую геометрию резца и режимы резания, чтобы стружка отводилась в нужном направлении. Кроме этого надо подумать и о более совершенном замесе наружного диаметра трубы во время ее обработки.

После сообщения тов. Тарасова начались обсуждения. Первым выступил тов. Фессан. Он сказал:

— В прокатном цехе опыты по внедрению силового резания хотя и не сразу, но начаты. В настоящее время закончена установка критических на закреплении валиков, особое внимание обращено на заднюю бабку. Изготовлен специаль-

ный шаблон для заточки резца. Пока у нас нет широкого и массового внедрения. На изучение опыта В. Колесова у нас выделены три стахановца, которые осваивают силовое резание. Наилучших успехов в обработке труб силовым резанием добился Виктор Балдин. За смену он дает 65—75 метров при норме 40 метров. Потом, когда стахановцы освоили силовое резание в достаточной степени, они будут руководителями стахановских школ. Токари нашего цеха высказывают законные претензии к отделу снабжения, который не беспокоится о снабжении токарей пластинками соответствующей твердости.

О том, что для практической работы нужно разработать технологию обработки определенного профиля труб сказал начальник прокатного цеха тов. Кисозалов. До сих пор метод Василия Колесова мы не придавали должного значения, хотя этим вопросом мы должны были заняться по-серьезному и вплотную.

На совещании выступили токарь тов. Новиков, мастер тов. Груднистый, зам. начальника прокатного цеха тов. Языков и другие.

Совещание токарей приняло решение, направленное на искоренение недостатков в работе токарей, на создание всех условий для внедрения силового резания по методу токаря Средневолжского станкостроительного завода Василия Колесова.

Куйбышев. Токарь Средневолжского станкостроительного завода Василий Колесов разработал новый силовый метод резания металла. Министерство станкостроения СССР организовало на Средневолжском станкостроительном заводе специальную школу. В школу прибыли токари из разных городов страны. Практическими занятиями руководит токарь-новатор Василий Колесов.

На снимке: В. Колесов (в центре) демонстрирует свои приемы токарям А. Дакалу (Киев) и лауреату Сталинской премии Г. Борткевичу (Ленинград).

Фото Н. Финикова.

Прессклиппе ТАСС.

За внедрение силового резания

Токарь одного из куйбышевских заводов Василий Колесов, стремясь работать лучше и лучше, творчески подходя к режимам резания металлов, смело держа, идя по пути увеличения подачи, разработал и внедрил новый способ резания металлов на высоких подачах, названный силовым резанием.

К применению силового метода Василия Колесова, являющегося замечательным стимулом к дальнейшему повышению производительности труда при холодной обработке деталей, проявляют живой интерес инженерно-технические работники и рабочие-токари и строгаги механического цеха Новотрубного завода имени И. В. Сталина. Несмотря на то, что специфика ремонтных цехов несколько не дает возможности применения силового резания в сравнении с механическими цехами машиностроительных заводов, где машины выпускаются сериями и большая повторяемость однотипных деталей, силовое резание и в наших условиях должно, как показывают первые опыты, найти широкое распространение и будет несомненно способствовать увеличению выпуска некоторых деталей в несколько раз. Мы теперь уже ясно представляем себе геометрию силовых резцов, разработали рабочие чертежи на них, изготовили первую партию резцов для токарных станков малой, средней и большой групп.

Работа токарей-стахановцев гг. Ляшенко, Лоскутова, Курмазе на обработке валов силовыми резцами с подачами 2—2,5 мм. на оборот детали, вместо 0,5—1,0 мм. дает основание считать, что силовое резание для обработки валов средних диаметров при небольшой длине повышает производительность по машинному времени в 1,5—2 раза. Обработка токарем тов. Макуриным на станке «ДПП-500» шестерни силовым резцом на режимах резания: глубина резания — 5 мм., подача — 2,4 мм./об. при числе оборотов — 19 в минуту, вместо применявшихся до сих пор: глубина резания 8—9 мм., подача — 0,75 мм. на оборот и числе оборотов — 19 в минуту ускорило обработку

