

ДА ЗДРАВСТВУЕТ 1 МАЯ—ДЕНЬ СМОТРА БОЕВЫХ СИЛ ТРУДЯЩИХСЯ МИРА, ДЕНЬ БРАТСТВА РАБОЧИХ ВСЕХ СТРАН!

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ЗА КАДРЫ

Орган партбюро, дирекции, комитета ВЛКСМ, профкома и месткома
Томского ордена Трудового Красного Знамени политехнического
института имени С. М. Кирова

Воскресенье, 1 мая 1949 г.

Специальный выпуск
на Томском электромеханическом заводе
имени В. В. Вахрушева

1 МАЯ

1-е Мая в этом году трудящиеся всего мира встречают в обстановке дальнейшего роста и укрепления сил социализма и демократии и ослабления лагеря империализма и реакции.

Советский народ, руководимый партией Ленина — Сталина, досрочно выполняя грандиозный план послевоенной сталинской пятилетки, успешно решает задачи строительства коммунистического общества.

Вокруг Советского Союза, идущего в авангарде всего демократического лагеря, все теснее сплывают свои ряды свободолюбивые народы мира.

Социализм и демократия непобедимы. Политика империалистической агрессии и реакции увеличивает ненависть и боевой дух трудящихся всего мира, сплывает передовое прогрессивное человечество вокруг Советского Союза в борьбе за мир, свободу и независимость.

Советский народ встречает Первое Мая 1949 года огромными победами. Эти победы — результат преимущества советского общественного строя, результат самоотверженного труда советских людей, руководимых партией Ленина—Сталина.

Радостно встречает 1-е Мая в этом году и наш коллектив.

В результате упорной борьбы мы могли 26 апреля рапортовать о досрочном выполнении четырехмесячного плана.

Много сделано в области освоения новой техники, внедрения новой технологии.

По примеру токаря Юрия Прохорова на заводе растет и ширится движение скоростников.

Бригада токаря Владимира Казаченко—первая по заводу получила право называться бригадой отличного качества. Следуя его примеру, в движение отличников включаются все новые и новые бригады.

10 знатных работников нашего завода занесены на доску почета Горкома ВКП(б) и Горисполкома, а 35 — на районную. Среди них наши скоростники Юрий Прохоров и Леонид Врублевич, лучший мастер Евгений Кострыгин, обмотчик Хованский, зам. гл. технолога г. Школа, токарь Билелятдинов, бригадиры Владимир Казаченко, Катя Дедова.

В Первое Мая мы выйдем на улицу дружной семьей, демонстрируя свою сплоченность, свою преданность делу Ленина — Сталина. Мы понесем наши знамена и лозунги, на которых будет написано:

«Да здравствует мир во всем мире!»

«Да здравствует организатор победоносного движения нашего народа по пути к коммунизму — великий Сталин!»

Закрепим производственную победу!

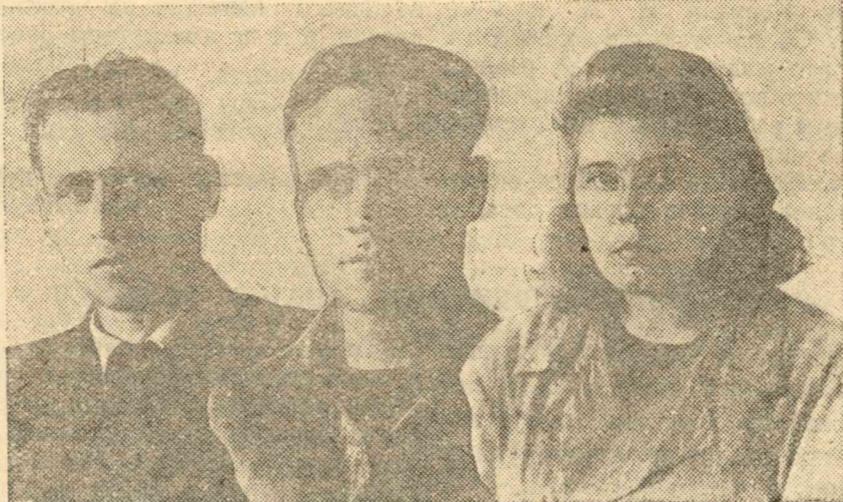
Рабочие, инженерно-технические работники и служащие завода!

Нашему коллективу присуждено 1-е место в предмайском социалистическом соревновании союзных предприятий города Томска, с вручением красного знамени Горкома ВКП(б) и Облпрофсовета.

Привет нашему замечательному производственному коллективу!

Закрепим производственную победу!

Обеспечим выполнение годового плана к 32-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции!



Наши знатные стахановцы (слева направо): начальник смены цеха № 2 М. А. Сергеев, мастер фрез. шлиф. участка В. Г. Вахрушев, бригадир комсомольско-молодежной бригады Катя Дедова.

