

# Твоевой теме

СУББОТА

3

И Ю Л Я

1948 года

№ 76 (408)

ВЫХОДИТ  
по вторникам, четвергам  
и воскресеньям

Сегодня в 6 часов вечера, в клубе завода  
открывается техническая конференция по  
качеству продукции совместно с заводами  
„Алтайсельмаш“ и „АЗТЭ“ и Алтайским  
краевым управлением Министерства сельского  
хозяйства СССР с участием представителей  
МТС края.

**БОЛЬШЕВИСТСКИЙ ПРИВЕТ  
ДЕЛЕГАТАМ КОНФЕРЕНЦИИ!**

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

## ЗА ВЫСОКУЮ ЧЕСТЬ МАРКИ АТЗ

Для выполнения огромных задач по завершению пятилетнего плана в 1949 году, на год раньше срока, для дальнейшего увеличения мощности нашей любимой социалистической Родины нам необходимо не только из месяца в месяц увеличивать выпуск продукции, но непрерывно улучшать ее качество.

Наша партия и наш великий Сталин всегда уделяли вопросам качества огромное внимание.

Еще на XVI съезде партии товарищ Сталин говорил: «Нельзя дальше терпеть прорехи в области рационализации, невыполнение плана по снижению себестоимости и безобразное качество продукции ряда наших предприятий. Эти прорехи и недостатки давят на все наше народное хозяйство и не дают ему двигаться вперед. Пора, давно пора покончить с этим позорным пятном».

Пренебрежение к качеству продукции товарищ Сталин назвал «позорным пятном».

Открываясь сегодня на нашем заводе техническая конференция по качеству, проводимая совместно с заводами «Алтайсельмаш» и «АЗТЭ» и Алтайским краевым управлением Министерства сельского хозяйства СССР с участием механизаторов сельского хозяйства почти всех районов Алтайского края, а также представителей Новосибирской, Омской и Томской областей без сомнения является лучшим средством для всестороннего обсуждения достоинств и недостатков трактора АТЗ и сельхозмашин, и разработки действенных мероприятий по дальнейшему улучшению качества продукции.

Много сделано за последнее время нашими инженерно-техническими работниками по улучшению качества тракторов и запасных частей к ним.

Отделом главного конструктора проведена большая работа по модернизации трактора с целью повышения его эксплуатационных качеств.

Для повышения износоустойчивости шатунно-поршневой группы двигателя разработана конструкция нового воздухоочистителя, применение которого значительно удлинит срок службы гильзы, поршня, поршневых колец и других деталей. Проведены и другие мероприятия по удлинению срока службы узлов трактора.

Конструкторами и технологами разработаны конструкции антидетонационной головки, что значительно улучшает качество этой важнейшей детали мотора.

Однако внедрение этих узлов и деталей, которые призваны намного улучшить качество трактора, недопустимо затягивается.

Задача состоит в том, чтобы в кратчайшие сроки полностью внедрить все оправдавшие себя на испытательных нормах узлы и детали.

Качество выпускаемой заводом

продукции во многом зависит от уровня производственной и технологической дисциплины на всех этапах производства и контроля. В этом отношении у нас еще не все благополучно. Технические кадры цехов слабо борются за качество.

Главная причина выпуска тракторов с дефектами является в основном нарушение технологии обработки деталей, слабая производственная дисциплина в цехах.

Неудовлетворительный отжиг головки в чугунолитейном цехе снижает качество этой детали и приводит к преждевременному выходу ее из строя. В зуборезном цехе нарушается технология обработки шестерен, что также влияет на преждевременный выход их из строя.

Только низкой производственной дисциплиной можно объяснить то, что в тракторосборочном цехе выпускаются готовые тракторы с плохим креплением узлов, без масленок на отдельных узлах, с плохой окраской. Эти на первый взгляд мелкие дефекты вызывают нарекивания и недовольство потребителя.

Мобилизовать коллектив на борьбу с браком, постоянно вести воспитательную работу с каждым рабочим, с каждой работницей, прививать им чувство ответственности за высокое качество выпускаемой заводом продукции — вот что сейчас требуется от всех хозяйственных руководителей, партийных и профсоюзных организаций цехов.