этой шестерни по наружному диаметру в 2 раза. Сейчас, в целях быстрого и широкого внедрения силовых резцов в практику нашей работы, мы совместно с лабораторией резания завода составили план проведения работы по освоению и внедрению силового резания в механическом цехе, в котором предусматривается: уточнение чертежей, изготовление и внедрение специальных шаблонов для заточки и установки силовых резцов, разработка методики заточки силовых резцов для распространения ее среди всех токарей, проведение широких опытов и исследований режимов резания, расход мощности при обработке различных деталей на токарных станках, разработка чертежей, изготовление и опробование силовых резцов на строгательных станках; разработка номенклатуры — минимум деталей, подлежащих обработке силовыми резцами в условиях нашего ремонтно-механического цеха, разработка инструкционно-технологической карты внедрения силового резания; проведение стахановских школ по силовому резанию, мероприятия по улучшению качества резцов. К выполнению этого плана мы уже приступили, выполнение его позволит нам начать внедрение силовых резцов с 1 апреля с. г. Но уже теперь можно утверждать, что силовое резание на таких деталях, как валы средних длин, оси средних длин, некоторые ступенчатые валики и им подобные детали, найдут у нас широкое применение. Хотелось бы отметить, что лаборатория резания завода, возглавляемая тов. Богуцлавским, очень плохо откликается на наши просьбы помочь быстрее и шире внедрить силовое резание в цехе.

План работ по внедрению силового резания, составленный вместе с лабораторией резания, выполняется лабораторией крайне неудовлетворительно. По существу работники лаборатории еще к работе в цехе не приступили, хотя прошло уже довольно продолжительное время.

В. ГАСИЛОВ,

заместитель начальника механического цеха Новотрубного завода.

СИЛОВОЕ РЕЗАНИЕ

Каждый советский токарь не мечтает работать на быстроходном станке, позволяющем резать металл со скоростью свыше тысячи метров в минуту! Но такие токарные станки имеются пока далеко не всюду. Нет их на Средневолжском станкостроительном заводе. Однако наши токари и на тихоходных, ничем не примечательных станках догнали, а в некоторых случаях и перегнали по производительности труда лучших скоростников страны Павла Быкова, Генриха Борткевича, Юрия Дикова, Бориса Кулагина и других.

В свое время я и мои товарищи по цеху тоже мечтали о больших скоростях. Тихоходный станок «ДПП-300», на котором я работал, дважды модернизировался, число оборотов шпинделя увеличилось до 800, а скорость резания возросла до 500 метров в минуту. Но разве такая скорость шла в какое-либо сравнение со скоростью, уже достигнутой новаторами производства?

Каждый из нас упорно думал над тем, как, помимо повышения скорости резания, выжать из техники все, что она может дать.

После долгих раздумий мне пришла мысль увеличить отдачу станка, поднять производительность труда за счет увеличения подачи резца за

ВАСИЛИЙ КОЛЕСОВ,
токарь Средневолжского
станкозавода

один оборот обрабатываемого изделия. Впрочем, мысль эта не новая. Она известна каждому мало-мальски квалифицированному токарю. И можно не сомневаться, она давно бы была осуществлена, если бы удалось создать резец, позволяющий довести подачу с обычных 0,20 миллиметра до, скажем, двух или даже трех миллиметров. Остановка была за новым резцом, ибо обыкновенный проходной резец при больших подачах оставляет на поверхности обрабатываемого в чистовую изделия волны, похожие на резьбу.

Новый резец! Какую он должен иметь геометрию, какие углы резания, какую форму заточки? Ни техническая литература, ни ученые, ни инженеры, ни практики не смогли дать ответа ни на один из вставших передо мной вопросов. Тогда я решил воспользоваться пробой — во что бы то ни стало создать новый резец.

Токари знают, что чем больше радиус закругления вершины резца, тем чище обрабатываемая поверхность детали. Именно такой резец,

с большим закруглением вершины, я и изготовил. Он позволил сделать небольшой шаг вперед по пути повышения производительности труда — довести подачу до 0,8 миллиметра за один оборот. Но дальше мой первенец себя не оправдал — при малейшем увеличении подачи портил изделие.

Немало было потрачено сил, пока, наконец, удалось изготовить резец, отвечающий, казалось, всем требованиям. При опробовании он дал превосходную зеркальную поверхность. И все же резец не годился. Дело в том, что стружка, набегая на него, не завивалась, а сходила прямой, точно проволока.

С помощью главного инженера завода И. Яковлева, инженеров-технологов Л. Катковой и А. Кашаевой удалось справиться со стружкой. Она не только стала завиваться, но поддалась репулированию по длине самих витков.

