

ДА ЗДРАВСТВУЕТ 1-е МАЯ—ДЕНЬ СМОТРА БОЕВЫХ СИЛ ТРУДЯЩИХСЯ!

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Боевой Тема

Орган парткома, дирекции и завкома профсоюза Алтайского тракторного завода имени М. И. КАЛИНИНА

Год издания 6-й

СУББОТА

1

М А Я

1948 года

№ 50 (382)

выходит по вторникам, четвергам и воскресеньям

Рабочие и работницы, инженеры и техники автомобильной и тракторной промышленности!

Всемерно увеличивайте производство новых автомобилей! Непрерывно повышайте выпуск тракторов!

(Из призывов ЦК ВКП(б) к 1 Мая 1948 г.)

ВЕЛИКИЙ МЕЖДУНАРОДНЫЙ ПРОЛЕТАРСКИЙ ПРАЗДНИК

Пятьдесят лет тому назад Владимир Ильич Ленин находился в сибирской ссылке. Тысячи верст отделили его от пролетарских центров России. Вместе с другими двумя ссыльными, находившимися в далеком Шушенском, Ленин совершил 1 мая праздничную прогулку. У ссыльного рабочего был с собой красный платок—символ красного знамени. Владимир Ильич с товарищами спел революционные песни. А ночью он долго не мог заснуть: он мечтал о той поре, когда в России не будет больше ни царя, ни капиталистов и помещиков, и рабочий класс сможет свободно праздновать великий пролетарский праздник труда—день Первого Мая.

Ленин и Сталин всегда придавали большое значение первомайскому празднику, как дню боевого смотра революционных сил рабочего класса всего мира.

В подпольной первомайской прокламации, которую товарищ Сталин в 1912 году писал от имени Центрального Комитета большевистской партии, говорилось, что в день Первого Мая пролетарии всех стран заявляют «всему миру громко и открыто, что рабочие несут человечеству весну и освобождение от оков капитализма, что рабочие призваны обновить мир на основе свободы и социализма» (И. Сталин, Сочинения, том 2, стр. 219).

Более трех с половиной десятилетий прошло с тех пор, как написаны эти вдохновенные слова. Время целиком подтвердило их правоту. Революционный рабочий класс России, руководимый большевистской партией, великими учителями трудящихся—Лениным и Сталиным, свалил в 1917 году царизм, буржуазно-помещичий строй и обновил нашу страну, вывел ее на широкую дорогу свободы и социализма.

Советские люди знают, что они добились свободной социалистической жизни благодаря партии Ленина—Сталина, благодаря ее мужеству и мудрости, ее стойкости, ее великим трудам на благо народа.

Здание социалистического общества, заложенное великим Лениным, построено под руководством великого Сталина, продолжается ленинского дела.

Сейчас народы СССР во главе с коммунистической партией выводят послевоенную сталинскую пятилетку восстановления и развития народного хозяйства СССР. Большие трудности оставила после себя война. Огромные разрушения причинили фашистские оккупанты нашему народному хо-

Да здравствует
1 МАЯ



зяйству. Тем не менее уже в четвертом квартале 1947 года был достигнут среднеквартальный уровень промышленного производства довоенного 1940 года. Валовая продукция промышленности по сравнению с 1946 годом выросла в 1947 году на 22 процента. А наше сельское хозяйство, которое вдобавок к военным разрушениям пережило в 1946 году сильнейшую засуху, дало в 1947 году государству столько же хлеба, сколько оно давало в лучшие предвоенные годы.

Еще более серьезные задачи стоят перед нашим народным хозяйством в третьем году послевоенной сталинской пятилетки. Промышленность даст продукции больше, чем в предвоенном, 1940 году. Значительно увеличатся посевные площади под зерновыми культурами. Колхозные посевные площади под сахарной свеклой, картофелем, овощами превзойдут довоенные. Выше довоенной должна быть урожайность зерновых куль-

тур, хлопка, льна-долгунца, сахарной свеклы, картофеля.

Первый квартал (январь—март) 1948 года ознаменовался новыми успехами самоотверженного труда советских людей. По сравнению с первым кварталом прошлого года выплавка чугуна увеличилась на 34 процента, производство проката—на 40 процентов, производство электроэнергии—на 18 процентов. Валовая продукция химической промышленности выросла на 40 процентов. Выпуск сельскохозяйственных машин поднялся больше, чем в 2 раза. Производство шерстяных тканей увеличилось на 31 процент, хлопчатобумажных—на 44, льняных и шелковых—на 47, сахара-рафинада—на 54, кондитерских изделий—на 61, консервов—на 81 процент.

Лозунг «Выполним пятилетку в четыре года!» воодушевляет миллионы советских тружеников—рабочих, колхозников, интеллигенцию. Социалистическое соревнова-

ние охватывает все более широкие слои трудящихся.