Конференция призвана не только выявить недостатки в тракторах и запасных частях, выпускаемых нашим заводом, и продукции, выпускаемой заводами «Алтайсельмаш» и «АЗТЭ», но и выработать мероприятия для устранения обнаруженных недостатков.

Задача коллектива нашего завода не только обеспечить сельское хозяйство тракторами и запасными частями во все возрастающих количествах, но и дать им продукцию высокого качества.

## Модернизация трактора АТЗ

Е. САРКИСЯНЦ.

главный конструктор завода

заполненную сетками и капли масла оседают на сетках и стенках секции.

Благодаря большому проходному сечению этой секции скорость воздуха падает.

На всем пути прохождения воздуха через секцию тонкой очистки и перемешивания его с каплями масла, мельчайшие частицы пыли, находящиеся во взвешенном состоянии в воздухе, налипают на капли масла, оседают на стенках и сетках воздухоочистителя, смоченные также маслом.

В результате прохождения через воздухоочиститель, воздух очищается от пыли и попадает в цилиндр двигателя очищенным.

Применение на тракторах нового воздухоочистителя значительно удлинит срок службы деталей шатунно-поршневой группы, гильзы цилиндров, поршня, поршневых колец и других деталей.

Износоустойчивость подшипников ходовой системы трактора в большей степени зависит от условий работы трактора.

При работе трактора в грязи срок службы подшипников сильно сокращается. Конические подшипники подвески сильно изнашиваются от попадания в них грязи, требуют частой регулировки и быстрого выхода из строя. Это объясняется большим износом войлочных сальников при работе в грязи.

Отделом главного конструктора разработана и многократно проверена на длительных испытаниях конструкция резинометаллических уплотнений для ходовой системы, обеспечивающая полную гарантию от попадания грязи в полость подшипников при работе в самых тяжелых условиях загрязнения.

Применение усовершенствованных резино-металлических уплотнений подвески в несколько раз удлинит срок службы подшипников, сокращает количество необходимых регулировок и позволяет применить жидкостную смазку автотом вместо применяемого в настоящее время солидола. Это позволяет производить промывку подшипников без разборки последних. Кроме того, она производится через 120—150 часов работы трактора, тогда как при густой смазке требуется смазывать подвески через каждые 10 часов работы.

Работоспособность кривошипно-шатунного механизма во многом зависит от состояния и качества картерной смазки. Для улучшения очистки смазки от мельчайших посторонних частиц пыли внедряется в производство специальный фильтр тонкой очистки масла, который, работая параллельно с применяемым в настоя-

щее время фильтром, значительно улучшает качество смазки и тем самым уменьшает износ подшипников и коленчатого вала.

Температура масла в работающем двигателе сильно влияет на износ подшипников. При высокой температуре картерного масла (плюс 95 градусов и выше) масло теряет свои смазывающие качества и подшипники начинают сильно изнашиваться.

Для уменьшения износа подшипников коленчатого вала в масляную систему двигателя вводится специальный масляный охладитель, который поддерживает температуру масла в допустимых пределах.

Установка на двигатель вышеуказанных узлов масляной системы значительно повысит износоустойчивость деталей кривошипно-шатунного механизма и эксплуатационную надежность трактора в целом.

Применяемое в настоящее время карданное сочленение, соединяющее двигатель с коробкой перемены передач, не обеспечивает достаточную работоспособность этого узла.

При монтаже двигателя и трансмиссии на тракторе неизбежна некоторая несоосность осей двигателя и коробки скоростей.

При эксплуатации трактора благодаря деформации рамы эта несоосность еще более увеличивается. Это в сильной мере отражается на повышении износа и выход из строя деталей карданного сочленения.

Вводимый в производство эластичный кардан может безболезненно работать с большей несоосностью осей коробки перемены передач и заднего моста. Он отличается значительно большей работоспособностью ныне применяемого зубчатого кардана.

Введение в производство модернизированных узлов воздухоочистителя, подвески, масляного фильтра, масляного радиатора и эластичного кардана значительно повысит качество выпускаемых нашим заводом тракторов.

Однако нужно сказать, что с внедрением этих узлов в производство у нас на заводе дело обстоит весьма неблагоприятно.

Установленные Министерством сроки внедрения этих узлов дважды сорваны. Подготовка средств производства на эти узлы не только не закончена, но даже не разработаны технологические процессы и проектирование оснастки.