Резец был создан. С тех пор я и мои товарищи по цеху производят чистовую обработку деталей при подаче от одного до трех миллиметров, иначе говоря — в четыре — двенадцать раз быстрее, чем прежде. Причем на моем «ДПП-300» скорость резания равна 150 метрам в минуту. Но это не все. Новым рез-

цом можно увеличить подачу до четырех и даже до пяти миллиметров, если это позволяет верхний предел станка. Таким образом, силовое резание, как назван на заводе новый метод точения, превосходит все другие известные методы резания металла.

Что же собой представляет «чудодейственный» резец, вносящий существенные поправки в практику и теорию резания?

Прежде всего он отличается от обычного проходного резца увеличенной проходной режущей кромкой шириной в 3,5 миллиметра. Она расположена параллельно оси обрабатываемого изделия. Затем стружкозавивательная канавка расположена не параллельно основной режущей кромке, а под углом в пятнадцать — двадцать градусов и имеет угол наклона три градуса. Угол заострения резца обычный, равен девяносто градусам. Задний угол равен трем градусам, передний угол — положительный, равен пяти—семи градусам. Резец оснащен пластиной твердого сплава марки «Т 15 К6».

Любой квалифицированный токарь может изготовить такой резец. И повторяю: применять его можно на любом токарном станке при достаточном мощном моторе.

Созданный мной резец, объединивший в себе все лучшие элементы

других ранее существовавших резцов, был принят «на вооружение» всеми токарями завода. Силовое резание, таким образом, получило широкое распространение. Мои товарищи по цеху токари гг. Лехин, Шнырев, Тарасов, Ефимов и многие другие, применив новый резец, добились невиданной до сих пор производительности труда.

Приведу пример. Токарь т. Ефимов, работая обычным проходным резцом, не мог выработать больше двух норм за смену. После перехода на силовое резание, не потребовавшего буквально никаких изменений в конструкции станка, Ефимов стал выработать по пяти норм за рабочий день. Сам я выработываю ежедневно не менее шести — семи норм, тогда как ранее более чем с тремя не справлялся.

Впервые мне пришлось демонстрировать свой резец за пределами нашего предприятия на Чкаловском станкостроительном заводе. Не без душевного волнения включил я чужой, незнакомый станок. Но опасения оказались напрасны. Резец вел себя безукоризненно. Тогда я решил воспользоваться станком, который оказался более мощным, чем мой «ДПП-300», для увеличения подачи. Соответственно заточив резец,

(Окончание на 4 стр.)

Николай НИКИТИН

Северная Аврора

(ОТРЫВОК ИЗ РОМАНА «СЕВЕРНАЯ АВРОРА»)

Войска контрреволюции двинулись от Перми к Вятке. В конце декабря Пермь была сдана Колчаку. Ценнейшие механизмы и станки Мотовилихинского завода и почти все хозяйство Пермского железнодорожного узла попали в руки противника.

Усталая Третья армия отступала под натиском врага. Вторая же, по предательскому приказу главнокомандующего, не втягивалась в бой и не оказывала Третьей никакой помощи.

В этот прозный час из Москвы в Вятку шел поезд Комиссии ЦК.

5 января 1919 года поезд подошел к низкому насыпному перрону Вятского вокзала. Навстречу прибывшим торопливо выходили люди. Одни явились за тем, чтобы немедленно представить свои объяснения или доложить о военной, хозяйственной и политической обстановке. Другие считали своим неслучайным долгом лично встретить членов Комиссии, направленных сюда Центральным Комитетом Российской Коммунистической партии (большевиков) и Советом Обороны. Третьи пришли хотя издали взглянуть на поезд, прибывший из Москвы, и увидеть человека, который спас Царьлицы.

Сталин вышел из вагона вместе с Дзержинским. Поздоровавшись с военными, партийными и советскими работниками Вятки, он сразу же пригласил некоторых из них к себе.

На путях были поставлены бойцы комендантской охраны. Телефонный провод тотчас связал поезд с городом. Сталин начал работу с первой минуты своего прибытия в Вятку.

В течение дня около поезда можно было увидеть разных людей. Здесь находились вызванные Комиссией ЦК ответственные работники, сотрудники штаба фронта, военспецы, комиссары; пришли сюда и крестьяне-домохозяева из деревень, железнодорожники, рабочие с лесопильных и кожевенных заводов. Одни из них проходили к товарищу Сталину, другие подавали заявления секретарям, вынимая бумаги из портфелей, из полевых сумок, из-за пазух ту-

лупов или просто из-за голенищ. И уже по той горячности, с которой они обращались к секретарям, видно было, сколько надежд возлагали эти люди на приезд товарища Сталина.

