

# Эксперимент

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

№ 44 (527) | Вторник, 12 апреля 1949 г. | Цена 10 к.

## Неустанно внедрять и совершенствовать скоростные режимы резания на нашем заводе

Сегодня мы публикуем статью о замечательном начинании комсомольцев цеха шасси.

### Создать все условия для скоростного резания на обработке детали 30-16

Комсомольская организация цеха шасси решила взять шефство над участком, где обрабатывается скоростными методами деталь 30-16. 3 апреля комсомолки — конструктор отдела механика Александра Кустова и инспектор по режущему инструменту Евгения Исаева провели первую беседу на производственном участке.

Во время беседы было выяснено, что после внедрения скоростных режимов обработки трудоемкой детали 30-16 производительность труда увеличилась в два с лишним раза. Кроме того, улучшилось качество обрабатываемой поверхности и уменьшилось время на изготовление детали. Одновременно тт. Кустова, Исаева установили, что участок не обеспечен инструментом для бесперебойной работы на скоростных режимах. Из-за отсутствия резцов с соответствующей геометрией заточки токарь-скоростник Николай Петров часто простаивает.

Резцы не затачиваются в заточном отделении цеха, а их затачивает сам станочник, что требует большой затраты рабочего времени. Станок требует замены валного центра и установки самбиков. Работу на повышенных скоростях резания тормозит первая операция, где нет расточной оправки для расточки отверстий на 13 мм. Отверстия растачиваются оправкой на 37 мм.

Выявляя причины, тормозящие работу скоростника тов. Петрова, тт. Кустова и Исаева обнаружили и то обстоятельство, что в заточном отделении нет чертежа для заточки резцов на станок, работающий на высоких режимах резания. Не изготовлен также шаблон.

Заготовки, поступающие для обработки из кузнечного цеха, направлены. Это приводит к тому, что снимается неравно-

мерная стружка по толщине и уменьшается подача, тем самым увеличивается время на обработку детали.

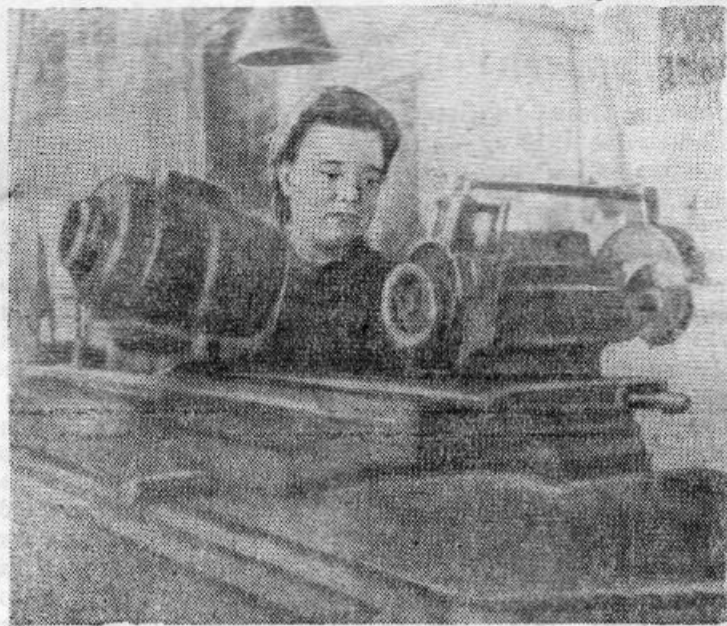
Все эти причины мешают работе на скоростных режимах. Точарь тов. Петров, взявший повышенные обязательства в предмайском социалистическом соревновании, ежедневно теряет по несколько часов на заточку резцов и на ожидание готовых из заточного отделения.

Комсомолки тт. Кустова и Исаева вскрыли ряд недостатков, мешающих работать стахановцу т. Петрову и наметили мероприятия к их устранению. На голос комсомольцев отозвалась вся общественность цеха. По их следам заместитель начальника цеха тов. Ткаченко уже изготовил и подал в заточку чертежи на изготовление необходимых резцов. Но резцы все еще затачиваются неправильно потому, что мастер отдела приспособлений тов. Точеный не изготовил шаблон.