Такое состояние с проведением важного мероприятия по внедрению модернизированных узлов значительно повышающих качество выпускаемого заводом трактора, говорит о том, что многие руководители цехов не помнят о своих обязанностях по выполнению решений февральского Пленума ЦК ВКП(б) о повышении качества выпускаемых заводом тракторов.

## ЗАВОД ПЕРЕВЫПОЛНИЛ ПЛАН ИЮНЯ

Соревнуясь за досрочное выполнение годового плана, коллектив нашего завода добился нового производственного успеха — выполнил программу июня по выпуску товарной продукции на 107 процентов, чем успешно завершил план второго квартала 1948 года.

Наилучших показателей в работе добились следующие цехи: сталелитейный (начальник тов. Иванченко, секретарь партбюро тов. Костромин, председатель

цехкома тов. Щеглов), тракторомеханический (начальник цеха тов. Шкарупо, секретарь партбюро тов. Кузнецов, председатель цехкома тов. Троцкий), метизный (начальник цеха тов. Котляр, секретарь партбюро тов. Канев, председатель цехкома тов. Толмачев) и автоматный цех (начальник цеха тов. Либанов, секретарь партбюро тов. Побединков, председатель цехкома тов. Васильков).

## ПОЧЕМУ ЛЕГКАЯ КУЗНИЦА НЕ СПРАВИЛАСЬ СО СВОИМИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВАМИ

Несмотря на старания стахановцев легкой кузницы, таких, как тт. Пашуткин, Усов, Афанасьев и другие, выполнившие нормы на 150—170 процентов, коллектив легкой кузницы в июне не справился со взятыми обязательствами.

Для штамповки детали 32-15 было изготовлено в минувшем месяце 4 штампа. Все штампы были приняты отделом технического контроля, но при установке их на агрегат они давали бракованные детали. Наступил новый месяц, а качественного штампа и поныне нет. Такое же положение и со штампами для деталей 39-13 и других.

Не первый месяц плохое качество мазута не дает возможности отделению нормально работать. Об этом знает отдел снабжения, главный металлург и дирекция завода, но никаких мер не принимается.

Плохая организация ремонта оборудования также является помехой в нашей работе.

4 месяца тому назад ремонтные бригады отдела механика цеха приступили к ремонту 2-дюймовой ковочной машины и до сих пор не отремонтировали ее.

4-дюймовая ковочная машина, на которой штампуются детали моторной группы, месяц тому назад была разобрана слесарями ремонтно-механического цеха, а конца ремонта еще не видно. В июле есть угроза, что затянувшийся ремонт ковочных машин станет основным тормозом в выпуске поковок.

Пора принять меры по оборудованию в отделении зонтов, ибо низкая деревянная крыша не дает возможности как следует работать. То и дело приходится наблюдать, чтобы не вспыхнул пожар.

В короткие сроки надо принять меры к устранению недостатков, мешающих нормальной работе.

И. Ф.

## Улучшение конструкции и технологии изготовления головки цилиндров керосинового двигателя

Конструкция головки блока, завезенная на АТЗ с Харьковского тракторного завода, обладала большими конструктивными недостатками. 21 столбик, которые служат для крепления головки к блоку, были сплошными и являлись очагами газовых и усачочных раковин, которые при сверловке обнаруживались.

Введение пустотелых столбиков и аннулирование столбиков у стенки уменьшило количество мест, пораженных раковинами. По верхней плоскости головки введены отверстия под заглушки, что дало возможность улучшить технологию изготовления стержней, значительно облегчив отвод газов, получаемых от стержня, и уменьшив брак по кипению.

Эти конструктивные и технологические изменения следует считать принципиально правильными. Их следует переносить на новые объекты, так как при правильном соблюдении технологического процесса на всех этапах они дают возможность получать по этой детали минимальный брак.

Одним из основных дефектов нашей головки цилиндров в данное время следует считать трещи-

ны, появляющиеся в камерах сгорания во время эксплуатации. Этот дефект вызывается двумя причинами.

Во первых, неправильной эксплуатации. Головка цилиндров весьма чувствительна к резкой перемене температуры, а в эксплуатации часто наблюдаются случаи, когда двигатель заводится без воды и последняя заливается уже во время его работы.

