

Боевой Техник

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

№ 43 (526) | Воскресенье, 10 апреля 1949 г. | Цена 10 к.

НЕУСТАННО ВНЕДРЯТЬ НОВУЮ ТЕХНИКУ НА ЗАВОДЕ

В ходе социалистического соревнования коллективы передовых предприятий смело совершенствуют технологию, добиваясь сокращения производственных циклов, снижения трудовых затрат и увеличения выпуска продукции. Чтобы досрочно выполнить пятилетний план, необходимо широко внедрить современные высокопроизводительные технологические процессы, которые дают возможность резко повысить производительность труда рабочих, увеличить выпуск продукции.

Поэтому выполнение плана по выпуску тракторов и запасных частей, по снижению их себестоимости в большой мере зависит от претворения в жизнь плана организационно-технических мероприятий, на нашем заводе, которые должны дать 3 миллиона 830 тысяч рублей экономии.

Этот план включает следующее количество мероприятий: по увеличению мощности — 35, по повышению производительности труда — 122, направленные на экономию материалов и металла — 20, на улучшение качества продукции и уменьшение брака — 55, на повышение стойкости инструмента — 3, на улучшение условий труда — 62.

Надо сказать, что план организационно-технических мероприятий 1948 года выполнен только на 70 процентов. Ряд наиболее крупных работ не доведен до конца и медленно внедряется в производство: электроскромная обработка инструмента, центробежная заливка гильз, изготовление втулок методом намораживания и другие. Не полное выполнение плана говорит о том, что ряд инженеров и руководящих работников цехов недооценили важности мероприятий и решения всего комплекса задач, поставленных перед заводом.

Анализ выполнения плана оргтехмероприятий в первом квартале показывает, что хотя в этом отношении коллектив завода и имеет некоторые успехи, но все же сделано еще очень мало. За первый квартал вы-

полнено только 47 мероприятий, а по важнейшим 12 работам внедрено в производство только 8: смонтировано 5 установок для электроскромного покрытия инструмента, 18 станков переведены на скоростное резание, увеличено количество инструмента, армированного твердыми сплавами и другие.

Отдельные инженерно-технические работники упорно и настойчиво работают над внедрением новой техники, не страшась неудач. Так, инженер тов. Фишель, преодолевая все преграды на пути, имеет большие успехи в области центробежной отливки гильз и коллектив завода стоит на пути внедрения этого важного мероприятия в производство.

Зная, что технику двигают вперед люди, в совершенстве овладевшие этой техникой, инженер тов. Домбровский с большой любовью воспитывает кадры работников, работающих над изготовлением аппаратов электроскромного покрытия инструмента.

Вместе с тем есть инженеры, которые боятся трудностей, медленно работают над внедрением новой техники. Так, инженер Шаленый уже около года работает над автоматической сваркой баков.

Все это говорит о том, что наш завод в части внедрения передовой технологии отстает от других тракторных заводов. Поэтому выполнение плана организационно-технических мероприятий имеет такое же первостепенное значение, как и выполнение производственного плана.

Новаторы производства, рационализаторы и изобретатели должны не только вносить предложения, но и бороться за внедрение передовой технологии в производство, что даст возможность досрочно выполнить план сталинской пятилетки и обеспечить победу в социалистическом соревновании с барнаульскими машиностроителями.

XI съезд ВЛКСМ закончил свою работу

5 апреля на утреннем и вечернем заседаниях XI съезда ВЛКСМ происходили прения по докладу секретаря ЦК ВЛКСМ тов. В. Н. Иванова об изменениях в Уставе ВЛКСМ. Выступившие в прениях делегаты съезда единодушно поддерживали мнение, высказанное в докладе тов. Иванова о том, что Устав ВЛКСМ сыграл огромную роль в улучшении всей деятельности комсомола. Вместе с тем, было полностью поддержано и предложение о необходимости внести в Устав некоторые изменения и дополнения в соответствии с задачами сегодняшнего дня.

6 апреля закончились прения по докладу тов. Иванова. Затем съезд единогласно утвердил резолюцию по этому докладу и Устав ВЛКСМ.

На утреннем заседании 7 апреля состоялось выдвижение и обсуждение кандидатов в руководящие органы ВЛКСМ — Центральный Комитет ВЛКСМ и Центральную Ревизионную Комиссию ВЛКСМ. На вечернем заседании происходило тайное голосование по выборам руководящих органов.

8 апреля на утреннем заседании съезда были оглашены результаты выборов в руко-

водящие комсомольские органы. XI съезд избрал состав ЦК ВЛКСМ из 103 членов и 47 кандидатов в члены ЦК ВЛКСМ. Избран также состав Центральной Ревизионной Комиссии в количестве 31 человека.

В этот же день в торжественной обстановке состоялось закрытие XI съезда ВЛКСМ.

Тов. Н. А. Михайлов представляет слово Секретарю Президиума Верховного Совета СССР тов. А. П. Горкину для оглашения Указа Верховного Совета СССР о награждении Всесоюзного Ленинского Коммунистического Союза Молодежи орденом Ленина.