Комсомолки цеха шасси продолжают свое ценное начинание. Их замечательная инициатива поможет также распространению и широкому внедрению скоростной обработки металла на других металлорежущих станках. Комсомолки тт. Исаева и Кустова по несколько раз в день бываю у станка тов. Петрова и принимают все меры к его бесперебойной работе.

Комсомольская организация цеха обращается к главному инженеру завода тов. Сидельникову с просьбой помочь участку обработки детали 30-16 устранить затруднения с заточкой резцов для скоростной обработки. На то время, пока в цехе осваивают заточку этих резцов, необходимо передать их изготовление в инструментальный цех завода.

Х. Кауфман, секретарь парторганизации цеха шасси.



В предмайском социалистическом соревновании замечательных производственных успехов добивается заточница участка круглого хвостового инструмента инструментально цеха Екатерина Меленцова. Еще в прошлом году она выполнила свою пятилетку и сейчас работает в счет 1957 года, выполняя сменную норму на 230—250 процентов.

На снимке: Екатерина Меленцова.

Фото А. А. Афонинной.

## Действенное соревнование двух бригад

С каждым днем ширится предмайское социалистическое соревнование среди коллектива чугунолитейного цеха. В борьбу за досрочное выполнение производственных заданий включаются все новые бригады, отдельные рабочие.

Замечательных успехов в труде добились бригады формовщиков первого конвейера тт. Приходько и Леонтьева.

Уже давно между этими двумя бригадами началось соревнование за первенство среди коллектива формовщиков. Работая на одной и той же формовочной машине в разных сменах, они неустанно повышают производительность труда, перекрывая выработку друг друга.

Сменяя Леонтьева, Приходько неизменно задает один и тот же вопрос:

—Какая у тебя сегодня выработка?

В этот день бригада тов. Леонтьева заформовала 78 опок при норме 56—на 3 опоки больше, чем бригада тов. Приходько в предыдущей смене. Собрав на несколько минут до начала работы всю свою брига-

ду, т. Приходько провел короткое совещание, на котором было решено перекрыть выработку бригады Леонтьева.

Проверив опоки и машину, т. Леонтьев убедился, что его товарищ сдал оборудование в полной исправности. Заработала формовочная машина. Люди работали с полным напряжением, едва успевая за конвейером. После четырех часов работы был подведен первый итог — заформовано 42 опоки.

Но неожиданно конвейер начал двигаться медленнее, а потом совсем остановился. Оказалось, что по вине механиков случилась какая-то небольшая поломка, которая привела к 15-минутному простоя конвейера. Беспокорство охватило бригадира — ведь он не сумеет перекрыть выработку своего товарища! Но вот поломка на конвейере устранена, работа продолжается.

До конца смены оставалось 15 минут. Посматривая то на часы, то на конвейер, т. Приходько медленно считал: «75... 76... 77... 78». — «Будет больше, чем у Леонтьева», — думал он. Ему казалось, что стрелка

часов движется очень быстро, упорно приближаясь к 12.

Прогудел гудок, смена окончена. Тов. Приходько еще раз сделал подсчет: выработка его бригады составляла 80 заформованных опок.

Эта борьба за первенство продолжалась несколько дней. Друзья перекрывали выработку друг друга, пока бригада тов. Приходько не достигла, казалось бы, высшей выработки — 2 апреля она заформовала 96 опок.

В этот день состоялось общецеховое собрание, на котором коллектив цеха принял предмайские социалистические обязательства. Тов. Приходько перед всем коллективом дал обещание: не понижать достигнутых темпов выработки и работать только на «отлично».

А т. Леонтьев, став на стахановскую вахту в честь предмайского соревнования, 4 апреля заформовал 100 опок.

Так развертывается и ширится соревнование двух стахановцев — бригадиров формовочного отделения чугунолитейного цеха тт. Приходько и Леонтьева.

В. Обухов.

## На участках ремонтно-механического цеха

Взяв обязательство досрочно закончить выполнение плана четвертого года послевоенной сталинской пятилетки, все новых и новых производственных успехов добивается коллектив ремонтно-механического цеха. За счет значительного повышения производительности труда рабочих всех участков план марта выполнен на 112 процентов.