Небритый человек с ввалившимися щеками, в истертой добела куртке, с черным маузером за поясом настойчиво говорил секретарю:

— Я из Кунгура... Я комендант станции! Ты, дружок, положи вез, что я тебе говорю. Стогов — мерзавец. Назначили его начальником эвакуации, головой ручался, что эвакуирует Пермь. Мастер обещать, сукин сын! Вывез свою рухлядь, ломаные венские стулья, а пушки оставил. Измена, черт в их душу! Так и передай товарищу Сталину... Едва секретарь успел выслушать коменданта Кунгура, как около него появился другой посетитель — крестьянин в лаптях и в рваном тулупе. Он возмущенно тряс бородой:

— Я бедняк... А чрезвычайный налог как раскладывают? По душам. На что, выходит, революция? У меня семь душ и ни одной коровы. У кулака три души и пять коров... Ракметиса!

Все новые и новые люди осаждали секретарей. Поезд Комиссии ЦК сразу стал центром всей жизни не только города, но и губернии.

... Наконец посетители были отпущены, но Сталин продолжал работу. Склонившись над столом, он перерывал доносения, показания, доклады. Был уже поздний вечер. В вагоне ярко горело электричество. Временами Сталин откидывался на спинку стула и одну — две минуты сидел так, отдыхая. Затем он вновь погружался в работу.

«Сменить командарма третьей армии, — записал Сталин на листке блокнота. — Вызвать из Москвы тройку дельных политических работников... Съездить в Глазов, в штаб третьей армии...»

Проводник принес крепкого, только что заваренного чая. Сталин пил медленно, грея о стакан озябшие пальцы. В вагоне было холодно. Слова принимаясь за работу, Сталин изкинул на плечи шинель.

Своим четким и ясным почерком он писал Владимиру Ильичу:

«Расследование начато. О ходе расследования будем сообщать попутно. Пока считаем нужным заявить Вам об одной, нетерпящей отлагательства, нужде III армии. Дело в том, что от III армии (более 30 тысяч человек) остались лишь около 11 тысяч усталых, истощенных солдат, еле сдерживающих напор противника...»

Сталин задумался: «Надо, чтобы красноармейцы сразу почувствовали заботу с тыла... Тогда настроение у них окрепнет...»

Снова наклонившись над столом и обмахнув перо в чернильницу, он продолжал писать:

«Присланные Главкомом части ненадежны, частью даже враждебны к нам и нуждаются в серьезной фильтрации. Для спасения остатков III армии и предотвращения быстрого продвижения противника до Вятки (по всем данным, полученным от командного состава фронта и III армии, эта опасность совершенно реальная) абсолютно необходимо срочно перекинуть из России в распоряжение командарма по крайней мере три совершенно надежных полка...»

В дверях показался секретарь.

— Товарищ Сталин, фельдшер прибыл, — тихо сказал он.

— Хорошо...

Закончив письмо и подписав, Сталин передал его секретарю:

— Ознакомьте Феликса Эдмундовича... Попросите тоже подписать... А в исполком сообщите, что заседание будет в одиннадцать тридцать.

Секретарь вышел.

Сталин закурил трубку и подошел к висевшей на стене географической карте России. Он долго стоял перед ней. Потом опять вернулся к столу.

За стенами вагона гудел ветер, мела пурга, звенел от мороза телефонные и телеграфные провода, слышались мерные шаги почтовых. Фельдшер во всем вожаком, на ходу поправляя сумку, бежал по застуженным станционным путям к настойчиво свистящему паровозу.

В память великого Сталина!

В Сен-Сире (департамент Сена и Уаза (Франция) состоялся торжественный митинг, посвященный присвоению одной из городских площадей имени Иосифа Виссарионовича Сталина. На митинге выступил мэр города Жестан, подчеркнувший великую роль товарища Сталина в освободительной борьбе народов против фашизма и в укреплении послевоенного мира. Для французских трудящихся, сказал он, Сталин остается человеком, которому они обязаны

своей свободой, и который показал, что только в обстановке мира можно обеспечить счастье для каждого человека.

Затем с речью выступил депутат-коммунист Мидоль, подчеркнувший, что память о великом Сталине вечно будет жить в сердцах всего передового человечества.

С ответной речью выступил ответник Посольства СССР во Франции Н. И. Корюкин.

