



ВСЕГДА БЫСТРО И КАЧЕСТВЕННО РЕМОНТИРУЕТ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ МАШИНЫ СЛЕСАРЬ ЭЛЕКТРОВОЗНОГО ДЕПО ВЛАДИМИР ИВАНОВИЧ СИДНЯКОВ. НЕДАРОМ ОН СЧИТАЕТСЯ ОДНИМ ИЗ ЛУЧШИХ РАБОЧИХ ПО ПРОФЕССИИ.

На снимке
В. И. СИДНЯКОВ.
Фото Е. Карпова.

Студенты Пензенского политехнического института все чаще стали мечтать о будущем. Повсюду только и разговоров, что о дипломном проекте и о назначении. Как всегда, перед дальней дорогой становилось немножко тревожно на душе, тем более маршрут еще не был определен.

На кафедре Михаилу и Людмиле Комаровым предлагали остаться в Пензе.

— Посмотрим, — отвечали супруги, — мы еще не решили.

Но вот и разнарядка получена: Москва, Новосибирск, Иркутск, Магнитогорск...

— А что если...

— В Магнитогорск?

Здравствуй, индустриальная Магнитка! Здравствуй цех связи. Перед супругами Комаровыми открылись двери в новое: новые люди, новая обстановка, новое оборудование.

ВТОРГАЮЩИЕСЯ В ЖИЗНЬ

Михаил Михайлович стал осваивать радиосвязь. Здесь, в цехе, он впервые познакомился с фото-телеграфными аппаратами. Не успел еще как следует разобраться в сложной аппаратуре, а тут вдруг пришлось устанавливать ее на адьюстаже.

Перед монтажом выявились недостатки в аппарате. Выяснить и устранить их помогли товарищи по работе. Если Михаилу было трудно, он обращался за помощью к Василию Михайловичу Колесникову и опытный электромеханик охотно делился своим «багажом» с молодым специалистом.

За становлением инженера внимательно следили начальник цеха т. Еременко и начальник технического отдела т. Елизаров. Видели они, что растет Михаил Ко-

маров, старается выныкнуть во все детали производства и помогали ему освоиться на новом месте.

Светлая просторная комната. На столах магнитофоны и радио-аппараты. Несколько юношей-электромехаников колдуют над разноцветными проводниками, конденсаторами. А вот и рабочее место старшего электромеханика Людмилы Комаровой. Ну что ж, получается недурно, можно подумать, что Людмила с детства орудует паяльником.

— Люди здесь хорошие, город и работа нравятся, — подняла глаза молодая женщина.

Это самое главное, когда ко всему лежит душа, значит человек вжился в новую обстановку, нашел контакт с людьми.

Михаил с увлечением отдается

не только работе. Связисты из-брали комсомольца председателем товарищеского суда, а каждому известно, что решать спорные вопросы не так-то легко. Но Михаил Комаров с общественным поручением справляется успешно.

— Работает не хуже прежних председателей, — говорит о нем мастер П. Я. Пономарев.

Впрочем, у молодого специалиста хватает времени и желания заниматься спортом. Такой уж он неугомонный: всюду успевает.

Полгода работают в цехе связи супруги Комаровы. Связисты приняли их в свою дружную семью, охотно помогают им в освоении новейшего оборудования и гордятся их успехами.

В. ИСКРОВ.

НАША КОНСУЛЬТАЦИЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ отпуска инженерно-техническим работникам, в том числе и мастерам, имеющим ненормированный рабочий день, устанавливаются в размере двенадцати рабочих дней в году. Перечень таких работников утверждает руководитель предприятия по согласованию с профсоюзной организацией и включается в коллективный договор.

СПЕЦОДЕЖДА для кочегаров согласно типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений рабочим и служащим паросилового и энергетического хозяйства (кроме производства электрической энергии), кочегару выдается бесплатно следующая спецодежда и спецобувь: комбинезон хлопчатобумажный с огнестойкой пропиткой — на год, ботинки кожаные — на год, рукавицы брезентовые — на месяц, очки защитные — до износа.

На озере Банном

Более тысячи семей металлургов отдохнули в доме отдыха, расположенном на восточной стороне озера Банного. До конца года здесь побывают еще свыше 600 человек.

