

# Сегодня—день солидарности с Кубой

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

## МИАССКИЙ РАБОЧИЙ

ОРГАН МИАССКОГО ГОРОДСКОГО КОМИТЕТА  
КОМУНИСТИЧЕСКОЙ ПАРТИИ СОВЕТСКОГО СОЮЗА  
И ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

Год изд. 29-й  
№ 46 (5309)

Среда, 17 апреля 1963 г.

Цена 2 коп.

### За боевитость идеологической работы!

жизнь высокие социалистические обязанности.

Большую идейно-воспитательную работу проводит партийная организация термического цеха напильного завода.

Здесь хорошо сочетается экономическое образование рабочих и пропаганда передового опыта, беседы агитаторов и индивидуальная работа с людьми. Все это дает замечательные результаты.

Значительная работа в этом направлении проводится также в ряде цеховых парторганизаций Чебаркульского металлургического завода, Тургоякского рудоуправления и некоторых других предприятий.

Однако, как отмечалось на закончившемся недавно в Свердловске совещании идеологических работников Урала, в идеологической работе имеется еще много серьезных недостатков. Они типичны для парторганизаций миасских и чебаркульских предприятий, строек, рудников, учреждений и учебных заведений в период развернутого строительства коммунистического общества подчинена воспитанию у миассцев и чебаркульцев коммунистического отношения к труду и общественной собственности, преодолению пережитков прошлого, мобилизации их на досрочное завершение заданий семилетки.

Главное требование нашей партии к партийным, профсоюзным, комсомольским организациям, ко всем учреждениям идеологического фронта—добиваться высокой действенности пропаганды, тесной связи ее с жизнью, чтобы она всегда служила важнейшим средством решения задач коммунистического строительства. В наших городах немало партийных организаций, умело организующих идеологическую работу.

На автомобильном заводе пример умелого сочетания организаторской и идеологической работы показывает партийная организация третьего литейного цеха. Партийное бюро организует воспитательную работу среди рабочих и служащих так, чтобы она способствовала успешному выполнению заданий, которые поставлены перед литейщиками в пятом году семилетки. Литейщики изучают марксистско-ленинскую теорию, сотни инженерно-технических работников и рабочих пополняют свои знания по конкретной экономике. Здесь широко организована лекционная пропаганда, дружно действует агитколлектив. Все это мобилизует литейщиков на высокопроизводительный труд, помогает им успешно претворять в

#### Памяти Карла Маркса

Работники библиотеки Тургоякского рудоуправления готовят читательскую конференцию о жизни и деятельности Карла Маркса. Преподаватель истории М. Ершова, например, расскажет о Карле Марксе, как о творце диалектического и исторического материализма. На тему «Роль Маркса и Энгельса в революционном движении» выступит работник рудоуправления Г. Синельников. Учительница школы № 3 Р. Устинова готовит сообщение «Маркс об искусстве и литературе».

К читательской конференции работники библиотеки подобрали литературу, оформили книжную выставку.

Л. ОСИПОВ.



#### СВОБОДА или СМЕРТЬ!

Фото В. Соболева.

Фотохроника ТАСС

#### День РОДИНЫ

#### СКОРО—ПОСЛЕДНИЙ ШКОЛЬНЫЙ ЗВОНК

Министерство просвещения РСФСР установило сроки окончания занятий и проведения экзаменов в восьмилетних и средних школах республики в 1963 году.

В отличие от прошлого года в 1—8-х классах восьмилетних и средних школ Российской Федерации учеба закончится 31 мая. Затем для школьников 5—6-х классов вводится обязательная недельная, а в 7-х классах—двухнедельная учебно-производственная практика на промышленных предприятиях, стройках, в колхозах и в совхозах. В 8-х классах такая практика начнется после сдачи экзаменов. Выпускные экзамены за курс восьмилетней школы начнутся с 1 июня.

Те, кто учится в 9—10-х классах городских и сельских средних школ с производственным обучением, закончат занятия 24 июня. Для оканчивающих 11-е классы последний школьный звонок прозвучит 24 мая, а с 1 июня начнутся выпускные экзамены.

#### Сообщение ТАСС

13 апреля 1963 года в Советском Союзе произведен очередной запуск искусственного спутника Земли «Космос-14». На борту спутника установлена научная аппаратура, предназначенная для продолжения исследований космического пространства в соответствии с программой, объявленной ТАСС 16 марта 1962 года. Спутник выведен на орбиту с параметрами:

- начальный период обращения—92,1 минуты,
- максимальное расстояние от поверхности Земли (в апогее)—512 километров,
- минимальное расстояние (в перигее)—265 километров,
- угол наклона орбиты к плоскости экватора—48 градусов 57 минут.