Советские патриоты знают: ускорить выполнение пятилетки на год—это значит намного укрепить могущество СССР, приблизить то время, когда в нашей стране будет создано обилие предметов потребления, сократить сроки, необходимые для построения коммунистического общества.

Советские люди с глубоким сочувствием относятся к борьбе трудящихся капиталистических стран. Нет предела жестокостям и кровавости империалистов. Они угнетают сотни миллионов людей. Они с каждым годом все туже и туже зажимают пресс эксплуатации.

Усиливается борьба трудящихся против империализма. Лагерь социализма и демократии крепнет, наливается новыми силами.

После первой мировой войны из системы мирового капитализма выпала Россия—самая большая страна в мире. После второй мировой войны из тисков империализма вырвались страны Центральной и Юго-Восточной Европы. Здесь установлен строй народной демократии. Рядом с двухсотмиллионным народом СССР идет теперь стомиллионное население стран народной демократии. В Китае народно-освободительная армия освободила территорию с населением в 170 миллионов человек.

Во всех капиталистических странах, в колониях и полуколониях растут ряды борцов против империализма. Более 20 миллионов человек насчитывают в своих рядах коммунистические партии. Вокруг них собраны десятки и десятки миллионов людей, организованных в профсоюзы, в молодежные и женские организации.

В день Первого Мая трудящиеся капиталистических стран громко заявят о своей непоколебимой решимости бороться против капиталистического рабства. Этот день послужит дальнейшему укреплению международного братства и сотрудничества трудящихся всех стран.

Каждый новый успех советского народа в борьбе за коммунизм воодушевляет международный пролетариат и увеличивает в нем веру в свои силы. Отсюда вывод: работать с еще большим напряжением сил, добиваться еще больших успехов в строительстве коммунизма!

Да здравствует Международный праздник трудящихся—Первое Мая!

Под руководством партии Ленина—Сталина—к новым победам коммунизма!

ЗАВОД ВЫПОЛНИЛ ПРОГРАММУ АПРЕЛЯ

Выполняя обязательство, взятые в предмайском социалистическом соревновании, коллектив завода успешно завершил программу апреля по выпуску тракторов и на много перевыполнил план сдачи запасных частей.

Наилучших производственных показателей добился коллектив сталелитейного цеха (начальник тов. Иванченко, секретарь партбюро тов. Костромин), который закончил апрельскую программу на 3 дня раньше срока.

УСПЕХ СТРОИТЕЛЕЙ

Коллектив строителей Алтаймашстрой, включившись в предмайское социалистическое соревнование, производственную программу апреля выполнил 26 числа.

В первомайских торжествах работы по генподряду выполнены на 109 процентов, а работы треста—на 126 процентов.

Построено и сдано в эксплуатацию в апреле 3 общежития, 20-ти квартирный дом общей площадью 1359 квадратных метров для АТЗ, 12-ти квартирный дом и одно общежитие площадью 1011 квадратных метров для рабочих треста.

А. ЛЕДОВСКИХ,

начальник планового отдела треста «Алтаймашстрой».

Директору завода тов. РУБАНОВУ.

Парторгу ЦК ВКП(б) на АТЗ тов. СИВАКУ.

Председателю завкома профсоюза тов. ПЛАХТНИК.

Дондадызаем вам, что коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих сталелитейного цеха, выполняя свои обязательства, взятые в предмайском социалистическом соревновании, досрочно, 23 апреля 1948 года выполнил месячный план по выпуску запасных частей и 27 апреля завершил выполнение апрельской программы на 101,4 процента.

Начальник сталелитейного цеха ИВАНЧЕНКО.

Секретарь партбюро КОСТРОМИН.

Председатель цехкома профсоюза ШЕГЛОВ.

Трудящиеся Советского Союза! Шире развертывайте социалистическое соревнование за выполнение послевоенной пятилетки в четыре года! Досрочно выполним план третьего решающего года пятилетки по всем видам продукции! (Из призывов ЦК ВКП(б) к 1 Мая 1948 года)

★
На участке депутата
Верховного Совета
РСФСР

Успешно выполнил обязательства, взятые в предмайском соревновании, коллектив участка обработки чугунного бруса, балки и перегородки, которым руководит мастер депутат Верховного Совета РСФСР Вера Сергеевна Кошкарлова. Участок завершил апрельский план на 2 дня раньше срока.

Хорошо и слаженно работает весь коллектив участка. При выполнении программы апреля особенно отличились многостаночники тт. Юсов Н., Колтакова, Платина и Медведенко, которые систематически вырабатывают по полторы и более норм в смену.



Изюм дня в день, из месяца в месяц коллектив сталелитейного цеха повышает производительность труда.

В предмайском соревновании сталелитейщики добились нового трудового успеха: выполнили план апреля на 3 дня раньше срока.

На снимке: начальник сталелитейного цеха тов. Иванченко И.Г.