Особенно хорошие успехи в труде имеет токарный участок старшего мастера тов. Белоуса. Широко развернув знамя социалистического соревнования, максимально уплотнив рабочий день, коллектив участка выполнил месячную производственную программу на 127 процентов.

Высокой производительности труда достигли токари участка тт. Кусь и Грищенко. Их показатели — 200—250 процентов сменной нормы. Профгруппорг расточник тов. Кириллов, выполняет ежедневно две нормы,

добиваясь высокого качества работ.

Вместе с тем на участке есть рабочие, не выполняющие норм выработки. Это молодые рабочие, пришедшие недавно в цех из школы ФЗО. Так, тов. Крохмалев задание марта выполнил только на 37,7 процента, тов. Усов — на 81 процент, тов. Романченко — на 88 процентов.

Эти молодые рабочие горят желанием внести свой вклад в дело досрочного выполнения производственных заданий, но по своей неопытности они не могут применить приобретенные в школе теоретические знания на практике. Им никто в этом не помогает и они остаются в стороне от всего коллектива участка. Тт. Белоус и Кириллов, как руководители токарного участка, не откликнулись на призыв «сорисовских» инженеров о шефстве инженерно-технического состава над молодыми рабочими.

Хороших успехов в труде достиг коллектив слесарно-сборочного участка, где мастером

тов. Воробьев, выполнивший программу марта на 121,7 процента. Здесь нет ни одного рабочего, не выполняющего норм выработки, а бригады слесарей-сборщиков, руководимые тт. Бульбой, Вороновым и Рыжковым выполняют в смену 220—240 процентов нормы.

По вине коллектива участка старшего мастера тов. Серединского, откуда поступают на сборку плохо изготовленные детали, значительно снизили свою производительность бригады тт. Щеголева и Рубцова на слесарно-сборочном участке. Так, в феврале бригада Рубцова выполнила задание на 245 процентов, а в марте — на 190 процентов. На участке старшего мастера тов. Серединского еще не организованы бригады отличного качества.

В. Котляров, председатель цехкома профсоюзного ремонтно-механического цеха.



Тематика

бесед для агитаторов в красных уголках и общежитиях на апрель 1949 г.

Решения V Сессии Верховного Совета СССР. («Правда», 11—19 марта 1949, «Алтайская правда», 12—18 марта 1949 г.).

О Государственном бюджете на 1949 год и об исполнении Государственного бюджета на 1947 год. (Доклад А.Г.Зверева. «Правда», 12 марта 1949, «Алт. правда», 12 марта 1949 г.).

Закон о Государственном бюджете СССР на 1949 г. («Алт. правда», 18 марта 1949 г.).

Встретим! Мая новыми производственными успехами. («Алтайская правда», 26 марта 1949 г., «Большевистский призыв», 3 апреля 1949 года, «Боевой темп», 5 апреля 1949 г.).

Борьба советского народа за выполнение послевоенной пятилетки в 4 года. («Боевой темп», 17 февраля 1949, «Труд», 4 февраля 1949 г.).

Международное обозрение. («Правда», 4 апреля 1949 года).

Текущий момент. («Новое время», № 13, 1948 г.).

Всемирный конгресс сто-

ронников мира. («Правда», 28—30 марта 1949 г., «Алтайская правда», 30 марта 1949 года).

Ознаменуем X съезд профсоюзов новыми производственными успехами. («Блокнот агитатора» (моск.) № 7, 1949 г.).

Шире размах социалистического соревнования, за лучшее использование оборотных средств. («Правда», 24 марта 1949 г.).

Широким распространением стахановских методов труда обеспечим досрочное выполнение социалистических обязательств 1949 года. («Боевой темп», 26 марта 1949 г.).

Каким будет г. Рубцовск в 1949—50 гг. («Большевистский призыв», 26 марта 1949 года).

Попов — русский ученый, изобретатель радио. (А. С. Попов и современное радио. Стенограмма лекции 1945 года).

140 лет со дня рождения Гоголя. («Известия», 31 марта 1949 г.)

Парткабинет АТЗ.