Делегаты съезда и гости стоя выслушивают Указ Президиума Верховного Совета СССР.

Тов. Н. М. Шверник вручает орден Ленина тов. Н. А. Михайлову. Раздаются бурные аплодисменты и возгласы в честь славной партии Ленина — Сталина, в честь советского правительства. Со всех концов зала звучат здравия в честь товарища Сталина. Тов. Н. А. Михайлов в связи с вручением ордена Ленина комсомолу, произносит короткую речь, которую заканчивает здравием в честь молодых строителей коммунизма, в честь коммунисти-

ческой партии, в честь родного горячо любимого товарища Сталина.

Со всех концов зала раздаются приветственные возгласы: «Великому Сталину — Ура!», «Лучшему другу советской молодежи — товарищу Сталину — Ура!». Слово предоставляется Председателю Верховного Совета СССР тов. Н. М. Швернику. Делегаты и гости встречают появление на трибуне тов. Н. М. Шверника бурными аплодисментами.

Поздравив делегатов съезда с высокой наградой — орденом Ленина, тов. Н. М. Шверник выражает уверенность, что Ленинский комсомол под руководством большевистской партии, воспитает советскую молодежь в духе коммунизма, способной преодолеть препятствия, встречающиеся на нашем пути.

— Осенняя знаменем Ленина — Сталина советская молодежь вместе со своим народом уверенно идет вперед, к победе коммунизма, — говорит в заключении под аплодисменты всего зала тов. Шверник.

Затем съезд под бурные аплодисменты принимает приветственное письмо товарищу Сталину.

Тов. Н. А. Михайлов объявляет повестку дня съезда исчерпанной. На этом съезд закрывается. (ТАСС)

ПРЕДМАЙСКОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ

Деталь 04-4 будет отличного качества

Включаясь в предмайское социалистическое соревнование, бригада комсомолки Людмилы Соколовой (участок чугунных деталей моторного цеха) взяла обязательство сдать на сборку деталь 04-4 только отличного качества. Члены бригады тт. Рябова, Русанова, Шулюкина, Бухмастова и Федотова, посоветовавшись между собой, решили строго следить за качеством обработки детали на всех операциях.

Высококачественная деталь 04-4 даст возможность эконо-

мить заводу большое количество дорогостоящего цветного металла — бронзы. С 1 апреля бригада изготавливает деталь с отличным качеством обработки, одновременно выполняя сменные задания на 150 процентов.

Комсомольская группа участка (группкомсорт т. Соловьев), поддержала обязательства бригады Людмилы Соколовой. На участке был выпущен внеочередной номер «Боевого листка», который рассказал какое имеет значение для завода эко-

номия каждого килограмма металла. «Боевой листок» призывает весь коллектив участка последовать примеру комсомольско-молодежной бригады т. Соколовой, включившейся в соревнование за выпуск продукции отличного качества.

Работа бригады т. Соколовой в первую неделю апреля показала, что молодежь может выполнять данное слово. За этот период деталь 04-4 сдается на сборку моторов без единого случая брака. Г. Васильев.

Дадим сверхплановое литье

С каждым днем умножаются производственные успехи коллектива сталелитейного цеха. «Сегодня работать лучше, чем вчера, а завтра лучше чем сегодня» — таков лозунг сталелитейщиков. Надо сказать, что у них слова не расходятся с делом.

Так, февральская программа цеха была выполнена на 102,8 процента, а в марте выполнение месячной программы составляет 106,6 процента, при значительном снижении брака.

Намного улучшили свою работу формовщики (старший ма-

стер тов. Хаит), выполнившие месячное задание на 114,6 процента. Первенство на протяжении всего месяца держала смена мастера тов. Касьянчука. Все бригады этой смены завершили программу еще 24 марта, а к концу месяца выполнили задание на 104,7 процента. Смена мастера тов. Рабиновича выполнила задание на 111,6 процента.

От формовщиков не отстает и коллектив плавильного отделения, выполнивший на 109,6 процента месячный план. Коллектив смены т. Титова завер-

шил месячное задание 25 марта, выполнив его на 112,4 процента.

С первых дней апреля, включившись в предмайское социалистическое соревнование за досрочное выполнение производственной программы, сталелитейщики ежедневно выпускают сверхплановое литье. Так, дневные задания 1, 2 и 4 апреля выполнены на 109,5 процента, а задания по выпуску запасных частей — на 180—210 процентов.

В. Журавлев.

РЕМОНТИРОВАТЬ НА ОТЛИЧНО

На днях в коллективе теплового цеха на участках рабочих собраниях был обсужден призыв коллектива Барнаульского завода транспортного машиностроения о развертывании социалистического соревнования за достойную встречу Международного праздника грядущих 1-го Мая.

В своих обязательствах в предмайском соревновании теплового цеха обязуются ремонтировать оборудование на от-

лично; всемерно экономить электроэнергию, масло, бесперебойно снабжать завод сжатым воздухом.

Коллектив компрессорной станции взял на себя обязательство до 1 Мая провести ряд крупных работ по годовой ревизии турбокомпрессора. Комсомолец тов. Коваленко обязался выполнить большую газосварочную работу по подготовке к плавке к 12 апреля.