При работе трактора наблюдаются такие моменты, когда в радиатор несвоевременно доливаеся вода и головка цилиндров остается без воды, разогревается до высокой температуры и при заполнении радиаторов холодной водой, резко охлаждаются, что приводит к появлению трещин.

Во-вторых, конструктивный недостаток среднего выхлопного патрубка.

Наличие сдвоенного выхлопного патрубка создает неправильное распределение термических напряжений.

С целью упрощения конструкции головки и ликвидации трещин, зависящих от конструкции, и облегчения эксплуатации нами разработана новая головка с уменьшенной формой камеры сгорания, так

называемая антидетонационная головка.

Новая конструкция головки освобождает от вырыва воды в цилиндр.

Вода, вырывающаяся в цилиндр, является антидетонатором и при данной конструкции камеры вырыска обязателен. Однако вода одновременно ускоряет износ деталей поршневой группы.

Раздвоением среднего выхлопного патрубка в антидетонационной головке учтены все изменения по улучшению конструкции нормальной головки, изменены камеры, что освобождает от вырыва воды, и раздвоен средний выхлопный патрубок, что дает возможность ликвидировать конструктивный недостаток, вызывающий трещины в камере.

Ликвидация трещин в головке цилиндров имеет большое народнохозяйственное значение и внедрение в производство антидетонационной головки должно вестись ускоренными темпами.

Инженер Х. ВЕЙХМАН,  
отдел главного конструктора.

Инженер Н. ЛИВШИЦ,  
отдел главного металлурга.

## БРАКОДЕЛЫ ТРАКТОРОСБОРОЧНОГО ЦЕХА

Многие работники тракторосборочного цеха не поняли всей важности выпуска продукции высокого качества.

Такие дефекты в тракторах, как неправильная регулировка управления, плохое крепление узлов (заводная рукоятка, шток радиатора и др.), отсутствие масленок на кардане и других узлах, плохая окраска трактора и его узлов, плохое крепление контргайки на штоке направляющего колеса и несмазывание резьбы штока солидолом, как предусмотрено условиями, — все эти и другие де-

фекты начальник цеха тов. Экслер и старший контрольный мастер ОТК тов. Сергеев считают незначительными, с которыми не стоит вести борьбы.

В результате ослабления в цехе борьбы за качество, такие дефекты повторяются вот уже в течение 2-х месяцев изо дня в день.

15 июня текущего года при осмотре на заводской площадке 43-х тракторов обнаружено 29 случаев плохого крепления заводной рукоятки, 9 случаев обрыва проводов, 6 случаев плохого крепления решетки радиатора, а также другие дефекты. 25 июня осмот-

рено 24 трактора, в которых были обнаружены такие дефекты: на двух тракторах поставлены некачественные коробки выключения бортовых фрикционов, слабые пружины рычага муфты сцепления, отсутствовали гайка и шайба гровера, крепления кабины к полу и другие дефекты.

До каких же пор бракоделы тракторосборочного цеха будут безнаказанно выпускать недоброкачественную продукцию?

Б. КОРОВИКОВ,  
представитель Министерства сельского хозяйства СССР.

Выполняя решения февральского Пленума ЦК ВКП(б) об улучшении качества продукции, перед ОТК завода стояла весьма сложная задача — обеспечить выпуск качественных машин и запасных частей к ним в условиях непрерывного нарастания производства в связи с расширением завода и вводом новых мощностей.

Качество выпускаемых заводом машин и запчастей определяется правильной организацией и соблюдением технологического процесса, непрерывным совершенствованием его и уровнем производственной и технологической дисциплины на всех этапах производства, сборки и контроля деталей, узлов и комплектовки машины, а также правильной организацией производства.

Только точное выполнение установленных технологических процессов на всех стадиях производства и контроль от исходных материалов до конечной сборки трактора обеспечивает выпуск доброкачественных машин и запасных частей, соответствующих техническим условиям и стандартам.

Непрерывная борьба за выполнение технологического процесса осложнилась неритмичной работой

## ПОВСЕДНЕВНО БОРОТЬСЯ ЗА КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ

завода в отдельные периоды, низкой квалификацией рабочих завода, в основном новых, отсутствием полной оснастки производственных участков в отдельных цехах, плохой наладкой станков, отсутствием достаточного количества средств контроля, отсутствием контроля со стороны технических отделов завода (ОГТ и ОГМет) за выполнением цехами технологических процессов.