Почин ленинградских ученых поддержан

Научные работники ленинградских вузов положили начало движению за творческое сотрудничество деятелей науки и стахановцев производства. Ценная инициатива подхвачена коллективами высших учебных заведений и научно-исследовательских учреждений Москвы, Свердловска, Куйбышева, Казани, Томска и других городов. Ленинградский политехнический институт имени Калнина обязался выполнить для промышленности 150 работ, направленных к улучшению процессов получения чугуна и стали, созданию совершенных типов турбин, введению скоростных методов обработки металлов.

В ответ на призыв ученых Ленинграда, профессора и преподаватели Московского высшего технического училища имени Баумана обещают ускорить автоматизацию литейного производства, внедрение передовых методов литья и т. д.

(ТАСС)

НАШ КАЛЕНДАРЬ

Н. М. Пржевальский

(К 110-летию со дня рождения — 12 апреля 1839 г.)



много исследователя. Затем по поручению Русского Географического общества им были организованы одна за другой пять экспедиций в Центральную Азию, где он провел около 11 лет в горах и пустынях. За это время громадная площадь от Памира до Хингана и от Алтая до Центрального Тибета была им изучена и занесена на карту. Пржевальский собрал богатейшие коллекции по ботанике, зоологии, этнографии.

В описаниях своих путешествий Пржевальский подробно охарактеризовал животный и растительный мир, климат и население тех районов, где он побывал.

Он умер от тифа во время пятой экспедиции в Центральную Азию в г. Каракол на берегу озера Иссык-Куль.

Его дело продолжили его ученики и потомки. Советские люди с благодарностью вспоминают о выдающемся исследователе. Прессклише ТАСС.

Знаменитый русский путешественник Николай Михайлович Пржевальский получил мировую известность благодаря своим экспедициям в Уссурийский край и в Центральную Азию.

Изучение Уссурийского края было первой пробой сил неуто-

Усилить внимание к вопросам рационализации и изобретательства

Месячник сбора и внедрения рацпредложений

В борьбе за выполнение сталинского пятилетнего плана восстановления и развития народного хозяйства СССР, рационализаторы нашего завода своей творческой деятельностью внесли ценный вклад в дело внедрения новой техники, экономии металла, снижения трудоемкости трактора, экономии материалов, всех видов энергии, топлива, инструмента и т. д.

В течение 1948 года от рационализаторов завода поступило 1560 предложений, из которых внедренные предложения дали свыше 2.500 тысяч рублей экономии.

За 1 квартал 1949 года поступило около 400 предложений. В результате чего получено экономии 500 тысяч рублей. Творческий труд рационализаторов может и должен

дать большие результаты, если ускорить разработку и внедрение принятых предложений. В ряде цехов и отделов завода еще слабо проводится работа по внедрению рацпредложений. Об этом свидетельствует тот факт, что 600 предложений лежат без движения или медленно разрабатываются в цехах и отделах, что является совершенно недопустимым.

Так, в моторном цехе из 94 предложений внедрено только 6 и 48 находятся на рассмотрении и разработке. В кузнечном цехе из 158 предложений внедрено 29. В чугунолитейном цехе из 79 предложений внедрено 18. Задерживаются также предложения из рассмотрения в отделах главного конструктора, главного технолога и главного металлурга.

В целях дальнейшего улучшения работы в области рационализации, а также для направления творческой деятельности рационализаторов и изобретателей на борьбу за снижение себестоимости продукции, повышения производительности труда и экономии металла на заводе, приказом директора с 1 апреля по 1 мая 1949 года объявлен месячник сбора и внедрения рационализаторских предложений.

В большинстве цехов проведение месячника еще не получило нужного размаха, что свидетельствует о том, что ни администрация, ни общественность цехов еще не придали должного значения этому важному делу.

А. Сторожук, начальник БРИЗ'а завода.

Организована комиссия содействия изобретательству и рационализации

В практике рационализаторской деятельности часто бывают случаи, когда авторы-рационализаторы, не зная своих законных прав, не могут добиться своевременной реализации своих предложений и выплаты по ним вознаграждений.

В период проходящего месячника (с 1 апреля по 1 мая) при заводском комитете проф-

союза функционирует комиссия содействия массовому изобретательству и рационализации. Все рационализаторы и изобретатели могут обращаться по вопросам рационализации в следующие секции комиссии:

1. Секция содействия и контроля за внедрением рацпредложений в составе гг. Говорушченко (кузнечный цех), Ла-

дыженского (стальпех) и Григорова (цех шасси).