Новые повышенные обязательства взяли на себя лучшие

мастера бригад и лучшие рабочие своей профессии тт. Акулиничев, Ковалевский, Строилов, Новиков, слесарь т. Колесников, газосварщик т. Стефаненко.

Под руководством партийной, комсомольской и профсоюзной организаций стенная газета «Теплоэнерго» широко освещает борьбу за выполнение взятых обязательств.

Я. Чигринский.

ИЗВЕЩЕНИЕ

11-го апреля 1949 г., в 8 часов вечера, в клубе завода состоится партийно-техническая конференция.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Об организационно-технических мероприятиях на 1949 год. (Докладчик к. о. директора завода тов. Сидельников М. С.)

Партийная жизнь

Из опыта работы кружка по изучению истории ВКП(б)

(Заметки пропагандиста)

Величайшая ценность марксистско-ленинской теории заключается в том, что в ней наш народ находит силы для борьбы за дальнейшее развитие народного хозяйства социалистической Родины.

Чем глубже мы будем усваивать основы марксизма-ленинизма, тем увереннее будет наше движение вперед по пути к коммунизму.

Нам необходимо, прежде всего, вооружить этой наукой всех членов и кандидатов в члены ВКП(б). Тогда они смогут еще шире развернуть работу по политическому воспитанию беспартийных производственников.

В повышении политической грамотности коммунистов особенно серьезна и ответственна роль пропагандистов. Какими же положениями они должны руководствоваться в своей деятельности?

Я считаю, что пропагандист должен всегда помнить о большой ответственности перед партией, которая доверила ему столь важный участок работы. Он обязан не только хорошо знать материал, но и заранее продумать порядок передачи своих знаний в последовательности, соответствующей учебнику. Пропагандисту необходимо не только передать знания, но и научить всех слушателей работать над книгой. Только в этом случае они смогут овладеть основами марксизма-ленинизма.

Пропагандистам и слушателям кружка или политшколы не следует забывать слов Карла Маркса: «В науке нет столбовой дороги, и только тот может достигнуть ее сияющих вершин, кто, не страшась усталости, карабкается по ее каменистым тропам». Эти основные положения я всегда использую при организации занятий в кружке. В кружке обучаются 7 человек — 6 коммунистов и 1 комсомолец. Все — командный состав пожарной охраны.

Многие слушатели кружка являются передовиками социалистического соревнования. Слушатель кружка коммунист Козлов по всем показателям работы получил первое место в соревновании. Отлично учится

в кружке комсомолец Лещенко, который закончил одновременно школу по подготовке пожарных работников.

Как я провожу занятия? В начале занятий провожу беседу по тем вопросам, которые мною были даны на предыдущем занятии. Во время беседы проверяю конспекты и даю некоторые указания о правильности их составления. Затем делаю рассказ по следующей теме. Рассказ веду обязательно в хронологической последовательности материала. При этом указываю слушателям дополнительную литературу и материал из «Братского курса истории ВКП(б)» по каждому вопросу. По наиболее трудным из них делаю разъяснение, как составить запись в конспекте.

Я всегда использую в рассказе первоисточники, художественную литературу, газетный материал, брошюры и наглядные пособия.

В настоящее время мы изучаем 6 главу «Братского курса истории ВКП(б)» — довольно сложный и интересный раздел нашей программы. Поэтому семинары, для нас пропагандистов, являются большой помощью.

Посещаемость занятий слушателями в моем кружке составляет 100 процентов. Я всегда добиваюсь, чтобы слушатели не пропускали занятий.

Большинство коммунистов, слушатели кружка, принимают активное участие в беседах. Особенно хорошие показатели успеваемости имеют тт. Малышев, Березин, Козлов, Лещенко.

Некоторые слушатели, как тт. Хребтов, Кранов, имеют недостаточную общеобразовательную подготовку, но они упорно преодолевают трудности, серьезно занимаются изучением истории нашей партии.

Следует отметить, что мне, пропагандисту, и слушателям придется еще много поработать для того, чтобы занятия в нашем кружке проходили еще организованнее и плодотворнее.

А. Басов, руководитель кружка по изучению «Братского курса истории ВКП(б)» пожарной охраны.

Книжная полка

НОВЫЕ СТАТЬИ

Заруцкая Е. — О работе И. В. Сталина «Марксизм и национальный вопрос». «Алтайская правда», 27 марта, 1949.

Встретим Первое мая новыми трудовыми успехами. «Алтайская правда», 26 марта, 1949.

Возглавить предмайское соревнование. «Алтайская правда», 26 марта, 1949.

Шире размах соревнования за лучшее использование оборотных средств! «Правда», 24 марта, 1949.

Канапин А. — В честь XI съезда ВЛКСМ. «Ком. правда», 22 марта, 1949.

Неустанно повышать культуру производства. «Известия», 24 марта, 1949.

Киселев Е. — Важное изобретение советского инженера. «Правда», 25 марта, 1949.

Малиновская Р. — Беседа в политшколе. «Правда», 25 марта, 1949.