Скоростное резание

Скоростным резанием мы начали заниматься не так давно. Первый применил скоростные режимы резания токарь цеха № 3 Юрий Прохоров на токарной обработке гильзы ЭБК—2М—100. Деталь очень трудоемкая. Раньше Прохоров делал ее не более 12 штук в смену, а теперь делает 30 штук.

В 1-м квартале на скоростные режимы резания было переведено 15 станков. Этот перевод экономит заводу 13.000 часов машинного времени. Львиная доля из этого количества — 7.000 ст./м падает на цех № 2, где под руководством нач. цеха тов. Найгерцик, технолога тов. Тепловой и техника тов. Мельникова проделана большая работа. Здесь применены твердосплавные фрезы для обработки чугунных деталей пускателей, чем достигнуто сокращение машинного времени в 2—3 раза.

Замечательных успехов добился токарь скоростник тов. Врублевич. При лучистой обработке ряда деталей машины ЛБС—2 он увеличил скорость резания с 60—70 м/мин до 200—270 м/мин.

Широко применяют скоростные режимы токари цеха № 3 Прохоров, Горловский. При обработке шесте-

рен и втулок машин ЭБК—2М, ими повышена скорость резания с 50—70 м/мин. до 120—170 м/мин.

При непосредственном участии мастера цеха Гурина и бригадира Коноплева повышены режимы резания при обработке буровых штанг.

Началось применение скоростных режимов резания и в вспомогательных цехах—инструментальном, рем. механическом. Внедрению скоростных методов предшествовало проведение ряда технических мероприятий: улучшено качество изготовления резцов, введена маркировка марки твердого сплава на резцах, внедрена высококачественная напайка пластинок твердого сплава на державки, освоена доводка режущих граней резцов. ОГТ разработаны чертежи и изготовлены головки для заточки фрез, позволяющие производить качественную заточку с максимальным боем ножей 0,03—0,05 мм.

Переход на скоростные режимы резания потребовал модернизации станков, уже модернизировано 8 станков.

Все это еще только начало. Переход на скоростные режимы резания открывает коллективу завода огромные перспективы. Дело чести

НОВЫЕ МАШИНЫ— ШАХТЕРАМ

В борьбе за освоение новой техники комплексные бригады играют решающую роль. Группа инженерно-технических работников нашего завода приняла на себя сообразительство: разработать, изготовить, испытать и внедрить в производство новое электросверло с высокочастотным методом «ВЧС—1». Параллельно разрабатывается высокочастотный преобразователь, от которого должно работать электросверло. В преобразователь будет встроен магнитный пускатель, который позволит осуществить дистанционное управление электросверлом.

Выпуск этого комплекса машин будет хорошим подарком шахтерам. Они получат новое электросверло, имеющее большую производительность по сравнению с существующими. Сверло будет легче на 30% и надежнее в работе. К 1 Мая конструкторы уже разработали чертежи электросверла. Экспериментальные образцы электросверла будут готовы в мае, а в июне будет выпущена головная партия машин.

Бригада включает конструкторов, работников лаборатории, цеховых работников, работников группы внедрения новых машин на шахтах. Такой состав бригад является гарантией выпуска в намеченные сроки.

П. ЕМЕЛЬЯНОВ.

наших инженеров и техников сделать скоростные режимы резания обычным, повседневным методом обработки деталей на нашем заводе, добиться того, чтобы все станочники стали скоростниками или перешли на повышенные режимы. Для этого нам предстоит проделать еще очень много. Первоочередными задачами являются:

1. Нормализация конструкций резцов.
2. Внедрение резцов, обеспечивающих стружколомание при тчении стали.
3. Организация централизованной заточки твердосплавного инструмента.
4. Улучшение технологии напайки резцов.
5. Освоение электрических методов заточки резцов.
6. Дальнейшая работа по модернизации станков.
7. Организация систематического обучения скоростным методам обработки металлов.

Задача нелегкая, но наш коллектив в дни войны осиливал и не такие трудности. Полагаю, что мы успешно справимся и с этой задачей и встретим 32-ю годовщину Октября досрочным выполнением государственного плана.

Б. ЖИГАЛОВ.

Рабочие и работницы, инженеры и техники предприятий машиностроения! Оснащайте народное хозяйство страны передовой техникой! (Из призывов ЦК ВКП(б) к 1 мая 1949 г.)

КОММУНИСТЫ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

Большая часть наших коммунистов является передовиками производства, они занимают авангардную роль, ведут за собой весь коллектив.

Начальник смены Краснознаменного цеха № 2 парторг цеха тов. Сергеев М. А., соревнуясь в честь X съезда профсоюзов, 19/IV выполнил четырехмесячный план на 121 процент.