Кроме научной аппаратуры, на спутнике имеются:

- радиопередатчик, работающий на частоте 20,004 мегагерц;
- радиосистема для точного измерения элементов орбиты;
- радиотелеметрическая система для передачи на Землю данных о работе приборов и научной аппаратуры.

Установленная на спутнике аппаратура работает нормально.

Координационно-вычислительный центр ведет обработку поступающей информации.

#### Героической Кубе

Есть на земле небольшой островок,

Куба—остров Свободы.

Много у Кубы лютых врагов.

Друзья у нее—все народы.

Все прогрессивные люди Земли

Рады успехам Кубы.

Мечутся в ярости, злятся враги,

Точат на Кубу зубы.

Спать им спокойно она не дает:

Мечтают ее уничтожить.

Око видит, да зуб-то неймет—

За Кубу стоят все народы!

Тише, спокойнее, дядюшка Сам.

Песенка ваша спета!

Нынче хозяева жизни своей

Рабочие люди планеты.

В. ГАНЦЕВА.

учащаяся автомеханического

техникума.

#### Заказ с острова Свободы

В минувшем году коллектив напильного завода досрочно изготовил для революционной Кубы два рессорных молота. Нынче напильники получили из далекой Кубы новый заказ на изготовление 53 пар профильных бойков для молотов. Почетный заказ поручено выполнить коллективу инструментального цеха. Инструментальщики обязались изготовить оснастку досрочно.

Б. ГВОЗДЕВ.

#### На предмайской трудовой вахте

☆☆☆

#### Золотодобытчики начали сезон

На Миасских приисках начался сезон добычи золота гидравлическим способом. На Ленинском прииске одна за другой включаются в работу гидравлические установки. Первые тонны золотоносных песков на Федоровском месторождении переработал коллектив гидравлики № 291. Уже в первый день дружно и слаженно работала бригада коммунистического труда Михаила Серебрякова. На Орлово-Надеждинском месторождении пушечна в действие гидравлика № 8. Бригада Петра Приданникова первой врезалась в толщу золотоносной породы и перекрыла сменное задание.

Хорошо подготовились к сезону гидравлисты Тьелгинского прииска. Здесь первой начала трудовую вахту пятого года семилетки бригада коммунистического труда 284-й гидравлики, возглавляемая Михаилом Савельевым. На золотых россыпях Жмаевского болота в первый день работала смена мониторинга Александра Рассомахина.

Воодушевленные предмайскими Призывами ЦК КПСС, золотодобытчики берут высокие социалистические обязательства.

Коллектив Ленинского прииска решил за счет лучшего использования техники и внедрения в производство ряда новшеств, разработанных рационализаторами, выполнить план пятого года семилетки по добыче золота к 25 октября.

А. МИХАЙЛОВ.

#### ИДЕТ ИНСТРУМЕНТ СВЕРХ ПЛАНА

Успешно трудятся на предмайской вахте рабочие напильного завода. Соревнование на предприятии возглавляют коллективы кузнечного и механического цехов. В апреле на их счету 80 тысяч сверхплановых напильников.

Высоких производственных показателей добивается коллектив участка обработки круглых напильников методом обкатки, возглавляемый мастером Б. Елисеевым. С начала года участок выдал 10 тысяч высококачественных круглых напильников дополнительно к плану. В дни предмайской вахты коллектив этого участка включился в соревнование за коммунистический труд.

Образцы высокопроизводительной работы показывают передовые бригады напильщиков Т. Максимовой и И. Семочкина. В кузнечном цехе примерно трудятся прокатчики А. Катаев, З. Лаишевцева и другие.

Л. ЛЕЙМАН, секретарь партбюро завода.

# Изредки и почтень

## Золотые руки



Слесарь кузнечного цеха напильного завода Николай Александрович Богачев на днях отметил 40-летие своей трудовой деятельности. 12-летним мальчишкой пришел он в первый раз на завод учеником ремесленного училища, которое в то время при заводе готовило кадры рабочих-напильников.