Оснастка (далеко еще не полная) контрольных пунктов ОТК в механических цехах, введение межоперационного контроля по отдельным деталям в тракторном и автоматном цехах, ужесточение контроля, анализ причин брака внутривзаводского и по рекламациям заставил отдел главного технолога и другие техотделы цеха уточнить технологические процессы, оснастить станки, улучшить наладку их в соответствии с требованиями технологического процесса и технических условий на изготовлении деталей.

Эти мероприятия привели к значительному улучшению деталей в части соответствия геометрии дета-

★  
Н. ВАСИЛЬЕВ,  
начальник ОТК завода

★  
ности и сопряженности деталей и уменьшили внутрицеховой брак на конечных операциях:

По моторному цеху — по блоку, гильзе, шатуну, поршню.

По тракторному цеху — по венцам, шлицевым валикам, деталям бортовой передачи.

По автоматному цеху — по поршневому пальцу.

По цеху шасси — по заднему мосту.

Имевшее место нарушение технологического процесса при обработке детали 39-23 — совмещение черновой и чистовой обработки зуба на одном станке — устранено и по требованию ОТК производится раздельно на двух станках, значительно улучшена геометрия зуба. Отсутствие достаточной оснастки в тракторосборочном цехе, отсутствие закрепленных рабочих за отдельными операциями, несоблюдение установленного технологического процесса несомненно сказываются на качестве монтажа. Отсутствие сушильной камеры

ухудшает товарный вид выпускаемых машин.

По горячим цехам мерами, принятыми ОТК, уточнены технологические процессы, для осуществления контроля режима термообработки, установлены автоматические самозаписывающие приборы на печах в термическом цехе, заменен карбюратор в соответствии с технологическим процессом, поставлен и решен вопрос о закалке деталей 34-2 (пальцы трака), в соответствии с установленным технологическим процессом в закалочной машине.

Для обеспечения качества заготовок и отливок необходим неослабный контроль со стороны отдела главного металлурга за выполнением кузнечными, термическими и литейными цехами установленного технологического процесса.

Анализ рекламаций, поступающих от потребителей, указывает, что, наряду с преждевременным выходом из строя машин по вине завода, значительная и большая часть аварий тракторов происходит по вине хозяйства, вследствие несоблюдения правил технической ухода, неправильной эксплуатации, несвоевременной смазки.

Значительное количество трещин в головках блока имеет место из-за перегрева мотора, пуска двигателя без воды, доливка холодной воды.

Обрыв клапанов происходит из-за перегрева моторов, работы без вырыска воды и применения непредусмотренных горючих.

Обрыв шатунных болтов — из-за слабой затяжки. Поломка деталей муфты сцепления — из-за несвоевременной и неправильной регулировки.

Эти факты указывают на необходимость повышения квалификации кадров трактористов и бригадиров тракторных бригад для обеспечения правильной эксплуатации тракторов и получения более высокой выработки на них.

Для обеспечения высокого качества тракторов и запчастей насущной задачей технологических отделов завода, ОТК и цехов завода является повсеместная работа по улучшению технологии, применению новых совершенных методов обработки и контроля, памятуя указания товарища Сталина, что «качество для нас должно иметь не меньшее, если не большее значение, чем количество».

Ответственный редактор  
С. ЛИСКЕР.



На Московском 2-м шарикоподшипниковом заводе. Сборщица комсомолка М. Попова собирает за смену до 600 подшипников, выполняя норму на 140—150 процентов.

По следам наших выступлений

### Бюрократическое отношение к инициативе рационализатора

Под таким заголовком в нашей газете № 71 от 22 июня была помещена заметка старшего мастера лесозавода треста «Алтай-машстрой» тов. Рыбина, в которой сообщалось, что рационализатор бригадир плотников т. Муравьев внес свое рационализаторское предложение — изготовлять щиты перегородок без гвоздей. Для этой цели он приспособил простой фрезерный станок.

Однако инженер КШ тов. Демина бюрократически отнесся к предложению тов. Муравьева.

Помощник главного инженера треста по БРЗ тов. Левин в своем письме от 30 июня 1948 года нам сообщает, что факты, указанные в заметке, полностью подтвердились.

В настоящее время фрезерный станок установлен на место. Безгвоздные перегородки находятся в стадии внедрения.