Международный обзор. «Алтайская правда», 27 марта, 1949.

Провал одной клеветнической вылазки. «Правда», 25 марта, 1949.

Парткабинет АТЗ.

Повысив скорость резания металла, увеличим производительность труда

(С совещания стахановцев-скоростников).

Сознавая свой долг перед страной, лучшие стахановцы нашего завода настойчиво ищут новые пути для повышения производительности труда. Замечательных результатов по повышению производительности труда добился коллектив 2-го участка зуборезного цеха (старший мастер Ф. А. Синельников), который первым на заводе добился внедрения скоростных режимов резания на восьми токарных станках своего участка. Повысив скорость резания до 280 метров в минуту, на участке увеличилась выработка в 2—3 раза.

Сейчас у скоростников участка тов. Синельникова много последователей на заводе. Перешли на скоростную обработку токари тов. Петров — цех шасси, тт. Рудой и Суставова — моторный цех.

На совещании стахановцев-скоростников, проходившем на заводе 8 апреля 1949 года, посвященном опыту работы по внедрению скоростных режимов резания стахановцев, ин-

женеры, мастера единодушно признали огромное значение скоростной обработки металла в деле повышения производительности труда и улучшения качества обрабатываемой продукции.

Участники совещания прослушали подробную техническую информацию и о главного технолога завода тов. Эйгера о твердосплавных резцах для высоких скоростей резания, о геометрии резца и т. д.

На совещании выступили токарь-скоростник Николай Петров, старший мастера тт. Супоницкий и Синельников, сменный мастер тов. Балакшин, технолог тов. Григорьев, начальник тракторомеханического цеха тов. Шкарупо, и. о. главного инженера завода тов. Модылевский.

Выступавшие говорили об огромных преимуществах скоростной обработки металла, о том, что скоростное резание — это один из основных вопросов усовершенствования режимов резания всех металлорежущих

станков на заводе. Выступавшие тт. Петров, Балакшин и Супоницкий указали на то, что в цехах до сих пор не освоена заточка резцов для скоростной обработки, что мешает дальнейшему повышению производительности труда.

В заключение выступил и. о. директора тов. Сидельников, который призвал стахановцев-скоростников, мастеров и в дальнейшем неустанно совершенствовать скоростные режимы резания металлов.

Долг цеховых партийных и профсоюзных организаций — широко распространить опыт работы первых скоростников нашего завода, создать всем рабочим и работницам условия для высокопроизводительного труда на повышенных режимах резания металла.

Ниже мы печатаем рассказ мастеров по режимам резания тт. Дудкина и Григорова о внедрении скоростной обработки трудоемкой детали 30-16.

Ширятся ряды скоростников

На протяжении трех месяцев терпеливо и настойчиво осваивалось скоростное точение детали трактора 30—16 (задняя ось) — обрабатываемый материал сталь 40. Для этой цели был специально выделен токарно-винторезный станок. Конечная цель была сформулирована главным инженером завода — освоить скоростное точение на максимальных оборотах шпинделя станка со скоростью резания для данной детали 150 метров в минуту. Обработку производить с каждого конца длиной 516 мм. середина же детали не обрабатывается. От токаря требовалось выдержать три диаметральных и три линейных размера.

При освоении скоростного точения данной детали были встречены трудности: вибрация, сливная и опасная для рабочего стружка, недостаточная стойкость резца (5—10 минут). В процессе наладки был тщательно проверен станок и доведен до безупречной работы, однако вибрация детали при скорости резания 86 метров в минуту продолжалась.

Работу проводили резцами с двойным передним углом — отрицательным по фаске, положительным за фаской. Для дробления стружки был установлен накладной стружколом, стойкость резца не превышала 10 минут. Задача оставалась нерешенной. Оставался один путь — изменение геометрии резца. На протяжении длительного периода времени, изменяя последовательно геометрию переднего угла и угла наклона главнорежущей кромки, удалось подобрать удачную комбинацию сплошного двойного отрицательного переднего угла. Резцы с

такой геометрией при работе дали хорошие результаты: стойкость резца повысилась до 60 минут, резцы работали без стружколома, стружка дробилась и укладывалась во внутрь станины, была устранена также и вибрация.

Режим резания был установлен: число оборотов шпинделя — 500 оборотов в минуту, скорость резания — 150 метров в минуту. Подача на один оборот 0,50 мм. Резец армирован пластинкой твердого сплава Т15 К6.

Цель была достигнута, — скорость резания была повышена в 7 раз против обычной для резцов из быстрорежущей стали, производительность труда увеличилась в три раза.

Станок был сдан для работы токарю-стахановцу Николаю Петрову. В первый день работы на скоростном режиме резания Николай Петров обработал 35 деталей 30—16 вместо 15 при обычном режиме резания.

Скоростной метод резко улучшил качество обработанной поверхности, что дало возможность токарю тов. Петрову взять на себя обязательство — работать без брака и со своим клеймом.

В моторном цехе старший мастер тов. Супоницкий заинтересовался достигнутыми результатами при скоростном точении и решил внедрить его на своем участке.