Окончив училище, пареньек накрепко связал свою судьбу с заводом. Работал и слесарем, и нормировщиком, и механиком цеха. Есть что вспомнить и рассказать Николаю Александровичу. Ведь на его глазах рос и развивался завод и полюбившийся ему кузнечный цех. Богачев ремонтировал оборудование, заменял старое, отжившее новым, совершенным. Большой опыт работы принес ему и большой авторитет знатока кузнечного оборудования. «Золотые руки у Богачева», — говорят о нем в цехе.

Николай Александрович отлично трудится и ведет большую общественную работу. Он народный заседатель областного суда, секретарь партийной организации кузнечного цеха.

А. БУЗУНОВ.

НА СНИМКЕ: Н. Богачев.

Фото В. Турукина.

Прогрессивный метод прокатки нержавеющей и других специальных сталей, разработанный металлургами Запорожья, учтен в проекте строящегося нового прокатного цеха на Челябинском металлургическом заводе, а также цеха легированной стали завода «Запорожсталь».

**О ГРОМНЫЕ** выгоды народному хозяйству сулит освоение так называемой полуспокойной нестареющей стали взамен обычной кипящей. При выпуске этой стали выход годного металла увеличивается.

— Но не в этом главное, — говорит В. Антипенко. — Главное — в качестве стали. Она обладает более ровными механическими свойствами и сохраняет их очень долго. Кроме того, она легко поддается глубокой штамповке и при этом также хорошо сохраняет свои свойства, что особенно важно в автомобильной и других отраслях машиностроения.

Новый сорт металла отлично зарекомендовал себя в машиностроении и пользуется все возрастающим спросом.

Заводские искатели совместно с учеными разработали технологию и в конце прошлого года впервые в СССР выпустили опытно-промышленную партию стальной полосы с пластмассовым покрытием. Новый матери-

ал получил название «ставинил». Его испытания показали, что он хорошо штампуются, исключительно стоек в агрессивной среде, обладает высоким электроизоляционными и другими свойствами.

**ИНЖЕНЕР** Антипенко рассказывает о других работах лаборатории, в частности, скоростном производстве чугуна с комплексным применением природного газа и кислорода скоростном сталеварении, о новых марках сталей. Заводские исследователи работают в тесном содружестве с передовиками производства и научно-исследовательскими организациями. В активе лаборатории не одна тысяча новаторов, ударников коммунистического труда. В цехах предприятия рядом с инженерами лаборатории работают ученые Центрального научно-исследовательского института черной металлургии, Днепропетровского металлургического института, Института использования газа Академии наук Украинской ССР.

**ИСКАТЬ** и находить. Находить новое, передовое, более совершенное, двигать вперед технический прогресс — за это настойчиво борются заводские исследователи «Запорожстали».

Н. ВЛАСОВ, В. РЕУТ.  
г. Запорожье.

## После выступления газеты

### „Резервы есть, да рогаток тьма“

В газете «Миасский рабочий» от 1 марта была помещена статья «Резервы есть, да рогаток тьма». Статья обсуждалась на общем собрании рабочих ремонтно-механического цеха. Критика признана правильной. По всем затронутым в статье вопросам намечены мероприятия с целью устранения недостатков.

Для хранения мелкосортного проката изготовлен и установлен стеллаж, в ячейках которого размещен прокат по диаметрам и маркам стали. Стеллаж для хранения крупносортного проката будет переделан во втором квартале этого года.

Тельфер на площадке металла будет заменен более мощным, двухтонным. Он уже приобретен и после ремонта будет в мае установлен.

Ремонтно-механический цех действительно имел трудности в обеспечении токарей резцами, оснащенными твердосплавными пластинками. В настоящее время отделу технического снабжения выдана заявка для приобретения необходимых цеху твердосплавных пластинок.

Для изготовления запасных деталей прокат сейчас у нас подбирается по диаметрам выше чистовых размеров в пределах 5 миллиметров. На недостающие размеры проката отделу снабжения подана заявка.

На получение абразивов для заточки инструмента в четвертом квартале 1962 года цех выдал отделу снабжения завода заявку с указанием полной технической характеристики. Однако до сих пор необходимых кругов не приобретено, и цех вынужден использовать круги, не соответствующие характеристикам.

Составление технологических карт на заготовки запасных деталей, уточнение и дополнение ценника — работа трудоемкая, и она будет проводиться в цехе в течение всего 1963 года.

А. ДЕНИСОВ.

начальник ремонтно-механического цеха напильного завода.