142

★
ВИТАЛИЙ КОРОЛЕВ

РОДИНА

И вновь передо мной любимый край и дом,
Все сердцу близкое и дорогое,
Откуда я ушел, когда раздался гром,
Когда коварный враг лишил нас всех покоя.

Громя врагов, я был в чужих краях,
Там видел жизнь, обычай другие,
И каждый час я помнил о степях
Где жил мой дед и прадел — все родные.

Любимый край, отчизна мать моя,
Нет в мире, Родина, тебя чудесней.
И потому хоть велика земля,
Но лишь свою страну я восхваляю песней.

НАШ ПОДАРОК ПЕРВОМУ МАЯ

В честь Международного праздника трудящихся — Первого Мая бригада шлифовщиков смены мастера Закабуна, зуборезного цеха взяла на себя обязательство выполнить месячную производственную программу к 25 апреля. Это обязательство бригадой с честью выполнено. Двадцать седьмого апреля мы выполнили месячную программу на 118 процентов.

В дни предмайского социалистического соревнования выработка каждого члена бригады намного возросла. Перевыполнение сменных заданий стало обычным явлением. Шлифовщица Шура Тюленева, выполняя семь операций на шлифовальном станке «Нортон», каждый день перевыполняет свою норму в два и более раза. Секрет успеха молодой шлифовщицы заключается прежде всего в большом трудолюбии и любовном отношении к станку. В образцовом уходе за станком Шура Тюленева показывает пример всей бригаде. Галина Баймухамедова так же, как и Тюленева прекрас-

но изучила свой станок и хорошо за ним ухаживает. Так же, как и ее подруга, Баймухамедова показывает замечательные образцы в работе, выполняя нормы на 170—180 процентов в смену.

Хорошо работает в нашей бригаде шлифовщица Зоя Казакова и Вера Баймухамедова. Они также на много перевыполняют сменные производственные задания.

А ведь совсем недавно шлифовальный участок был одним из отстающих не только в смене, но и в цехе. Он систематически не справлялся с программой, допускал большое количество брака.

Что я сделала для того, чтобы вывести отстающий участок в передовые? Главное внимание я прежде всего уделяла хорошей наладке станков. Не считаясь со временем, я тщательно налаживаю каждый станок с тем, чтобы в процессе работы станок не капризничал и чтобы дать возможность каждой работнице затрачивать все 480 минут рабочего времени на обработку деталей.

★
Сегодня в честь 1-го Мая состоится общегородская демонстрация трудящихся.

Первое место в колонне демонстрантов-трактористов займет коллектив передового сталелитейного цеха, завершившего апрельскую производственную программу 27 числа.

Впереди колонны будет двигаться дизельный трактор с огромным, украшенным флагами и цветами, портретом Михаила Ивановича Калинин, имя которого носит наш завод.

В демонстрации примет участие колонна мотоциклистов и велосипедистов завода.

★
В ПЕРВОМАЙСКИЕ ДНИ

В 8 часов 30 минут вечера в клубе завода состоится торжественное заседание, посвященное Первому Мая. С докладом «Международный праздник трудящихся 1-е Мая» выступит парторг ЦК ВКП(б) на АТЗ тов. Сивак. В молодежном клубе состоится вечер отдыха. 4 бригады художественной самодеятельности завода днем дадут концерты в общежитиях по Вокзальной улице № 46-Западного и Восточного поселков, у главной конторы.

2-го мая в клубе завода будет демонстрироваться кинофильм «Сказание о земле сибирской». Начало в 10 часов утра, 12, 2 и 4 часа дня. Вечером — вечер отдыха коллектива сталелитейного цеха. В молодежном клубе — вечер отдыха коллектива прессового цеха.



Бригада сборки узлов трансформаторного цеха, которой руководит инструктор Екатерина Букина, систематически перевыполняет задания.

Соревнуясь за достойную встречу 1-го Мая, бригада выполнила норму апреля на 150 процентов.

На снимке: инструктор Екатерина Букина.

ПОБЕДИТЕЛИ

★
Вл. ЖУРАВЛЕВ

★
гося успеха, подав на конвейер 306 опок. Дневное задание было выполнено на 127 процента. Время формовки одной опок сокращено до 1 минуты 15 секунд.

Констине замечательны дела формовщиков, руководимых старшим мастером тов. Хаит М. И. Весь завод гордится трудовыми подвигами формовочных бригад комсомолец Вали Тютиной, Зои Баклановой, тт. Онищенко, Крохмаль, Липихиной. Формовщики сдержали слово, которое они давали, вступая в предмайское соревнование, выполнив месячную производственную программу 27 апреля.

Частые удары в подвешенный посредние плавильного отделения буфер возмещают: «Внимание! Приготовиться к выпуску плавки». Все приходит в движение. Залив-

шки готовят ковш, подручные сталеваров, нагрузив шихтой коробки, подносят к печи штыри для разделывания летки, заправочную и завалочную лопаты.