ИЗДАНИЕ ПРОИЗВЕДЕНИЙ И. В. СТАЛИНА В РУМУНИИ

Издательство политической литературы Румынии выпускает большими тиражами произведения И. В. Сталина.

С 1944 года по 1953 год было издано 124 названия книг и брошюр И. В. Сталина общим тиражом 7.414.361 экземпляр, из которых 743 тысячи экземпляров — на языках национальных меньшинств. Тринадцать томов Сочинений И. В. Сталина

вышли в свет общим тиражом 1.300 тысяч экземпляров.

В прошлом году изданы труды И. В. Сталина «Марксизм и вопросы языкознания» (тираж—174 тысячи экземпляров), «Экономические проблемы социализма в СССР» (275 тысяч экземпляров) и историческая речь товарища И. В. Сталина на XIX съезде КПСС (574 тысячи экземпляров).

ТРУДЯЩИЕСЯ КИТАЯ ЧТУТ ПАМЯТЬ ТОВАРИЩА И. В. СТАЛИНА

Газета «Суйюаньжибао» сообщает об огромном интересе населения Суйюаня и Внутренней Монголии к трудам товарища И. В. Сталина. Повсеместно организуются кружки для изучения трудов И. В. Сталина, для изучения опыта строительства Советского государства. Только в двух отделениях книжного магазина

агентство Синьхуа в городе Гуйсуй за несколько дней было продано более 6.270 экземпляров краткой биографии И. В. Сталина, а также брошюр, посвященных жизни и деятельности И. В. Сталина.

В различных районах страны открываются выставки, посвященные жизни и деятельности И. В. Сталина.

СЕЛЬСКОЕ ХОЗЯЙСТВО БОЛГАРИИ ОСНАЩАЕТСЯ НОВОЙ ТЕХНИКОЙ

Завод сельскохозяйственного машиностроения имени Г. Димитрова в городе Русе является одним из самых крупных предприятий в Болгарии. За несколько последних лет коллектив завода освоил производство 34 видов различных сельскохозяйственных машин. Наряду с молотилками, сеялками и плугами, завод производит машины для обмолота

подсолнечника, хлопковые сеялки и ряд других. С начала текущего года завод начал выпускать девять новых видов машин, в том числе машины для рытья каналов и гнездовые сеялки. В настоящее время коллектив завода усиленно работает над тем, чтобы выпустить этим летом комбайн «С-6» — первый комбайн отечественного производства.

АГРЕССОРЫ ПРИМЕНЯЮТ

Как сообщает корреспондент агентства Ассошиейтед пресс с острова Яньчжоу, американские командования лагеря военнопленных объявило, что в четверг, 19 марта, охрана применила слезоточивый газ и хлорпирин против четырех тысяч корейских военнопленных.

Американские агрессоры продолжают применять в Корее химические

В КОРЕЕ ЯДОВИТЫЕ ГАЗЫ

оружие. 18 марта в районе уезда Пхенан провинции Канвон они сбросили бомбы, начиненные ядовитым газом. В результате пострадало более 50 жителей, работавших на восстановлении дорог. Большинство пострадавших лишилось зрения.

Население Корейской народно-демократической республики возмущено этими новыми злодеяниями агрессоров. (ТАСС).

СИЛОВОЕ РЕЗАНИЕ

(Окончание. Нач. на 3 стр.)

довел подачу до пяти миллиметров на один оборот изделия. И опять резец проявил себя прекрасно. Стальная деталь была обработана за шесть секунд вместо двухсот. В тридцать три раза быстрее обычного! Причем деталь имела нужную чистоту поверхности и точность.

Не менее успешно прошла демонстрация силового резания на сызранских металлообрабатывающих заводах — гидротурбинном и комбайновом, а также в ремонтно-механическом заводе Куйбышевгидростроя. Токари завода тт. Шимочкин, Башнев, Петухов, Ковалев, Миншутин впоследствии сообщили мне, что, работая по-новому, выполняют нормы выработки от четырехсот до шестисот процентов.

Коллектив нашего завода давно связан крепкой производственной дружкой с московским заводом «Красный пролетарий». В канун XIX съезда Коммунистической партии мы решили вызвать москвичей на соревнование и поставили себе целью увеличить производительность труда по крайней мере в два раза. Но привез я краснопролетарцам не только вызов на соревнование, а также резцы для обработки стали при больших подачах. Заодно

ознакомил с силовым методом резания и токарей другого московского завода — имени Серго Орджоникидзе.

На всех предприятиях, где мне довелось демонстрировать новый резец, он получил полное и безоговорочное признание.