Изучив геометрию резца, способ заточки, подобрав для этой цели станок, тов. Супоницкий установил на моторе шкив с большим диаметром, чем повисил на 25 процентов табличные данные чисел оборотов шпинделя станка. Подготовив оправки, проинструктировав рабочих, 22 марта 1949 года в первой смене станочник тов. Рудой обрабатывал деталь 31—24 на

6-й операции со скоростью резания 278 метров в минуту. Производительность труда выросла вдвое.

На этом же станке во второй смене работница тов. Суставова освоила скоростное точение деталей 04-17 и 21-3, достигнув скорости резания по детали 04-17 — 142 метра в минуту и по детали 21-3 — 285 метров в минуту.

На успехи, достигнутые в деле освоения скоростного точения, обратил внимание старший мастер 1 участка зуборезного цеха тов. Яковенко, который готовит сейчас для перевода на работу на скоростных режимах резания 3 токарных станка.

Ширится на заводе движение за освоение скоростных режимов обработки металлов. Параллельно с внедрением скоростного точения в производстве, работниками вновь организованной лаборатории резания, освоена геометрия резца с двойным сплошным отрицательным передним углом для обработки мягких, твердых и термообработанных сталей.

Сейчас ведется подготовка для перевода фрезерных станков на скоростное фрезерование. Имея в наличии все возможности, коллектив нашего завода в освоении и внедрении скоростных методов резания не отстанет от передовых заводов страны и с честью справится с задачами, поставленными перед нами партией и правительством.

Н. Дудкин, Г. Григорьев, мастера по скоростным режимам резания.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Полным выполнением плана организационно-технических мероприятий досрочно завершим программу 1949 года

РЕШИТЕЛЬНО ВНЕДРЯТЬ ШЕВИНГОВАНИЕ НА ЗАВОДЕ

Со времени внедрения зубоотделочной операции — шевинг-процесса, в зуборезном цехе прошевинговано свыше 6000 шестерен разных наименований. Шевингованные шестерни показали значительно лучшее качество поверхности зубьев, более точный профиль, меньше отступления по шагу и эксцентрисности зацепления. С внедрением шевингования зуборезный цех получил надежное средство для производства шестерен более высокого класса, при полном отсутствии отходов в брак по шевингованию.

В процессе наладки шевинг-процесса цеху пришлось преодолеть целый ряд затруднений технического характера, связанных с запуском и регулировкой станков, уточнением и изготовлением оснастки, переделкой режущего инструмента червячных фрез, обучением рабочих и наладчиков. В результате проделанной работы можно считать, что шевинг-процесс в цехе освоен.

Все же, несмотря на то, что в освоении шевингования имеются существенные достижения, их следует рассматривать как первый этап по пути полного внедрения шевинг-процесса.

Основным тормозом в деле полного внедрения шевингования является отсутствие опыта в изготовлении и восстановле-

нии шеверов в инструментальном цехе. С освоением столь важного и трудного дела инструментальный цех явно «не спешит» и до сего времени еще не приступил к овладению операцией шлифовки профиля зуба шевра. Затыжка освоения шлифовки профиля зуба шевра влечет за собой угрозу срыва успешно начатого дела по внедрению шевингования, так как при затуплении наличного запаса шеверов операции шевингования вынуждены будут прекратиться из-за отсутствия шеверов. Запас по некоторым размерам шеверов уже на исходе.

Для полного внедрения шевингования зуборезный цех должен неустанно вести дальнейшую работу, направленную на повышение производительности труда на операциях шевингования и снижение расхода шеверов за счет уменьшения их поломок. Поломки происходят, в основном, за счет незначительной и небрежной работы рабочих, допускающих заклинивание зубьев шевра, выход шевра из зацепления или недостаточное закрепление шевингуемой детали или оправки на станке.

Я. Жежер,
и. о. начальника технологического подотдела ОТГ.

Автоматическая сварка баков под слоем флюсов

Внедрение на заводе скоростной автоматической сварки под слоем флюса, открывает новые перспективы в развитии техники сварки. Автосварка под слоем флюса отличается от других методов электросварки — автоматическим действием, т.е. подача и плавление электрода полностью автоматизировано. Процесс сварки проходит без искр, брызг, газа и вспышек. Дуга горит под слоем флюса и не видна. В процессе сварки не требуются защитных средств — масок, очков, газотводов и вентиляционных систем. С применением гранулированного флюса применяются высокие токи — 1000 ампер, с концентрацией тепла только в зоне сварки, что дает возможность получения металлошва чистого и плотного с прекрасными физическими свойствами.

В настоящее время бюро сварки отдела главного технолога ведет работы по внедрению автосварки. Уже установлен сварочный трансформатор, проведена линия питания трансформатора. Произведена ревизия сварочной головки типа «М»,

пульта управления, каретки и других узлов установки.

Спроектировано специальное приспособление для сварки баков по обичайке и находится на изготовлении в ремонтно-механическом цехе. Первая очередь — стэнд для установки сварочной головки — будет закончена 18 апреля 1949 года.

Электромонтаж и монтаж автоматической установки и пуск его намечен к 1 мая этого года.