### Дальше так продолжаться не может

В конце августа прошлого года в детском саду № 27 была отремонтирована изгородь. На это затрачена немалая сумма денег. Вместе с детьми мы радовались доброму делу. Детям на участке детского сада было

дрова, работники детского сада превращаются в грузчиков. Но это еще полбеды. А вдруг произойдет несчастный случай?

Возмущает и само отношение строителей к детскому саду. 3 апреля работники управления механизации работ и пятого стройуправления (бригадир тов. Карпов) преподнесли нам новый сюрприз. Воду из котлована стали перекачивать на участок детского сада. Никакие просьбы заведующей и родителей не возымели действия. А тов. Карпов заявил, что затопит участок и никто ему не запретит.

В течение долгих часов вода заливала двор. В результате образовалось громадное озеро на участке. И только вмешательство работников милиции помогло прекратить это безобразие.

От имени работников и родителей детского сада мы требуем от руководителей треста «Уралвострой» положить конец всем этим безответственным действиям строителей и немедленно поставить хотя бы временный забор.

**КОМАРОВА, МОСКОВСКАЯ, МАНУЙЛОВА, ИЛЬИНКОВА, МУСЛИМОВА, ЧАЙКО, КИСЛЕНКО, СУЛТАНОВ, СЕМЕНОВ** — работники детского сада № 27 и родители.

### Ка поймет!

бенок еще на год был оставлен в круглосуточной группе детского сада. Второй сын, второклассник Юра, воспитывается в школе-интернате. Оля — ученица пятого класса. Галина, взрослая девушка, живет в общежитии. Не считаясь ни с соседями, ни с детьми, «заботливая» мамаша весьма шумно проводит свой досуг. Видимо, поэтому Юра частенько не хочет идти домой в воскресные дни.

— В интернате лучше, — говорит он, — а там пьяные...

— Оля — способная, послушная девочка, но не по возрасту нервная и обидчивая, — рассказывает классный руководитель. — И учится неплохо, а могла бы лучше. Но возможно ли это в таких условиях?

Мать не только не стесняется старшей дочери, но и пытается дурно влиять на нее.

И вот состоялся товарищеский суд. Красный уголок отдела быта

ришеский суд.

...Одно дело иметь детей, другое — воспитать их достойными людьми, подавать им хороший пример. Родитель, который не понимает или не хочет это понимать, совершает тяжкое преступление против своего ребенка. А ведь Фетисова — мать четверых детей. Понимает ли она свой долг, думает ли о их будущем? Нет, это ее не интересует. Пьянство, сборища званых и незваных гостей — обычные явления в комнате Фетисовой. Какая же речь может идти о воспитании ребятишек?

Младший сын Сережа в этом году должен был пойти в школу. Но, притворившись больной, Фетисова добилась того, чтобы ре-

## Стихи

Василий МАСЛОВ

### ВЕСЕННЕЕ

В мой горный край пришла весна  
И первым делом по отрогам  
Ручьи раскинула она  
И стекла лужиц по дорогам.  
В них солнце яркое наило  
Свое и неба отраженье;  
Теплом дохнуло и пошло  
Весне в распоряженье.  
И вновь проснулась вся земля  
В долинах Южного Урала,  
Срывая здесь и там с себя  
Снегов холодных покрывало.  
Уже пестреют сребр полей  
Проталин пятна под лучами.  
Прощай, зима! Поры твоей  
Последний час размыт  
ручьями.

☆

Артем ПОДОГОВ

### УРАЛЬЦЫ

Здесь даже летом  
Над горами — тучи,  
Здесь и в июле  
Пробирает дрожь.  
И все же край  
Сосновый и дремучий  
Для нас, уральцев,  
Близок и хорош.  
Нам под землей  
Не тесно и не жарко —  
Уральский уголь  
Тоже знаменит.  
А сталь Магнитки?  
Это наша марка!  
И наш «Урал»  
Баллонами звенит!  
Вонзились в небо  
Острые иголки,  
Под белой шубой  
Нежатся леса.  
В таежных дебрях  
Выросли поселки,  
И, словно в песне,  
Встали корпуса.  
Горят в ночи  
Огни электросварки,  
Шумит за лесом  
Молодой завод.  
Стране готовим  
Добрые подарки,  
Встречаем ими  
Каждый день и год.

автозавода полон. На скамье подсудимых — гражданка Фетисова Антонина Николаевна. Она очень, даже слишком, бойка на язык и начисто отвергает все обвинения. Ни малейшего следа раскаяния в ее глазах.