Инвалид Отечественной войны, кандидат ВКП(б) слесарь Владимир Иванович Кунцевич с начала пятилетки выполнил 12 годовых норм. За 3 месяца этого года он закончил свою годовую норму.

Имена стахановцев цеха № 3 токарей: коммуниста Хайдара Билеятдинова, кандидатов ВКП(б) Владимира Казаченко, Владлена Бадина, Василия Михайлова — известны далеко за пределами нашего завода.

Много сделано, — но еще больше надо сделать. Шахтеры хотят иметь новые машины, более мощные, более производительные.

Завод должен досрочно, к 32-й годовщине Октября, закончить свой годовой план.

На успешное выполнение этих задач мобилизует коллектив партийная организация завода.

А. КРИЧЕЦОВА.

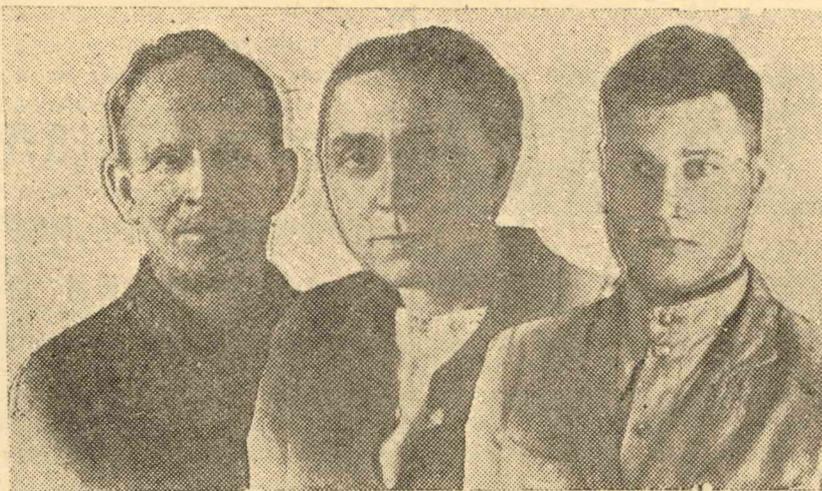
МОЯ БРИГАДА

Моя бригада была организована в феврале месяце 1949 года. Перед нами были поставлены такие задачи: 1) работать без брака, 2) высвободить одного контролера, 3) передавать свой опыт другим рабочим.

Во время работы с февраля месяца ни у одного рабочего моей бригады не было брака. Мне вручено персональное клеймо, которым я произвожу клеймение деталей.

Следуя нашему почину, в цехе организовано уже 12 бригад. Член нашей бригады тов. Прохоров является первым скоростником цеха. В нашей бригаде работают 3 человека на скоростных режимах резания. Моя бригада обязалась выполнить полугодовую программу к 1-му мая.

В. КАЗАЧЕНКО,
бригадир бригады отличного качества.



Лучший слесарь-ремонтник — Г. Е. Воловиков, ст. технолог литейного цеха — М. В. Швецова, организатор потока в обмоточном отделении Игорь Хованский, инвалид Отечественной войны.

Отличники экспериментального цеха

Когда по сообщениям нашей печати и радио стало известно о создании на передовых предприятиях нашей страны бригад отличного качества, — общее стремление коллектива нашего цеха подхватить эту инициативу сразу дало свои результаты: слесаря Корякин Н. А. и Колбас А. С., работающие совместно по сборке машин ЛБС-2, решили обеспечить все требования, предъявляемые к работникам бригад отличного качества.

У тт. Корякина и Колбас совершенно нет случаев брака деталей

по вине работника. Работая дружно, слаженно, при большой технической грамотности и культуре в работе, выполняя порученную работу в среднем на 400—500 процентов, с отличной оценкой технического контроля цеха, они по праву завоевали себе оценку слесарной бригады отличного качества не только на словах, а и на конкретном деле.

Нет сомнения, что в ближайшие дни их примеру последует еще целый ряд других рабочих цеха.

Ст. мастер эксперим. цеха
В. СЕНЦОВ.

Литейщики осваивают новую технику

Внедрение более совершенных технологических методов и введение новой техники позволяет увеличить производительность труда и улучшить качество продукции.

За истекшие 4 месяца в цехе установлены пневматические формовочные станки. Это дало возможность увеличить производительность труда на 30 процентов.

Установлена дуговая электрическая печь ДМК для плавки бронзы. Это мероприятие позволило резко улучшить условия труда рабочих плавильного участка.

Зам. нач. цеха — парторг цеха тов. Христолюбов разработал дождевую литниковую систему на некоторых ответственных деталях, что резко сократило брак. Мастер тов. Ботвинов изменил метод формовки детали СМ 32—33, в результате чего производительность труда увеличилась на 50 процентов.