Отдав в ванну последнюю порцию ферромарганца и убедившись по излому пробы и пленке в ложке, что металл имеет нужный химический состав и температуру, мастер приказывает отключить печь.

Яркий спол света ударяет под самую крышу цеха и затмевает солнечные лучи, льющиеся через большие окна. Печь, послушная руке сталевара, поворачивающего штурвал, медленно наклоняется и в ковш устремляется жидкая белогоренная струя металла.

Это — одиннадцатая плавка, выпущенная сталеварами мастера тов. Естущенко. Эта плавка дала последние 3 тонны стали в счет апрельской программы.

На другой день, 27 апреля, смена поставила на стены трех

конвейеров десять трехтонных ковшей сверхплавного металла.

В конце прошлого года сталевары тт. Жаринов, Бабич и Балановский смены мастера тов. Шиянова добились невиданного до того в условиях нашего завода успеха: дали на 4 электропечах 11 плавков. Теперь 10—11 плавков стало обычным явлением. Соревнуясь за достойную встречу первомайского праздника, сталевары всех трех смен прилагали все усилия и энергию, чтобы с честью выполнить свои обязательства. Бывали дни, когда плавильщики выпускали по 105—110 тонн жидкой стали. Не было ни одного дня, чтобы плавильное отделение не выполнило суточного задания.

С гордым сознанием победителей в день Первого Мая сталелитейщики пройдут по всему городу в первых рядах колонны завода и продемонстрируют свою любовь и преданность великой партии Ленина — Сталина, советскому правительству, и свою готовность на новые трудовые подвиги.

Сверху, из жолоба рорной струей смывается жирная черная земля. Формовщица Зина Зозулина несколькими взмахами обеих рук разравнивает землю по модели и включает машину. Через 40—50 ударов она накладывает подопочную доску и, перевернув опок, опускает на рольганг, где опок, быстро ее подхватив, откатывает из-под машины бригадир Катя Долгова и подручная формовщица Мария Усова Ловкими, точными движениями они укладывают стержни и накрывают форму верхней частью опок, которую подготовила к этому времени вторая формовщица Галя Южакова. Скрепить опок скобами и подать ее пневматическим толкателем на конвейер — дело нескольких секунд.

Здесь счет идет на секунды. Процесс формовки складывается из нескольких приемов. Все они требуют исключительной точности, ловкости и быстроты. Малейшая неточность в укладке стержней, слабая набивка, перекос опок вызывают брак литья.

Еще совсем недавно пределом

формовки одной опок трюков считались 2 минуты. В теходеде цеха были рассчитаны все операции и движения формовщиков до десятых долей секунды. За 480 минут рабочего дня формовщики должны давать 240 опок.

Вступив в предмайское социалистическое соревнование, бригадир Екатерина Долгова поставила задачу: путем строгого распределения между членами бригады обязанностей по выполнению всех операций, максимального уплотнения рабочего дня перешагнуть установленную норму времени формовки опок.

Выполнив план первого квартала на 129 процентов, дружный коллектив тов. Долговой с первого до последнего дня апреля перевыполняет дневные нормы. Темпы формовки нарастают с каждым днем.

25 апреля бригада заформовала 258 опок трюков, 26—264, а 27 апреля она добилась выдающе-

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА № 1

143 Под редакцией главного технолога Б. Н. Модылевского

Обеспечить дальнейший технический прогресс во всех отраслях народного хозяйства СССР, как условие мощного подъема производства и повышения производительности труда, для чего необходимо не только догнать, но и превзойти в ближайшее время достижения науки за пределами СССР.

(Из Закона о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР на 1946—1950 гг.).

ПУТИ РАЗВИТИЯ НОВОЙ ТЕХНИКИ НА ЗАВОДЕ

Увеличение мощности механических цехов нашего завода для выполнения государственного плана и обязательств коллектива возможно только путем значительно улучшения методов производственной работы и в первую очередь за счет внедрения передовой техники.

Уже значительное количество инженеров, техников и мастеров завода активно работает над внедрением передовой технологии.

Начальник инструментально-конструкторского отдела г. Лушанко и старший мастер инструментального цеха г. Гуреев заканчивают наладку плоскостной протяжки шатуна. Внедрение этой операции даст значительный эффект для линии обработки шатуна и высвободит дефицитный станок.

Большая работа производится тов. Манцуром и тов. Капланом по внедрению усовершенствованных однопроходных протяжек.

Товарищи Шмундак, Домбровский, Никитенко и другие работают над внедрением электромеханической резки металла и по электромеханическим методам покрытия инструмента твердым сплавом. Реализация этих методов наиболее передовой технологии даст заводу огромный эффект: позволит отказаться от трудоемкой порезки металла на пилах. Покрытие инструментов тонким слоем твердых сплавов значительно повысит их стойкость.