В этом году для семей отдыхающих построена дача на 72 места, клуб, летняя эстрада на 400 человек, городские и волейбольные площадки, начато строительство еще одной дачи, в которой смогут отдохнуть 50 человек. Территория дома отдыха хорошо озеленена, но на осень намечена большая работа по уве-

личению зеленого массива; будет высажено несколько тысяч взрослых саженцев.

Здесь же на северных склонах гор строители дали отдыхающим еще четыре дачи.

В красивом удобном пансионате, расположенном среди зелени алей, берез, лиственниц, кленов, сосен, цветов, до конца года по двенадцати- и однодневным путевкам более трех тысяч металлургов получат хороший заслуженный отдых.

Зимой в «Уральских Альпах» отдохнут многие металлурги.

ЕСЛИ НЕ УМЕЕТЕ — УЧИТЕСЬ

На нашем комбинате есть столовая № 2, филиал которой находится при третьем мартеновском цехе. Заведующий филиалом здесь Михаил Боголепов, заведующая производством Анна Карпушина.

Неплохо вроде помогает цех филиалу, но взаимности от его работников мартеновцы не видят. В какой бы день ни приходили они обедать, ассортимент блюд очень ограниченный и почти не меняется. Пища, как правило, безвкусна. И если посмотреть протоколы старшего общественного контролера, бригадира слесарей т. Черепанова, то можно увидеть, что мясо неоднократно подавалось почти сырое. Однажды, это случилось в ночь на четырнадцатое июля, когда работала бригадир поваров т. Дегтярская, вместо того, чтобы сварить мясо, она его обварила — ошпарила кипятком. На сменно-встречном собрании, куда ее пригласил начальник цеха т. Овчинников, т. Дегтярская призналась в своем поступке и даже его объяснила тем, что не было повара первых блюд. Ну, что же тогда можно и сырым мясом кормить, и плохо приготовленным борщом, окрошкой, гарнирами?

Недавно была опубликована заметка о неурядицах в филиале, однако изменений не произошло. В тот же день не было молока, вина в чем ложилась на плечи т. Карпушиной как заведующей производством. Раз уж речь пошла о ней, то затронем ее. По мнению рабочих, посещающих филиал, и членов общественного контроля т. Карпушина очень груба как к своим подчиненным, так и ко всем другим с кем ей приходится встречаться на работе. Было не раз замечено, что получаемые ею по фактуре продукты со склада, сдаются бригадирам поваров без фактуры, — а это грубое нарушение устава общепита. Обратились к заведующему второй столовой т. Хомченко, но тот грубо отрубил:

— У вас есть зав. филиалом, который получает приличный оклад, вот и идите к нему.

Мало того что плохо готовят пищу, так и посуда не промывается тщательно. На вилках и ложках остаются несмытые остатки пищи. В зале филиала ра-

За вами слово, тов. Бойко

ботает одна официантка, которая не успевает убирать со столов. А в столовой их работают трое, в то время как филиал и столовую посещает одинаковое количество рабочих. Нельзя ли перевести одну официантку в филиал? Пожалуй, можно. Но т. Хомченко равнодушен к окружающему.

Возникает вопрос, а куда же смотрят работники здравпункта? На это можно ответить так. Больше всего это случается в той смене, в которой дежурит заведующая здравпунктом т. Белоусова, которая приходит только по вызову старшего контролера. В ночную смену филиал открывается в 3 часа, а Белоусова появляется к 6 часам, а то и вообще перед закрытием. Такая же кар-

тина наблюдается и в вечернюю смену. По-видимому забыла т. Белоусова свои обязанности.

— Мы разбирали отношение т. Белоусовой на заседании цехкома в присутствии представителей завкома и медсанчасти комбината, — говорит т. Черепанов, — не только отношение т. Белоусовой к филиалу, но и к рабочим.

Как видно, это ей, однако, не пошло впрок.

Интересно, когда же думают наводить порядок т. Хомченко и т. Боголепов в филиале? Ведь приятно слышать, когда рабочие тепло отзываются о таких столовых, как №№ 3, 14 и других. Не мешало бы сходить к ним и поучиться у них хорошему обслуживанию трудящихся.

А. БУРЕ,
электросварщик марте-
новского цеха № 3.