2. Секция правовых вопросов в составе гг. Шаленого (отдел главного технолога), Слободяник (чугунолитейный цех).

А. Тяпкин, член комиссии содействия изобретательству и рационализации при завкоме профсоюза.

УСКОРИТЬ ВЫПУСК ТЕМНИКА

В настоящее время завершаются работы по созданию темника по целому ряду неразрешенных технологических вопросов. Темник призван помочь рационализаторам и изобретателям сосредоточить свою творческую мысль на актуальнейших темах нашей производственной жизни.

Казалось бы, начальники цехов должны оценить такую форму социалистического сотрудничества наших рационализаторов и выставить для обще-

го разрешения необходимые темы.

Но, к сожалению, большинство начальников цехов и их заместители по технической части несерьезно относятся к созданию такого темника. Распоряжение главного инженера о представлении тематического материала к 15 марта многими из них не выполнено. Особенно уклоняются от этого важного дела руководители моторного, прессового цехов и цеха шасси. Очевидно, главному инженеру

завода потребуется повторить распоряжение для этих руководителей и напомнить им, что своевременный выпуск темника для рационализаторов поможет серьезно улучшить выполнение наших социалистических обязательств в 1949 году.

Комиссии по рационализации и изобретательству при завкоме профсоюза необходимо обсудить степень участия в этом важном общественном мероприятии руководителей цехов.

А. Т.



Ташкент. Государственная публичная библиотека имени Алишера Навои расположена в новом здании. В ее книжном фонде имеется свыше полутора миллионов книг, много старинных и редких изданий. Читальным залом ежедневно пользуются до 500 читателей.

На снимке: в читальном зале ташкентской библиотеки. Фото В. Соболева. Прессклише ТАСС.

КНИЖНАЯ ПОЛКА

НОВЫЕ СТАТЬИ

Познер В. М. — Ленин о философском и физическом понятии материи. «Наука и жизнь», № 1, 1949.

Маневич Е. — Новые стимулы к труду и заработная плата при социализме. «Вопросы экономики», № 10, 1948.

Дмитриев В. — Сталинский план борьбы за высокие и устойчивые урожаи. «Вопросы экономики», № 10, 1948.

Сокращение производственного цикла — важнейший рычаг ускорения оборачиваемости средств. «Блокнот агитатора», (моск.), № 6, 1949.

М. И. Калинин. О качестве продукции. «Блокнот агитатора», (моск.), № 6, 1949.

Петров С. П. — Равнение на передовиков производства — важнейший источник сверхплановых накоплений. «Наука и жизнь», № 1, 1949.

Молодчиков А. И. — Выда-

ющийся новатор науки Трофим Денисович Лысенко. «Наука и жизнь», № 1, 1949.

Барзаковский В. П., Раскин Н. М. — 200 лет химической лаборатории М. В. Ломоносова. «Наука и жизнь», № 1, 1949.

Михалевский Ф. — Золотая политика США. «Вопросы экономики», № 10, 1948.

Смит М. — «О плане урезок» Криппса. «Вопросы экономики», № 10, 1948.

Лукьянова М. — Сотрудничество американских и японских монополий. «Вопросы экономики», № 10, 1948.

Коган Ф. — О художественном чтении. «Культурно-просветительная работа», № 12, 1948, № 2, 1949. Праздник медицинской науки. «Огонек», № 9, 1949.

Парткабинет АТЗ.



# ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

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

### Отливка бронзовых втулок методом намораживания

Получение отливок бронзовых втулок методом намораживания разработано кандидатом технических наук научным сотрудником Уральского политехнического института Ксенофонтовым Б. М.

Сущность нового метода заключается в следующем: в расплавленную бронзу погружается тонкостенный металлический стакан-кристаллизатор. Кристаллизатор имеет двойные стенки, между которыми проходит, охлаждающая стенки, вода. Внутренняя полость кристаллизатора соответствует внешним очертаниям изготавливаемого изделия. Кристаллизатор опускается в металл на глубину около 20 мм. После погружения, во внутренней полости кристаллизатора создается разрежение за счет вакуумнасоса, вследствие чего жидкий металл поднимается на определенную высоту, зависящую от величины разрежения.