Крупные работы намечены к внедрению в области машинной сварки: автоматическая сварка баков под слоем флюса, рельефная сварка деталей А31-1 в потоке обработки детали, приварка пла-

стин быстрорежущей стали на инструменты методом оплавления и др. Эти работы ведутся тов. Шаленным (нач. бюро сварки).

Для улучшения качества выпускаемого трактора во втором и третьем кварталах будут внедрены новые модернизированные узлы: а) воздухоочиститель грубой и тонкой очистки, б) подвеска и поддерживающий ролик с жидкостной смазкой, в) эластичный кардан, г) масляный фильтр с тонкой очисткой.

Значительное улучшение деталей трактора даст внедрение передовых методов технологии: шевингование шестерен, суперфиниш коленчатого вала, суперфиниш расточка отверстия поршня, безмагнитная шлифовка поршневых колец, усовершенствование технологии обработки гильз, шкивов, водяной помпы и др.

В этом году мы должны внедрить в производство около 30 высокопроизводительных агрегатных станков, перевести на поточный метод обработки значительное количество деталей, внедрить скоростное резание.

Намеченный план внедрения новой техники в цехах завода может быть реализован только систематической, упорной и настойчивой работой всего коллектива завода. План внедрения новой техники на заводе должен стать законом. В эту работу должен быть вовлечен весь коллектив.

Реализация этого плана будет большим вкладом в дело выполнения сталинской послевоенной пятилетки в четыре года.

Б. МОДЫЛЕВСКИЙ.

КОНСТРУКТОР—НОВАТОР

Применяемые на заводе протяжки в большинстве своем изготавливаются по копиям устаревших чертежей и имеют значительные недостатки. Профиль зуба, дающий малое количество переточек, нерациональная канавка, высота зуба без учета завивания стружки и, самое главное, необходимость протягивания шлицевых и круглых отверстий в два и три перехода — это только основные недостатки применяемых заводом протяжек.

Конструктор отдела главного технолога тов. Каплан Татьяна Яковлевна задалась целью создать новые высокопроизводительные протяжки на основе последних достижений техники.

Сложность конструирования однопроходных протяжек заключается в том, что надо одновременно решить задачи изменения канавки для вместимости стружки и увеличить допускаемые напряжения.

Тов. Каплан решила задачи конструирования протяжек по-новому. В сконструированных однопроходных протяжках для шлиц в барабане бортового фрикциона подача на зуб увеличена на 100 процентов, спинка зуба увеличена на 50 процентов, что гарантирует прочность протяжки и увеличивает число переточек. Нагрузка на протяжку выросла в среднем на 30—40 процентов.

Творческая инициатива

Начальник автоматного цеха инженер Либанов в апреле текущего года перевел на высокопроизводительные токарные автоматы обработку трех деталей—А36-4, А38-22 и А40-9.

По существующему ранее процессу заготовка для этих деталей производилась в кузнечном и метизном цехах, а механическая обработка — на универсальном токарном оборудовании.

Благодаря внедрению предложения тов. Либанова, трудоемкость

эксплуатация новой протяжки в течение 2-х месяцев показала надежность ее работы. Производительность при протягивании этой детали выросла в два раза.

В настоящее время тов. Каплан закончила проектирование новых протяжек для стальных деталей (шестерен). Протяжки изготавливаются в инструментальном цехе. Экспериментальная проверка их даст возможность уточнить все расчеты и внедрить новые протяжки на все шлицевые шестерни.

Заканчивается работа по проектированию прошивки для тонкостенных деталей. Действующие прошивки часто приводят к разрыву детали или эллипсу прошитого отверстия. Изготовленная и опробованная первая экспериментальная прошивка подтвердила расчеты и показала, что при соответствующем подборе шага и подема зубьев двухпроходные прошивки можно заменить однопроходными и одновременно улучшить качество обработки.

Во втором и третьем кварталах для обработки деталей трактора будут применяться только однопроходные протяжки и прошивки, что даст повышение производительности труда и ликвидирует узкое место по протяжным станкам, особенно в зуборезном цехе.

Д. МАНЦУР,
начальник бюро инструмента ОТГ.

обработки деталей снизилась в несколько раз, отпала необходимость транспортировки их из заготовительных цехов и, кроме того, для изготовления деталей тов. Либанов использует ненужный заводу металл.

Сейчас тов. Либанов и группа работников цеха работают над переводом ряда других деталей на автоматы.

Т. ДАЕН,
Отдел главного технолога.

СКОРОСТНОЕ РЕЗАНИЕ МЕТАЛЛОВ

Скоростное резание металлов является выдающимся достижением советской технической мысли.

Освоение и внедрение скоростного резания представляет собой действенный способ повышения производительности имеющегося парка металлорежущих станков.

Практика отечественных заводов показывает, что скоростное резание является особенно эффективным при обработке стали.