— На меня лгут! Я в суд подам на клеветников! — бессовестно заявляет подсудимая. Но увертки не помогают. Выступающие работницы тт. Коробкина, Малкова, тов. Литвинов и другие резко осудили поведение Фетисовой. «Не давать больше этой женщине уродовать своих детей! — потребовали они. — Лишить ее материнства, выселить из города!»

Обвиняемая, словно деляя одолжение суду, заявила:

— Ну что ж, если вам так хочется, прошу у соседней извинения.

Но разве в этом извинении дело? Нет, видно, не прочувствовала еще Фетисова, как тяжки ее проступки перед обществом. И собрание предупредило: если она не изменит образ жизни, коллектив вынужден будет ходатайствовать перед народным судом о лишении Фетисовой прав материнства и выселении ее в специально отведенные места.

Коллектив не шутит. Пусть задумается эта особа. Она достаточно грамотна, чтобы понять, что от нее требуют.

Но не одну Фетисову сурово осудили на этом собрании. На суде воево стыдили работника ОТК автозавода В. Кушнова, грузчика отдела сбыта Б. Новикова, рабочего 1-го литейного цеха Н. Гусева — частых гостей и компаньонов по выпивке. Пусть будет и им совестно!

М. МИРОНОВ.

## Не дорожат честью заводской марки

Бюро горкома партии обсудило вопрос «О качестве продукции завода «Миассэлектроаппарат». В последнее время коллектив завода несколько улучшил технико-экономические показатели работы. В результате внедрения ряда организационно-технических мероприятий качество некоторых изделий улучшилось.

Однако качество продукции электроаппаратчиков все еще остается крайне низким. Завод получает большое количество рекламаций. Убытки от брака в прошлом году — 135 тысяч рублей. Сейчас низкое качество выпускаемой продукции является основным тормозом в выполнении государственного плана и социальных обязательств.

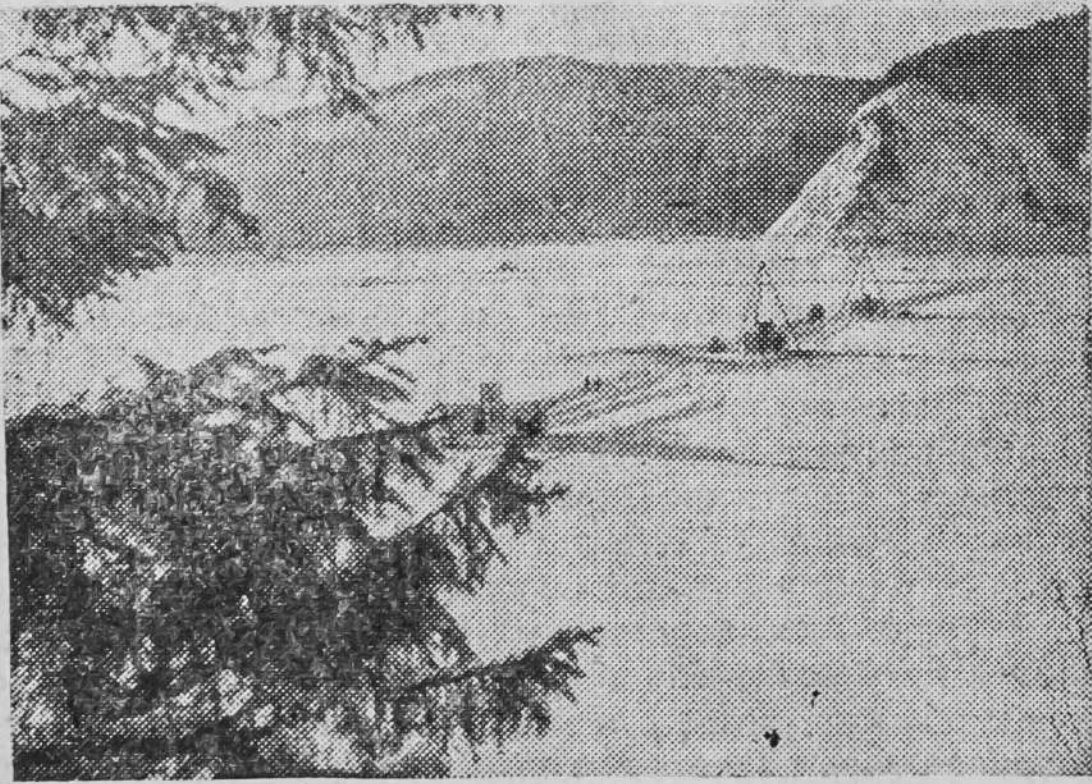
Основные причины низкого качества продукции — конструктивные и технологические недоработки ряда изделий, низкий уровень технологической дисциплины в цехах, плохое качество сборки и регулировки электроаппаратуры, неритмичная работа предприятия. Так, в сборочных цехах больше половины изделий собирается в третьей декаде. Инструментальный цех и гальванический участок работают неудовлетворительно, серьезно подводит коллектив.