Внедрение автосварки намечено в прессовом цехе. Перевод баков на автоматическую сварку под слоем флюса даст возможность снизить трудоемкость на 60—70 процентов, увеличить производительность труда в 10—15 раз, освободить высококвалифицированных трех сварщиков и трех подсобных рабочих, улучшить качество сварки и дать годовую экономию свыше 100 тысяч рублей.

Внедрение автосварки под слоем флюса сыграет большую роль в деле сверхплановых накоплений, экономии материалов и успешного выполнения программы по выпуску высококачественных тракторов марки «АТЗ».

Д. Шаленый.

ОСВОИМ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЛИТОГО ИНСТРУМЕНТА

Общепринятым способом изготовления инструмента являетсяковка его из слитков специальных быстрорежущих сталей с последующей сложной механической и термической обработкой.

Литой инструмент обладает рядом преимуществ перед инструментом, изготовленным из быстрорежущей стали: в виде проката резко сокращается количество операций технологического процесса, уменьшается расход остродефицитной быстрорежущей стали, снижается себестоимость.

Отменаковки при изготовле-

нии инструмента открывает широкие возможности в смысле варьирования химического состава стали, разрешает применять некоторые легирующие присадки, применение которых в случаековки нежелательно.

Ряд заводов Советского Союза — Уралмашзавод, Ленинградский филиал Центрального научно-исследовательского института Министерства транспортного машиностроения проводили эксперименты по изготовлению и исследованию литого инструмента. Проводимые в этой области работы дали эффективные результаты.

Наш завод приступил к работам по внедрению изготовления литого инструмента. В инструментальном цехе нашего завода заканчивается монтаж высокочастотной печи для плавки стали, предназначенной для литого инструмента.

В настоящее время разрабатывается технологический процесс и проектируется оснастка для литья заготовок инструмента. В 1949 году этот новый метод изготовления инструмента будет внедрен на нашем заводе.

Л. Певзнер,
заместитель главного металлурга.

Освоение изготовления отливок гильз центробежным способом

Литейный брак гильз цилиндра в 1946—1948 гг. систематически держится на уровне 35—40 процентов.

С мест эксплуатации наших тракторов имеются сигналы о недостаточной износостойкости гильз цилиндров. Эти недостатки относятся к гильзам, изготовляемым из отливок по существующей литейной технологии — заливка в сырую форму со стержнями.

В этом году работники чугунолитейного цеха и отдела главного металлурга проводят работы по освоению центробежной отливки гильз в сырую накатную форму по методу, успешно освоенному заводом «Красный двигатель» в г. Самарканде.

Сущность этого метода изготовления гильз заключается в том, что во вращающуюся изложницу подается порция формочной земли, которая профилируется специальным скребком и затем уплотняется путем накатки. После накатки формы по специальному желобу ее наполняют жидким металлом.

Для выравнивания скорости охлаждения утолщенных мест отливки во время ее вращения обдувают сжатым воздухом. После затвердевания отливка с земляной оболочкой выталкивается из машины.

Изготовление гильз центробежным способом в сырую накатную форму по сравнению с заливкой в сырую форму со стержнями имеет следующие преимущества: уменьшается брак, аннулируется изготовление стержней весом 7,75 кг., уменьшается расход формочной земли на 75 процентов, уменьшается трудоемкость по снабжению, уменьшается расход жидкого чугуна за счет литниковой системы, повышается качество гильзы за счет:

а) получения чугуна более плотной и мелкозернистой структуры,

б) придания детали большей жесткости,

в) повышения износостойкости.

Для наладки центробежного способа отливки гильз в чугунолитейном цехе установлена одна машина, изготовленная силами модельного цеха. На этой машине успешно осваивает новый технологический процесс заливщик Владимир Тюленев.

На первом этапе изготовления гильз этим способом после механической обработки получался сплошной брак из-за рыхлоты на внутренней поверхности гильзы.

Во время отливки первых экспериментальных партий в количестве 500 штук были установлены мероприятия для устранения брака по рыхлотам. Эти мероприятия свелись к определению мест, подлежащих усиленному охлаждению для достижения равномерности охлаждения, времени начала и окончания обдувки сжатым воздухом.

В результате проведенных экспериментальных работ в марте месяце изготовлена партия деталей в количестве 100 штук с новым режимом воздушного охлаждения.

Под таким заголовком в нашей газете № 35 от 22 марта была помещена статья заместителя начальника ОТИЗ тов. Ярина, рассказывающая о том, что центральная эмульсионная установка больше года не работает. И. о. директора завода т. в. Сидельников сообщил в редак-

цию, что приказом по заводу производство соответствующего ремонта и пуск эмульсионной пригильной установки возложены на начальника моторного цеха тов. Рывкина, со сроком сдачи в эксплуатацию 15 апреля 1949 года.

Литейный брак по этой партии составляет около 14 процентов. Этот вариант принят для дальнейшего изготовления гильз.

В целях устранения недостатков в работе центробежной машины необходимо в короткий срок установить новый выталкиватель, изменить подачу земли из бункера в форму и автоматизировать процесс обдувки отливки сжатым воздухом.