Скоростное резание основано на применении новых марок твердых сплавов и соответствующей геометрии режущего инструмента и очень хорошо себя оправдывает как для обдирочных, так и для чистовых операций.

При скоростном резании может быть достигнуто ускорение процесса обработки в 3—5 раз, так как скорость резания в 100—200 метров в минуту для этого метода является совершенно нормальной.

Кроме повышения производительности, при скоростном резании повышается чистота обработки.

При скоростном резании требуется повышение мощности станков, уменьшение зазоров в шпинделях и салазках, доводка режущих лезвий инструмента, повышение жесткости инструментов и приспособлений.

Ошибочно было бы считать, что внедрение методов скоростного резания возможно только при получении соответствующих новых станков, так как в части оборудования вопрос в значительном объеме может быть решен путем прямого использования, модернизации или ремонта имеющихся станков. Это очень сложный вопрос, но его можно и нужно решать.

Заводы, применяющие скоростное резание на имеющемся оборудовании шли по пути смены моторов, изменения кинематики станков, замены слабых узлов, подтяжки шпинделей, клиньев и т. п.

Вопросам скоростного резания в нашей стране уделяется большое внимание. В 1946 г. в Ленинграде состоялась Всесоюзная конференция по этому вопросу, в мае этого года в Ленинграде состоится такая же конференция. В нашем Министерстве в феврале этого года вопрос скоростного резания рассматривался на специальном техническом совещании. По принятым в Министерстве решениям руководство всей работой по внедрению скоростного резания возложено непосредственно на главных инженеров заводов.

Внедрение скоростного резания является одним из основных вопросов плана внедрения новой техники на нашем заводе, открывающим возможность многократного повышения производительности. Но говоря о методах скоростного резания, нельзя упускать из виду возможность для роста производительности путем повышения существующих скоростей резания обычными методами. Эти работы должны проводиться параллельно при широком участии всех инженерно-технических работников и стахановцев завода.

Н. ЭЙГЕР,
заместитель главного технолога.

Шевингование, как новый метод обработки зубьев шестерен, получило практическое применение, когда впервые были построены специальные станки для шевингования и разработана конструкция режущего инструмента — шевера. Надобность в разработке способа получения точного профиля зуба с гладкой поверхностью диктовалась необходимостью улучшения качества зубчатой передачи и увеличения ее долговечности.

Метод шевингования шестерен является наиболее производительным и эффективным методом чистовой отделки зубьев по сравнению с другими методами, применявшимися в настоящее время (шлифовка, притирка). Процесс шевингования длится, в зависимости от числа зубьев обрабатываемой шестерни, 3—5 минут, а одним шевером до полного его износа можно обрабатывать 10—15 тысяч шестерен. В высокой производительности шевингования

ШЕВИНГ—ПРОЦЕСС

Я. ЖЕЖЕР

заключаются выгоды метода чистовой отделки профиля зубьев.

Основой шевинг-процесса является наличие продольного скольжения у шестерен с винтовыми зубьями. Чем больше наклон зубьев у двух сопряженных винтовых шестерен, ось которых скрещиваются под углом, тем больше относительное продольное скольжение одного зуба по другому. Если одну из таких винтовых шестерен сделать режущим инструментом, нанесен для этой цели ряд канавок по профилю зуба, направленных от головки зуба к его ножке, то при беззазорном зацеплении такого инструмента с обрабатываемой (шевингуемой) шестерней инструмент-шевер будет сдвигать тонкую волособразную стружку. Погрешности профиля зу-

ба и шага, грубая поверхность профиля зуба исправляются в процессе обкатки шевера с обрабатываемой шестерней. Режущими кромками у шевера являются наружные кромки канавок, сделанных на его зубьях.

Шестерни, обработанные шевером, имеют отклонения профиля зуба от теоретического не свыше 0,01—0,02 мм (в зависимости от модуля зубьев). В таких же пределах находится погрешность в шаге зубьев. Гладкая поверхность зуба вместе с точным профилем и шагом улучшают работу зубчатой передачи в отношении ее плавности, уменьшения шума и увеличивают ее долговечность.

Шевингование шестерен должно сочетаться с правильной термообработкой, так как термообработка

может привести к искажению профиля зубьев, и будет потерян эффект от шевингования. Газовая цементация является, повидимому, наилучшим способом термообработки, так как искажения профиля при такой цементации являются минимальными.

Шевингование на нашем заводе должно найти широкое применение и в первую очередь для шестерен, не подвергающихся термообработке. Такими шестернями являются шестерни моторной группы А03-2, А03-17 и другие.

Применение шевинг-процесса на деталях А37-28, А37-29, А37-31, А37-32 (венцы шестерен) будет способствовать резкому снижению брака по этим деталям.

Завод должен получить станки для шевинг-процесса, с прибытием которых будет развернута работа по их наладке и освоению шевингования.