Технические службы, возглавляемые главным инженером завода тов. Шуплецовым, слабо занимаются укреплением технологической дисциплины. Многие техпроцессы недоработаны. Контроль за соблюдением технологии по существу не ведется. Мероприятия по улучшению качества продукции выполняются неудовлетворительно. В первом квартале, например, надо было выполнить 17 мероприятий, но ни одно не внедрено в производство.

Партийная организация слабо ведет воспитательную работу, направленную на повышение качества электроаппаратуры. Роль мастера на производстве снижена. Выявлены и другие недостатки, мешающие электроаппаратчикам давать стране продукцию высокого качества.

Бюро горкома КПСС наметило конкретные мероприятия, направленные на резкое улучшение качества электроаппаратуры. Бюро обязало директора завода тов. Черкасова, главного инженера тов. Шуплецова, секретаря партбюро тов. Закомалдина устранить выявленные при проверке и обсуждении недостатки и принять необходимые меры по коренному улучшению качества продукции, чтобы предприятия страны получали от миассцев только отличную электроаппаратуру.

## Новый гигант на Ангаре



УСТЬ-ИЛИМ... Это слово наполняется таким же героическим содержанием, как название Братска. Вслед за электрическим гигантом Братской ГЭС на Ангаре намечено соорудить колоссальную Усть-Илимскую гидроэлектростанцию.

Пока у Толстого мыса, у створа будущей плотины, работают геологи. Они изучают инженерно-геологические условия стройки. Но придет время — и горделивую Ангару еще раз перекроет советский человек.

НА СНИМКЕ: створ будущей плотины Усть-Илимской ГЭС. Фото П. Петрова. Фотохроника ТАСС

Руководителям завода «Уралрезина» поступили сигналы о нарушении финансово-производственной дисциплины при работе тов. Ворониним на строящихся корпусах нашего предприятия. Сначала устно, а затем приказом директора завода тов. Воронина обязали устранить недостатки. Но это не пошло ему впрок.

Недавно поступил новый сигнал. Члены заводской группы содействия партийно-государственному контролю проверили правильность оформления нарядов на выполненную работу за март 1963 года. Мы увидели неприглядную картину. Если поверить нарядам, то чуть не сегодня можно уже начинать работу в новых корпусах. Так, например, в наряде записано: котлована для фундамен-

В конце прошлого года мастер технологического отдела Н. Сорокин, старший инженер инструментального цеха Б. Хиновский и я побывали на Горьковском автомобильном заводе. Там нас интересовало изготовление режущего инструмента и его эксплуатация.

В инструментальном цехе и его заточных отделениях, в механообрабатывающих цехах мы ознакомились с технологией изготовления разверток и их эксплуатацией. На нашем заводе развертки окончательно шлифуют по наружному диаметру и затылуют по задним граням один раз. Это приводит к тому, что величина режущей ленточки получается разной на любом из перьев. Развертка имеет конусность и эллипсность. В результате у инструмента низкая стойкость, при работе он не дает нужной чистоты обработки отверстий.

Горьковчане иначе делают развертки, и они работают лучше и дольше. Этого они достигли лишь потому, что развертки по наружному диаметру шлифуют три раза и затылуют по задней грани два раза. Поэтому у них ленточки по всей длине режущей кромки одного перья, а также и всех перьев получают абсолютно одинаковыми. Эллипсность и конусность за счет многократной шлифовки отсутствуют. В конечном итоге все это обеспечивает размерность, чистоту поверхности обрабатываемых отверстий и увеличивает износоустойчивость разверток.

Технология горьковских машиностроителей должна заинтересовать наших инструментальщиков, ее необходимо внедрить в производство. Вполне понятно, что трудоемкость изготовления инструмента будет выше, но ведь тогда и разверток придется делать меньше, да и производственники скажут за это спасибо.