Дальнейшее внедрение изготовления гильз центробежным способом в настоящее время зависит от того, как скоро будут разрешены следующие вопросы:

1. Окончание и наладка приспособления в моторном цехе для первой операции механической обработки.

2. Монтаж и пуск 5-го конвейера в чугунолитейном цехе, после чего освободится площадь для установки центробежных машин.

3. Изготовление 3 машин для центробежной отливки гильз.

Во втором квартале завод должен выпустить 5000 гильз из отливок, изготовленных центробежным способом.

Б. Фишель,
начальник проектно-технологического сектора.

А. Ларионова,
инженер.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

„ЗАМОРАЖИВАЮТСЯ ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СРЕДСТВА“

Под таким заголовком в нашей газете № 35 от 22 марта была помещена статья заместителя начальника ОТИЗ тов. Ярина, рассказывающая о том, что центральная эмульсионная установка больше года не работает. И. о. директора завода т. в. Сидельников сообщил в редак-

цию, что приказом по заводу производство соответствующего ремонта и пуск эмульсионной пригильной установки возложены на начальника моторного цеха тов. Рывкина, со сроком сдачи в эксплуатацию 15 апреля 1949 года.

В ТРЕСТЕ „АЛТАЙМАШСТРОЙ“

Предмайские обязательства плотников

Широко разворачивается предмайское социалистическое соревнование в тресте. На строительных участках, в цехах и бригадах проходят собрания, где принимаются повышенные обязательства в честь Международного праздника — 1 Мая.

5 апреля до начала работы состоялось собрание в бригаде плотников т. Панасенко (3-й стройучасток). Бригада приняла обязательство — выполнить месячное задание к 25 апреля. Бригада т. Панасенко решила также по основным видам работ перейти на хозрасчет,

экономить в апреле 5 куб. лесоматериалов и вызвать на соревнование бригаду плотников т. Хвостова.

В этот день, работая в 8-квартирном доме № 4, бригада выполнила задание на 150 процентов.

Плотники бригад тт. Панасенко и Хвостова просят администрацию участка, для выполнения ими взятых обязательств, бесперебойно обеспечивать их фронтом работ и материалами.

А. Иванов,
председатель цехкома профсоюза 3-го стройучастка.

Мастера тт. Мелиханова и Кириллов должны работать лучше

На 2 стройучастке треста работают мастерами молодые специалисты тт. Мелиханова и Кириллов. Казалось бы, у этих руководителей имеются все возможности для плодотворной работы, для применения на практике знаний, полученных в техникуме. Но дело обстоит далеко не так.

Мастер тов. Мелиханова руководит работами на строительстве кинотеатра АТЗ. В выполнении своих обязанностей она относится крайне неудовлетворительно: не ведет журнала работ, не выполняет распоряжений прораба и начальника участка. В течении месяца тов. Мелихановой ежедневно давалось задание — произвести обшивку здания театра. Но каждый раз это задание оставалось невыполненным. В конце марта начальник участка тов. Калилович дал личное распоряжение тов. Мелихановой сделать обшивку объекта.

— Теперь я совсем ничего не буду делать, — заявила она неслышав ухода начальника, — потому что начальник вмешивается в мою работу.

В апреле ей было поручено

подготовить пути под'ездов к объектам, но и это задание тов. Мелихановой не было выполнено.

Халатно относится к своей работе и молодой специалист мастер тов. Кириллов. При кладке 48-квартирного дома т. Кириллов, не разобравшись в чертежах, пропустил один дымоход.

— Как же это случилось? — Спросил начальник участка у тов. Кириллова. Но вместо ответа послышалось ругательство.

Партийной и профсоюзной организациям необходимо разъяснить тт. Мелихановой и Кириллову, что партия и правительство на протяжении нескольких лет проявляли о них огромную заботу в создании условий для получения ими знаний и специальности. Для их обучения затрачены государственные средства. Получив образование, тт. Мелиханова и Кириллов должны приложить максимум усилий для овладения практическими знаниями, а также строго соблюдать производственную дисциплину.

С. Боголюбский,
прораб 2 стройучастка треста.

Накануне массовой охоты за водоплавающей дичью

Прекрасная погода установилась для охотников: белые, круглые облака высоко и тихо проносятся над полями Алтая, ясно отражаясь в воде растаявшего снега.

В нашем крае насчитывается большое количество уток всевозможных пород: краковых, черных, шилохвостых, чирков, ширков и других. Охота за дикой уткой особенно пленительна для охотников-любителей, которых на нашем заводе насчитывается более 160 человек. Успешно поохотившись в зимний период, рабочий нашего завода тов. Хроль убил 15 лисиц, тов. Голубь — двух лисиц. Хорошая добыча была и у других охотников. В осенний сезон прошлого года охотники-любители тт. Хохлачев, Бозлов, Шкуть, Дыжмант, Андриященко и другие

убили до 150—200 уток каждый.