Соприкасаясь с холодными стенками кристаллизатора, металл начинает затвердевать. Через 6—8 секунд полость кристаллизатора отключается от вакуумнасоса и соединяется с атмосферой. Неудачная наморозиться центральная часть металла под действием собственного веса опускается в металлоприемник. Кристаллизатор с готовой втулкой с помощью механизма отводится от металлоприемника и втулка выпадает из полости в результате усадки и собственного веса.

Новый метод получения отливок по сравнению с отливкой в сырую форму дает значительную экономию дорогостоящих цветных металлов за счет снижения расхода металла, уменьшения припусков на механическую обработку и снижение брака. Качество получаемого металла улучшается. Отпадает необходимость в специальном литейном оборудовании и применении формочной земли.

Для внедрения нового метода получения отливок на нашем заводе в январе—феврале этого года были разработаны рабочие чертежи установки и планировка нового участка. В настоящее время заканчивается изготовление отдельных узлов всей установки. Быстро выполнялись работы ремонтно-механическим цехом, особенно участком, руководимым мастером тов. Ивановым. В ближайшие дни должны начать свои работы ремонтно-строительный цех по перееду фундамента печи и теплосилового цех по монтажу водяной магистрали. Монтаж основного оборудования должен быть выполнен ремонтно-механическим цехом во второй декаде апреля. В первых числах мая приступим к внедрению этого метода в производство.

Л. Певзнер,  
заместитель главного металлурга,

З. Мигунова,  
инженер.

### Все силы на внедрение новых узлов и деталей выпускаемого трактора

Отдел главного конструктора последние годы упорно работал над конструкцией дизельного трактора мощностью 54 л. с. (ДТ-54).

Дизельный трактор АТЗ мощностью 54 л. с. прошел полевые испытания в 1946 году и контрольные полевые испытания в 1947 году. После этих испытаний дизельный трактор ДТ-54 принят к постановке на массовое производство и уже в конце 1949 года будут выпущены заводами ХТЗ и СТЗ первые тысячи дизельных тракторов. Эту победу отдел главного конструктора АТЗ одержал в тесном содружестве со всем коллективом завода, принимавшем деятельное участие в изготовлении и испытании опытных образцов дизельных тракторов.

В 1949 году перед отделом главного конструктора стоит новая сложная и почетная задача: проектирование, изготовление и испытание опытных

образцов дизельного трактора мощностью в 65 л. с. Решение этой задачи является развитием и совершенствованием трактора мощностью в 54 л. с. Создание дизельного трактора мощностью в 65 л. с. требует большого напряжения сил коллектива конструкторов и помощи всего коллектива завода.

Перед заводом стоят большие задачи и в улучшении качества выпускаемого трактора. Велика роль конструктора в решении этой важнейшей задачи. Основой этой задачи является внедрение в производство изменений по модернизации и унификации. На ускорение внедрения в производство новых узлов и деталей должны быть направлены все силы технических отделов заводоуправления во главе с отделом главного конструктора.

Е. Саркисянц,  
главный конструктор завода.

### ОБРАБОТКА ИНСТРУМЕНТОВ МЕТОДОМ ОБКАТКИ

Универсально-фрезерный станок с делительной головкой до сего времени большинством заводов принят как основной тип оборудования инструментальных цехов, обрабатывающих инструменты для обработки отверстий. Малая производительность, вызванная большой потерей времени на производство делений, во время которых процесс фрезерования прекращается, принималась как «неизбежное зло». Работа с делительной головкой, кроме того, требует высокой квалификации рабочего, особенно в период наладки станка, для выполнения каждой операции. Неправильность установки фрез относительно оси изделия, неисправность зажимных приспособлений и ошибки при пробных заборах стружки вызывают при этом способе фрезерования значительный брак. Так, при обработке метчиков на универсально-фрезерных станках в нашем инструментальном цехе брак достигал 20 процентов.

В целях повышения производительности фрезерных опе-

раций по метчикам и резкого снижения брака на этих операциях, нами введено фрезерование канавок и квадратов на метчиках методом обкатки, знакомого всем тракторостроителям по применению на обработке шлицевых валов трактора в производственных цехах.