Доводка твердосплавного инструмента — разверток, алмазносточных резцов — у горьковчан ведется алмазными кругами соответствующей зернистости на органической связке. Такие круги дают чистоту доводки до 11—12

## Партийно-государственный контроль действует

### Очковтиратель наказан

та под станки — 39 кубических метров, а фактически выкопано 20 кубических метров. Приписано 19 кубических метров. А вот еще один факт. Воронин написал в наряде, что одна яма под фундамент уже забетонирована. Когда проверили, то оказалось, что она еще и не выкопана.

В первом цехе завода установлена новая промазочная машина, ввод которой наш коллектив ждет с нетерпением. Она позволит в несколько раз повысить производительность труда, улучшить качество обработки ткани, облегчит труд про-

мазщиц. Все готово, осталось только зацементировать пол. Если верить нарядам, то и эта работа выполнена. По нарядам «зацементировано» 100 квадратных метров. А фактически еще и не брались за это дело. Очищено территории и траншей от снега, судя по нарядам, — 2300 кубических метров. Замеры объемов дали всего 100 кубических метров.

Так коммунист И. Воронин, вместо того чтобы быстрее вести дела на стройплощадке, быстро «строит» на бумаге, а на деле транжирит государственные средства, занимается при-

писками, очковтирательством.

Члены группы партгосконтроля признали наряды недействительными, потребовали от директора завода срочно принять меры. На днях положение дел на стройплощадке обсуждало партийное бюро завода. Очковтиратель наказан. Директор завода издал приказ о ликвидации «липовых» нарядов, намечены меры для устранения нарушений. Тов. Воронину объявлен строгий выговор с последним предупреждением.

**З. СИЛКИН,**  
председатель группы содействия партийно-государственному контролю завода «Уралрезина».

## Братъ то, что лучше

классов, в результате чего обеспечивается стойкость инструмента, нужна чистота обработанных поверхностей и диаметральные размеры. Мы у себя применяем алмазные круги на металлической связке и не достигаем таких результатов.

Алмазные круги на органической связке по сравнению с кругами на металлической быстрее изнашиваются, но, как мы видим, дают лучшее качество инструмента и соответственно большую его стойкость.

пластин и связанное с этим появление трещин и зазубрин.

Кстати, о трещинах. Они появляются на пластинах при пайке, заточке и эксплуатации твердосплавного инструмента. На нашем заводе практически не проверяют, есть ли трещины в пластинах. Вполне понятно, что инструмент с трещинами, попавший на производственный участок, создает трудности в работе, дополнительные затраты.

Чтобы избежать этого, горьковчане применили для выявления

## Навстречу пленуму обкома КПСС

При существующей у нас на заводе раздельной заточке и доводке резцов для точных работ, как правило, инструмент не обеспечивает точности, заданной чистоты обрабатываемой поверхности изделий и нормальной стойкости. Горьковчане затачивают такие резцы с одной установки по задним граням — главной и вспомогательной, радиусу при вершине. Так же у них производится и доводка.

Заточку и доводку твердосплавных резцов в Горьком делают с охлаждением. У нас же его не применяют. Это мероприятие не требует никакой подготовки и затрат, а с внедрением охлаждения мы получим более высокий класс чистоты доводки и заточки, устраним перегрев твердосплавных

трещин метод цветной дефектоскопии. Он очень эффективен, прост и не требует больших затрат. Суть его заключается в следующем. Берется краситель «Судан-3» или «Судан-4» и исследуемая поверхность смачивается ривсальной кисточкой. После этого пластина протирается тряпкой. Потом такой же кисточкой на эту поверхность наносится нитроземаль. Она вытягивает краситель из трещин и, если они есть, то становятся хорошо видимыми невооруженным глазом на белом фоне в виде четких красных извилист-трещинок.

Заточные отделения на Горьковском автозаводе подчинены начальникам тех цехов, которые они обслуживают. За заточку инструмента расчет с рабочими про-

изводится не сделью, как у нас, а по временной-премиальной. При такой оплате заточники улучшили качество заточки инструмента, станочки стали меньше его расходовать и, естественно, работа на производственных участках стала более ритмичной.

При переводе со сдельной оплаты рабочих на временную фонд зарплат не увеличился, но заточникам при этом пересмотрели и повысили разряды с тем расчетом, чтобы заработок их не снизился. При высококачественной и добросовестной работе им доплачивается к тарифу 25 процентов премии.