Силовое резание стало фактом. Перед ним открывается большое будущее. Надавно я выступил с докладом о силовом резании перед расширенным заседанием Ученого совета Института машиностроения Академии наук СССР. Пришлось мне выступить также на заседаниях трех кафедр Московского высшего технического училища имени Баумана, двух кафедр Московского технологического института легкой промышленности имени Кагановича. Вслед за тем по инициативе группы ученых — лучших специалистов по вопросам резания — началось глубокое изучение силового метода.

Тем более непонятно, почему Министерство станкостроения СССР не уделяет внимания внедрению в производство нового, наиболее прогрессивного метода резания металла. До сих пор министерство не удостоилось сообщить станкостроительным предприятиям страны, в чем сущность силового резания, разослать чертежи и описание нового резца.

А ведь это не весть какая большая работа!

Полное равнодушие к силовому резанию проявляет ЦК профсоюза рабочих станкоинструментальной промышленности. Характерно, что, дважды присуждая мне звание лучшего токаря станкостроения, ЦК союза не обратил внимания на то, какими методами мне удалось добиться первенства в соревновании. Даже теперь, когда силовое резание получило признание, ЦК союза все еще ничего не сделал для пропаганды нашего опыта, для внедрения стахановской практики в производство. Это ли не образец формально-бюрократического руководства соревнованием?!

Нельзя сказать, что и на месте, в Куйбышеве, силовое резание получило достаточно широкое распространение. Выступая перед куйбышевскими токарями-скоростниками, я с сожалением убедился, что далеко не все из них имеют представление о новом методе резания металла. Объясняется это тем, что профсоюзные организации города и области, в том числе и Куйбышевский облсовпроф, все еще слабо борются за распространение нового, передового.

Новый силовой метод резания еще далек от совершенства, вскры-

ты далеко не все его возможности. Здесь должны сказать свое веское слово наши научные учреждения и высшие учебные заведения.

Любям науки в тесном сотрудничестве с практиками надо прежде всего поработать над соединением в единый метод скоростного и силового резания. Трудно даже себе представить, как далеко вперед шагнет резание металла, какой огромный экономический эффект даст сочетание больших скоростей с увеличением подачи в 2—3—10 раз. Во всяком случае, можно смело сказать, что производительность труда десятков тысяч токарей, работающих в различных отраслях народного хозяйства страны, нашего возрастает. Ради решения такой увлекательной, имеющей колоссальное народнохозяйственное значение задачи стоит поработать, не жалея ни сил, ни способностей. Надо, чтобы ученые серьезно подумали над выработкой таких режимов силового резания, при которых мощность оборудования использовалась бы в полной мере до дна.

Новый резец, вероятно, можно использовать и в сборных фреззах. В таком случае и у фрезеровщиков повысится производительность труда, улучшится качество.

Наконец, серьезно нужно заняться ликвидацией разрыва между машинным и вспомогательным време-

нем, вызванного сокращением времени на непосредственное точение. Некоторый опыт в этом отношении токари нашего завода уже накопили. У нас применяются рифленые центры только с тремя — четырьмя врезающимися зубьями и со срезающим острием. В результате на установку или снятие детали уходит не шесть — восемь, а всего две или три секунды. Замена ручной шабровкой точных глухих отверстий специальной машинной разверткой экономит по несколько минут на каждой детали. Токари тт. Лехин и Шнырев, применив комбинированные резцы собственной конструкции, также значительно сократили разрыв между машинным и вспомогательным временем, увеличив при этом выработку на 80 процентов.

XIX съезд Коммунистической партии Советского Союза, опираясь на гениальный научный труд нашего вождя товарища Сталина «Экономические проблемы социализма в СССР», намечил дальнейший путь нашей Родины вперед, к коммунизму. Мы, советские люди, не сидим и не ждем, когда коммунизм придет сам собой, а строим его своими руками. И силовое резание мы, стахановцы, также рассматриваем как скромный вклад во всенародное дело. КУЙБЫШЕВ.

Заместитель редактора
П. ВОЛОЖЕНИНОВ.

АДРЕС РЕДАКЦИИ: город Первоуральск, Свердловской области,

улица Ленина, дом № 39, 2-й этаж. ТЕЛЕФОНЫ РЕДАКЦИИ: редактор

— 0-64, общий — 1-06.

НС — 08639.

Первоуральск, типография Облполиграфиздата, улица Ленина, 75.

Заказ № 1409.