В мире интересного

В ПОСЛЕДНИЕ ГОДЫ в промышленности внедряются новые, оригинальные технологические методы воздействия на материалы, основанные на использовании электронных и ионных пучков, электрических и магнитных полей, лучей лазера и т. д. Но и «старые», традиционные методы обработки металла не утратили своего значения. Металлообрабатывающие станки еще долго останутся в цехах заводов. Конечно, общий прогресс науки и техники не обойдет и их, и они будут усовершенствованы. Но в каком направлении? Попробуем ответить на этот вопрос.

ИНТЕРЕСНЫЕ РАБОТЫ по изучению физических явлений при сверхскоростном резании провели ученые Сибирского физико-технического научно-исследовательского института под руководством академика В. Кузнецова. Они пришли к выводу, что возможно обрабатывать материалы при скоростях резания в сотни метров в секунду, и предложили оригинальный метод. Суть его в следующем. В обычный винтовочный патрон вместо пули вставляется небольшая металлическая заготовка. При выстреле она под воздействием пороховых газов вылетает со скоростью в семьсот метров в секунду. В отличие от пули заго-

товка не вращается (нарезка в стволе снята). Когда же она пролетает сквозь кольцо с закрепленными на нем резцами, последние успевают не только снять фаски, но и нарезать канавки и даже превратить заготовку в законченную деталь — шестеренку.

Совершенствуя экспериментальную установку, ученые определили количество энергии, которую теряет заготовка-пуля при пролете сквозь строй резцов, замерили время и среднюю скорость резания. Это позволило сделать вывод, что при скоростях свыше ста метров в секунду сопротивление резанию, например, алюминия, резко падает и обрабатывать его, следовательно, выгоднее всего на сверхвысоких скоростях. Интересные данные получены и при экспериментальных исследованиях резания титана: предельная скорость достигала 109.700 метров в минуту!

А главный вывод в следующем: износ резцов при сверхскоростном резании значительно уменьшается. Например, при скорости 45 тысяч метров в минуту он составляет всего полтора процента от обычного. Да и это относится в основном только к труднообрабатываемым материалам. А при обра-

ботке обычных сталей износа резцов вообще заметить не удалось.

СВЕРХСКОРОСТНОЕ РЕЗАНИЕ металла обеспечивает и отличную чистоту обрабатываемой поверхности — высоту ее неровностей можно довести до сотых долей микрона. С такой точностью обрабатывают детали современные прецизионные станки. В дальнейшем, по мнению ученых, можно приблизиться к естественному пределу точности — размеру атома, равному примерно четверти миллимикрона (!), и добиться значительного упрочнения обрабатываемой поверхности.

Сверхскоростное резание таит колоссальные возможности повышения производительности оборудования. Если при работе на обычных станках объем стружки, снимаемой в минуту, не превышает полкубического дециметра, то при сверхскоростном резании сьем стружки с заготовки удалось увеличить до ста кубических дециметров в минуту. При этом резцы не нагреваются, а это значит, что можно предотвратить тепловые деформации, которые при обычном режиме снижают точность обработки и разрушают хрупкие материалы; появляется возможность избавиться от при-

менения смазочных масел и охлаждающих эмульсий, загрязняющих цехи и насыщающих воздух вредными парами.

УЧЕНЫЕ И КОНСТРУКТОРЫ разрабатывают станки и установки, способные вести обработку изделий на сверхвысоких скоростях. Создан, например, сверхскоростной фрезерный станок. Делая четыреста тысяч оборотов в минуту, миниатюрная фреза, оснащенная алмазными и твердосплавными резцами, обрабатывает самые прочные материалы. Производительность станка примерно в десять раз больше, чем обыкновенного фрезерного.

Сейчас еще рано говорить об экономическом эффекте новых методов обработки металла — ведь идут только эксперименты. Но даже лабораторный анализ этих методов свидетельствует об огромных экономических выгодах.

М. АЛЕКСАНДРОВ,
инженер.
«Экономическая газета».

КОСМИЧЕСКИЕ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА ЛЕКТОРИИ ПО НАУЧНОМУ АТЕИЗМУ НА 1965—66 гг.

Марксизм-ленинизм о происхождении религии и путях ее преодоления.

Коммунизм и религия о счастье человека.

Причины существования религиозных пережитков в СССР.

О деятельности некоторых сектантских групп на территории Челябинской области.

Суеверия и борьба с ними.

Происхождение и сущность христианства.

Кибернетика и ее атеистическое значение.

Отношение КПСС к религии и церкви.

Общество «Знание» ММК.
Кабинет партпросвещения парткома.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 3. 30 июля 1965 года