Деятельно готовятся охотники к массовой весенней охоте на водоплавающую дичь. Однако необходимо отметить, что не все охотники-любители обеспечены боеприпасами и другим спортивным инвентарем. Следовательно они еще не подготовлены к предстоящему охотничьему сезону — это результат плохой заботы охотничьего совета и его председателя тов. Белова.

На состоявшемся недавно собрании охотников нашего завода выяснилось, что ближнее озеро на котором ранее охотились трудящиеся нашего завода, не закреплено за коллективом наших охотников, нет на озере домика или землянки для ночевки, о постройке которых много велось разговоров еще в прошлом году.



Вероссийский шахматный турнир колхозников.

На снимке: заведующий животноводческой фермой колхоза «Комсомолец», Тосненского района, А. П. Калашников во время игры.

Фото Н. Науменкова.

Прессклише ТАСС.

СПОРТ

ШАХМАТЫ В ЦЕХЕ

В феврале 1949 года в тракторомеханическом цехе прошел первый шахматный турнир. В турнире приняло участие 12 человек, работающих в цехе. Итоги турнира показали, что в цехе есть хорошие шахматисты. Первое место занял т. Хомутов, набравший 10 очков, второе — начальник цеха т. Шкарупо. Шесть участников турнира, набравшие наибольшее количество очков, получили звание шахматистов пятой категории.

Прошедший турнир вызвал интерес среди любителей шахмат. В марте шахматисты тракторомеханического цеха провели несколько товарищеских встреч с шахматистами автоматного, термического, пресового и ремонтно-механического цехов.

В цехе создан шахматный кружок, насчитывающий 30 человек.

Международный обзор

Перед Всемирным конгрессом сторонников мира

Сейчас уже более 550 миллионов человек через свои организации и объединения заявили о поддержке Всемирного конгресса сторонников мира, который откроется 20 апреля в Париже. Все новые и новые заявления о желании участвовать в работах конгресса поступают из всех стран и всех континентов. После недавнего конгресса в США, такие же конгрессы состоялись в Бельгии, Болгарии, Румынии. Эти массовые собрания знаменуют тот подъем и воодушевление которыми преисполнены сейчас прогрессивные силы земного шара, решительно борющиеся против войны. В 30 странах созданы комитеты содействия Всемирному конгрессу сторонников мира.

Подготовка конгресса сторонников мира теперь слилась с мощной волной протестов против Атлантического договора, являющегося американским оружием в подготовке новой войны.

В меморандуме Правительства СССР о Северо-Атлантическом договоре сказано: «Этот договор имеет явно агрессивный характер». Народы мира хорошо понимают захватническую сущность Атлантического договора. Они видят, что этот договор нарушает Устав Организации Объединенных Наций и тем самым несет новые опасности и бедствия простым людям.

Во многих городах Англии происходят многолюдные демонстрации под лозунгами: «Долой Атлантический договор!» Трудящиеся США, Франции, Италии, Голландии и многих других стран требуют от своих правительств отказаться от Атлантического договора.

Развернувшееся движение за созыв Всемирного конгресса сторонников мира и движение, направленное против Атлантического договора, является напоминанием реакционерам и империалистам о том, что народы не хотят войны.

Колониальные порядки в американской зоне Австрии

На основании имеющегося соглашения, заключенного между США, Англией, Францией, и СССР, в Австрии установлен режим оккупации. Советские оккупационные власти стараются всеми силами помочь австрийскому народу в демократизации его страны. Однако эти стремления встречают решительное противодействие западных держав.

3 апреля американские оккупационные власти в Австрии объявили о вступлении в силу нового приказа, по которому эти власти узаконивают террор по отношению к демократическим элементам страны. Приказ угрожает смертной казнью или другими тяжелыми наказаниями всякому, кто совершит «незаконное нарушение работы транспорта, связи, а также общественных учреждений или снабженческого аппарата». В силу этой статьи американские власти могут применить кара-

тельные меры к участнику любой забастовки и вообще стать на путь полного произвола.

Самым «оригинальным» положением приказа является статья, предусматривающая наказание вплоть до смертной казни за «утайку или отказ давать сведения, которые официально затребованы оккупационными властями». Таким образом, американцы возводят в «закон» исполнение требований американской разведки и даже грозят карать тех, кто откажется ей помогать.

Австрийская газета «Эстеррейхские фольклитиме» писала, что этот приказ ставит австрийцев в положение жителей бесправной колонии. Естественно, что австрийский народ не хочет мириться с колонизаторскими притязаниями американских оккупационных властей и требует отмены их приказа.

В. Смирнов.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

К сведению читателей газеты „Боевой темп“

Продолжается подписка на заводскую газету „Боевой темп“ на 1949 год.
Подписная плата: на 1 месяц — 1 руб 25 коп., на 3 месяца — 3 руб 75 коп., на 6 месяцев — 7 руб. 50 коп. Подписку принимают уполномоченные по подписке в цехах и почтовое отделение при АТЗ.

ГОРКИНОТЕАТР
11-12-13 апреля
ЗВУКОВОЙ
художественный
фильм

ВОСТОЧНАЯ СКАЗКА

Начало сеансов в 2, 4, 6, 8, 10 час.
Касса открыта с 1 часа дня.

А. Амурская.