Многое можно рассказать интересного об опыте горьковчан. Если на нашем автозаводе применить то, что мы увидели там, это принесло бы нашему производству немалую пользу.

**И. СУЩЕНКО,**  
работник лаборатории резания автозавода.

**ОТ РЕДАКЦИИ.** Публикуя статью тов. Сущенко, редакция газеты надеется, что руководители автозавода, инструментальщики внедрят в производство передовой опыт родственного предприятия, добьются изготовления более качественного и стойкого инструмента. Не плохо, если бы работники инструментального цеха и производственных цехов автозавода высказали на страницах нашей газеты свои соображения по этому поводу.

**НА БОЛЬШОЙ** территории свободно раскинулись цехи известного в стране передового металлургического предприятия «Запорожсталь». Коллектив завода борется за выполнение семилетнего задания в пять лет, за звание предприятия коммунистического труда. Многие намеченные ранее рубежи вьезы досрочно. По выплавке стали, производству в у проката и коэффициенту использования полезного объема печей уже превзойдет уровень, запланированный на 1965 год.

Большой вклад в трудовые успехи коллектива предприятия вносят работники центральной заводской лаборатории. Ежегодно они выполняют десятки научно-исследовательских работ. Внедрение их в производство содействует техническому прогрессу предприятия, удешевляет продукцию.

Только за 1962 год, — рассказывает заместитель начальника лаборатории В. Антипенко, — мы выполнили более шестидесяти исследовательских работ. Внедрение наших предложений дало свыше двух с половиной миллионов рублей экономии. А если подсчитать экономии с учетом использования наших сталей потребителями, то она окажется во много раз большей.

**ОДИН** из энтузиастов-искателей, инженер заводской лаборатории Н. Троценков познакомил нас с новым методом прокатки нержавеющей стали, разработанным большой группой специалистов лаборатории и цеха. Мы видели, как стреми-

тельно двигались между валками длинная лента стали.

— Все как будто просто: прокатка как прокатка, — улыбаются Троценков. — А какого огромного труда это стоило! Бесчестное количество экспериментов, надежд и разочарований, бессонных ночей и долгих споров — все это было. И, как видите, — не напрасно.

## Из опыта заводских лабораторий

### ИСКАТЕЛИ

Нержавеющая сталь! Трудно найти такую отрасль машиностроения и металлообработки, которая не увеличивала бы ее потребление. Растет и производство нержавеющей стали. За последние десять лет выпуск ее на заводе возрос в несколько раз.

Казалось, все резервы предприятия исчерпаны и надо создавать новые мощности. Но для этого необходимы дополнительные производственные площади, оборудование и, главное, время. А время-то как раз и не ждет.

**ЗАВОДСКИЕ** искатели решили еще раз проанализировать весь цикл производства нержавеющей стали. Выяснилось, что узкое место предприятия — это прокатка. Существовавшая раньше технология прокатки состояла из ряда длительных, в том числе повторных, операций. И вот группа специалистов лаборатории и прокатного цеха решила упростить и ускорить процесс. В итоге многочисленных опытов замысел был осуществлен. Создана и найдена ши-

рокое применение новая технология прокатки нержавеющей стали. Толщина полос меньше полтора миллиметра. Применив новый тип смазки, удалось значительно уменьшить трение между валками и полосой, достичь более высокого темпа прокатки и повысить степень обжатия полосы. Теперь доводка полос до заданной толщины достигается

за один цикл прокатки. Тем самым были исключены промежуточные операции — закалка, травление и вторая холодная прокатка.

**НОВАЯ** технология повысила часовую пропускную способность стана на 27—30 процентов. При этом производственный цикл оказался почти вдвое короче прежнего. Выпуск нержавеющей стали на том же оборудовании увеличился на 40 процентов. Улучшилось качество металла, резко сократились отходы.

Новый метод прокатки позволил также унифицировать подкат тонкого листа, то есть подготовку полос нержавеющей стали для окончательной обработки. Если раньше цех холодного проката заказывал заготовки, в зависимости от специфики товарной продукции, толщиной 3,0—3,5—3,8 миллиметра, то теперь в связи с появившейся возможностью обжимать за один прием полосу любой толщины до всех случаев принимает подкат толщиной 3,8 миллиметра. Тонколистовой стан может обрабатывать слябы двойного развеса. Значительно сократилось и время на перестройку клетей.