Советские юноши и девушки! Овладевайте передовой техникой, наукой, культурой! Будьте стойкими и смелыми, готовыми преодолевать любые трудности! Самоотверженно трудитесь на благо нашей Родины! 144

(Из призывов ЦК ВКП(б) к 1 Мая 1948 года).

Победа коллектива 2-го участка треста „Алтаймашстрой“

Хорошая выработалась традиция у советских людей—каждую значительную дату в жизни нашей страны встречать трудовыми подвигами во всех отраслях народного хозяйства.

Включившись в предмайское социалистическое соревнование, коллектив строителей 2-го участка Алтаймашстрой взял на себя обязательство выполнить апрельскую программу на 110 процентов. Взятые обязательства наш участок выполнил к 26 апреля—на 4 дня раньше срока, а к 1 мая производственное задание выполнено на 145 процентов.

За месяц нами построены и сданы в эксплуатацию дом № 9, два двухэтажных здания № 4 и 5 для рабочих треста, два общежития на Западном поселке № 4 и 6 для рабочих АТЗ, три водоразборных будки, лесозавод и лесосушилка на три камеры.

В чем секрет наших успехов? Прежде всего—в хорошей организации работ.

В начале месяца нами были составлены графики работ по каждому объекту и графики завоза строительного материала к месту строек.

В целях быстрейшего выполнения поставленных задач, мы довели

производственные задания по объектам до сведения каждой бригады и каждого рабочего в отдельности. Обеспечив исправность инструментов и вспомогательных механизмов, весь коллектив участка на протяжении всего месяца изо дня в день систематически выполнял и перевыполнил свои задания. А 26 апреля, в день завершения месячной программы, в честь праздника 1 Мая мы выполнили дневное задание на 249 процентов.

Лучших результатов в работе добились каменщики бригад тт. Кочнова и Захарова и депутата горсовета тов. Шерстневой, плотники бригад тт. Кабанова, Шавшина и Гончарова, столяры т. Зырянова и штукатуры комсомольско-молодежных бригад депутатов горсовета тт. Дмитренко и Гузе.

Неплохо потрудились и бригады по обеспечению строительными материалами тт. Силиной и Хмелевой. Они своевременно обеспечивали материалами объекты работ, чем способствовали досрочному выполнению взятых участком обязательств.

КАЛЕНОВИЧ,
начальник 2-го участка
Алтаймашстрой.

В бригаде знатного каменщика тов. Зайнулина

Вот уже второй год, как бригада знатного каменщика 3-го участка Алтаймашстрой Ахмеда Зайнулина и бригада подсобных рабочих депутата горсовета тов. Маломанов, не расставаясь друг с другом, работают на строительстве жилых домов для рабочих АТЗ.

Не было еще ни одного случая, чтобы по вине подсобных рабочих произошла задержка в работе каменщиков. Не обижаются и подсобные рабочие на каменщиков тов. Зайнулина.

Побывав на участке, где работает бригада тов. Зайнулина, мож-

но видеть, как умелые руки мастеров за 10 минут выкладывают стену в 4 метра длиной и вверх на целый метр, а площадка по-прежнему заполнена очищенными, аккуратно сложенными кирпичами, подготовленными рабочими тов. Маломановой.

Хорошая, деловая дружба! Это благодаря ей обе бригады выполнили апрельскую программу на 140 процентов и ко дню Первого Мая заняли первое место на участке.

Вас. ЗЕМНОЙ.

На 4 дня раньше срока

На 4 дня раньше срока завершила апрельскую производственную программу участок обработки сталеного литья цеха шасси.

Мастера этого участка тт. Горбушко и Шкалик хорошо организовали труд коллектива. Все рабочие систематически выполняют и перевыполняют задания. Участок работает ритмично. В апреле, так же, как и в марте, не было ни одного дня, чтобы стахановский коллектив не справился с заданием.

Особенно высокой выработкой выделяются станочники тт. Пылев, Сапунова, Тюхтяева, Бапустина и Чупоршнев, которые систематически выполняют нормы не ниже, чем на 150 процентов.

Сейчас участок сдает продукцию сверх плана.
П. П.

ЛЮДИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЙ ЭПОХИ

1930 год—первый год первой сталинской пятилетки. Строительство ТЭЦ Харьковского тракторного завода было по счету вторым в Союзе. Турбины и котлы—импортные, шефмонтеры фирмы «АЕГ» смотрели свысока и пренебрежительно на наши кадры, которые в то время оборудование знали плохо. Вот тогда впервые пришел на завод Николай Константинович Тупикин в качестве разнорабочего. С удивлением и вместе с тем с большим любопытством осматривал Николай Константинович сложные механизмы. Долго и сосредоточенно смотрел он на автоматическое зак. и открытие групповых клапанов парораспределения, пожимал плечами и думал: «Какая сила заставляет их передвигаться без вмешательства человеческих рук?».