В результате проведения этих мероприятий брак в производстве в I квартале т. г. против 4-го квартала прошлого года сократился на 25 процентов. Цех борется за дальнейшее сокращение брака литья.

Технолог **М. ШВЕЦОВА**

СМЕЛЕЕ ВНЕДРЯТЬ НОВУЮ ТЕХНОЛОГИЮ

Одной из основных задач технического плана завода на 1949 год является повышение технологической культуры производства. Мы должны перенести в наше производство опыт передовых электромашиностроительных заводов в области повышения изоляционной прочности электрических машин.

В I квартале проделана немалая работа в этом направлении. Во II квартале необходимо продолжить работу по организации поточных линий. Прежде всего должен быть реорганизован сборочный участок цеха № 3, с целью организации точной сборки электромашин. Во II квартале мы должны еще с большим размахом продолжить работу по внедрению скоростного резания и модернизации станков. Для этой цели намечено в мае месяце организовать централизованную заточку резцов с применением доводки ре-

зущей кромки, что значительно увеличивает стойкость резцов.

Важной задачей на II квартал является работа по повышению уровня механизации литейного производства.

Во II квартале мы должны пустить машину для центробежной отливки бронзовых и чугунных втулок и машину для отливки под давлением мелких алюминиевых деталей.

В кузнечном цехе предстоит работа по внедрению автоматической сварки продольных швов при сварке кожухов вентиляторов ВЧ-5, что высвободит сварщиков и улучшит качество сварки.

Важной технической задачей является внедрение газовой цементации деталей в термическом цехе — передового и совершенного процесса цементации. Проектная работа по этой теме уже закончена, вскоре ожидается получение специальных электрических печей, и во II кварта-

ле мы должны освоить этот метод цементации, который даст сокращение времени цементации в 3 раза.

До сего времени метизные детали — болты, винты, шпильки изготовляются на заводе по весьма несовершенной технологии. Мы должны внедрить высокопроизводительные способы изготовления крепежных деталей путем применения холодно-высадочного автомата и накатки резьбы, что увеличит производительность труда в 3—4 раза.

Перечисленные наиболее главные задачи по внедрению новой технологии и другие мероприятия, намеченные в техническом плане на II квартал, позволят увеличить производительность труда, как основной фактор, обеспечивающий выполнение принятых обязательств по выполнению годового плана к годовщине Октябрьской революции.

Н. ШОХОР.
Гл. технолог

ЗА РИТМИЧНОСТЬ В ПРОИЗВОДСТВЕ

В начале марта месяца на одном из диспетчерских совещаний у директора завода перед начальниками цехов был поставлен вопрос о немедленной перестройке работы производства с целью создания комплектного задела для последующей ритмичной работы по обеспечению годового плана к 32-й годовщине Октября.

Большим тормозом в разрешении этой задачи был фрезерный участок. Это узкое место удалось успешно «расшить» двумя способами: 1) расширением охвата многостаночного обслуживания и 2) применением скоростного фрезерования.

Среди многостаночников почетное место стали занимать — молодой фрезеровщик Васнев Виктор, который, работая на 2 станках, выполняет норму на 300%, фрезеровщик Чернов — на 250—260%, Черноголов — на 230—250 процентов и др.

Расширив эти узкие места, цех успешно стал набирать темпы в работе по созданию задела.

Набранные в марте и апреле месяца темпы дадут возможность коллективу цеха № 2, успешно справившемуся с задачей апреля месяца, выполнить свои обязательства к 32-й годовщине Великого Октября.

Инженер **З. БОГОМОЛКИНА**
старший экономист цеха № 2.

Передовик литейного цеха

Александр Иванович Пасютин пришел на завод из колхоза. Молодого колхозника не смутила новая обстановка. Начав работу в литейном цехе в качестве чернорабочего, он в короткое время освоил профессию обрубщика, а затем формовщика и в дальнейшем еще две профессии — кокильщика и плавильщика. В 1947 году тов. Пасютин был принят в ряды Ленинского комсомола.

В начале этого года в цехе была установлена новая плавильная печь ДМК. Внимательным отношением к работе и знанием своего дела тов. Пасютин завоевал право на управление работой этого сложного плавильного агрегата.

Тов. Пасютин был награжден почетной грамотой ВЦСПС, а также неоднократно награждался почетными грамотами местных организаций.

В соревновании за достойную встречу открытия X съезда профсоюзов выполнил свое обязательство на 110 процентов. Встав на стахановскую предмайскую вахту, тов. Пасютин дал обязательство выполнять ежедневную норму выработки на 275 процентов при хорошем качестве, и это обязательство им выполняется с превышением.

БЕЛЯНКИН.
Мастер цветного литья.

И. о. отв. редактора
А. Г. БАКИРОВ.

Технич. редактор
А. К. КРИЧЕЦОВА.