Шли месяцы, годы. В шефмонтерах отпала надобность. Росли наши, советские кадры, воспитанные партией Ленина—Сталина. Рос и Николай Константинович Тупикин. Вскоре он сдал экзамен на машиниста турбин, а затем—на старшего машиниста, а сейчас Николай Константинович является мастером по ремонту сложнейшего оборудования турбинного цеха ТЭЦ АТЗ.

Алтайские девушки тт. Вишнякова и Брюкова стали машинистами турбин, Сафронова—квалифицированной лаборанткой. Николай Селезнев, пришедший на ТЭЦ в 1941 году 16-летним юношей, сейчас является бригадиром по ремонту турбинного оборудования. Машинист пылеугольных мельниц т. Пытина за 5 лет работы не имела ни одной аварии, ее аг-

регаты отличаются чистотой, она ухаживает за ними, как мать за своим ребенком.

Участники Отечественной войны тт. Митин и Лисин овладели квалификацией старших дежурных цеха управления. Так советские люди овладевают сложнейшей техникой. Этим объясняется то, что за весь 1947 год и за первый квартал текущего года почти не было аварийных отключений потребителей по вине обслуживающего персонала. Сейчас мы стоим на пороге ввода в эксплуатацию нового сложного оборудования.

Только социалистический строй создает все условия для такого бурного роста людей.

С. ГУСАКОВ,
начальник ТЭЦ.



В весеннем свежем блеске
Живы, цветы, сияя,—
Наш вечный,
Наш советский,
Наш праздник—Первомай!

Новый успех автоматчиков

Включившись в предмайское социалистическое соревнование, коллектив автоматного цеха (начальник тов. Либанов, секретарь партбюро тов. Побежимов) взял на себя новые повышенные обязательства.

Несмотря на трудности, связанные с приемкой и монтажом ряда станков и освоением обработки нескольких деталей, автоматчики свое слово сдержали с честью: апрельский план выполнили на два дня раньше срока.

Большого производственного успеха добилась смена, руководимая мастером тов. Патрушевым: она выполнила апрельскую программу 24 числа—на три дня раньше, чем предусмотрено обязательством.

25 числа завершила месячный план смена участка автоматов лучшего мастера завода т. Главинского.

На 5 дней раньше срока выполнила месячный план смена, которой руководит мастер предпечкома профсоюза тов. Васильков.

Для обеспечения обработки деталей, переданных тракторомеханическим цехом, проведен ряд организационно-технических мероприятий. Так, по предложению начальника цеха тов. Либанова детали 36-4, 38-22 и 40-9, которые раньше штамповались кузнечным цехом и обрабатывались на токарных станках, стали изготавливать на автоматах из прутков. Это повысило производительность более, чем в два раза.

Завод перешел на хозяйственный расчет

В целях повышения рентабельности работы завода и цехов и создания материального стимула для достижения лучших результатов хозяйственной деятельности цехов приказом директора завода от 26 апреля чугунолитейный, сталелитейный, кузнечный, термический, прессовый, метизный, автоматный, тракторомеханический, зуборезный, шасси, моторный, тракторосборочный, ТЭЦ и кислородный цехи с 1 мая переведены на хозяйственный расчет.

Во всех цехах произведена инвентаризация незавершенного производства и материальных запасов в кладовых и на участках.

Утверждено положение о переводе цехов на хозрасчет.

Шахматный турнир в центральной лаборатории

В центральной лаборатории и в отделе главного металлурга с 22 марта по 27 апреля был проведен шахматный турнир.

22 марта были сыграны первые партии.

Большое количество участников (18 человек) турнира свидетельствует о том, что шахматы являются одним из любимых видов культурного отдыха и развлечения наших работников.

Больше месяца длился турнир. «Болезнь» подолгу проставали у шахматной витрины и обсуждали игру того или иного участника турнира.

Сейчас, когда турнир закончен, можно подвести итоги. Первое и второе места поделили между собой тт. Ожогин и Клаурфельд (отдел главн. металлурга), набравшие по 14½ очков из 17 возможных. Третье место занял т. Чубаров (ОГМ), набравший 13 очков. На 4-е место вышел т. Шимкович (центральная лаборатория).

Тов. Арне Я. О. играл вне конкурса.

Г. БОРДАНОВА.

Ответственный редактор
С. ЛИСКЕР.

Вечерний филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения объявляет набор слушателей на подготовительные курсы из лиц, имеющих аттестаты зрелости, либо диплом об окончании среднетехнического учебного заведения.

Для поступления на курсы требуются следующие документы:

1. Заявление.
2. Справка с места работы.
3. Подлинный аттестат об окончании средней школы.
4. Автобиография.
5. 4 фотокарточки.

Справки можно получить ежедневно от 6 до 8 часов вечера у секретаря учебной части филиала института.

Адрес: АТЗ, Саманный поселок, ул. Тракторная, № 42.

ДИРЕКЦИЯ