Почти полная непрерывность процесса резания в период обработки одной детали и резкое сокращение доли ручного вспомогательного времени позволили резко сократить время обработки метчиков. Средняя затрата времени на 1 метчик по фрезерным операциям сократилась с 9 минут до 4,5 минуты.

Поскольку форма и расположение канавок и граней квадратов при фрезеровании методом обкатки практически не зависят от исполнителя, а определяются профилем и размерами червячных фрез, введение этого метода позволило нам почти исключить брак метчиков на этих операциях.

Для освоения этого метода нам пришлось спроектировать и изготовить комплект червяч-

ных фрез для всех применяемых на заводе метчиков. При проектировании червячных фрез возник ряд затруднений, решение которых потребовало введения некоторых новых для нас конструкций.

Внедрение фрезерования метчиков методом обкатки является для нас только первым этапом внедрения этого производительного метода фрезерования в производство инструментов для обработки отверстий.

Сейчас мы работаем над подготовкой к переводу на обкатку шлицевых брошей, части операций по сверлам и зенкерам.

Учитывая экономический эффект, получаемый от применения метода обкатки при фрезеровании метчиков, нужно думать, что этот метод найдет применение и на других заводах автотракторной промышленности.

Уже сейчас мы получили запрос из инструментального цеха ХТЗ и направляем им чертежи спроектированных нами червячных фрез.

Е. Шмундак.

### ОБРАБОТКА ИНСТРУМЕНТОВ ХОЛОДОМ

Процесс обработки инструментов глубоким холодом (жидким кислородом при температуре минус 183°C) применяется теперь на многих машиностроительных заводах и в военной промышленности.

Приоритет открытия этого процесса принадлежит советским ученым академику Штейнбергу, доктору технических наук А. Гуляеву, доктору технических наук В. Садовскому и Бигееву.

В чем же сущность низкотемпературной обработки? При обычной термической обработке структура быстрорежущей стали состоит из мартенсита, аустенита (20-60 проц.) и карбидов. Аустенит, как мягкая составляющая, понижает режущие свойства инструментов. И чем больше его (аустенита) в стали, тем хуже стойкость инструментов.

Многочисленный отпуск, применяемый обычно после закалки, уменьшает количество остаточного аустенита, но так и не создает условий для полного его распада.

Известно, что при многократном отпуске из аустенита выделяются дисперсные карбиды, что приводит к его обеднению легирующими элементами. Образовавшийся из аустенита (обедненного состава) мартенсит является недостаточно легированным, а потому и менее стойким.

Если многократным отпуском полностью удастся разложить остаточный аустенит стали РФГ то также стали ЭИ 262, ЭИ 161, ЭИ 184 и другие после 4 кратного отпуска сохраняют еще большое его количество. Этим обстоятельством и объясняются неудовлетворительные режущие

свойства инструментов из указанных сталей.

Единственный, пока, способ повышения стойкости и режущих свойств инструментов является способ обработки его глубоким холодом (при температуре минус 70-100°C).

Сущность низкотемпературной обработки заключается в том, что при воздействии холода на структуру закаленной быстрорежущей стали остаточный аустенит превращается в мартенсит. А так как превращение это происходит в короткий промежуток времени, то аустенит не обедняется легирующими элементами, а образовавшийся мартенсит холода обладает высокими режущими свойствами и повышенной стойкостью.

Процесс низкотемпературной обработки имеет целый ряд преимуществ. Во-первых, он упрощает технологию термической обработки инструментов. Если при обычной термической обработке инструмент подвергается закалке и 3-4 кратному отпуску, то при обработке холодом операции распределяются так: закалка, холод, однократный отпуск. Это последнее обстоятельство дает возможность разгрузить отпускные печи термического отделения инструментального цеха.

Процесс низкотемпературной обработки повышает стойкость инструментов. Так, например, сверла, резы, фрезы, изготовленные из стали РФГ, повышают свою стойкость на 18-20 процентов, инструмент из стали ЭИ 262—на 70 процентов, из стали ЭИ 161 и ЭИ 184—на 170 процентов.

Кроме того, низкотемпературная обработка устраняет брак

по перегреву, при закалке инструментов. Как правило, перегретый инструмент обладает низкой стойкостью (60-70 проц.). Если же этот инструмент сразу после закалки подвергнуть воздействию жидкого кислорода, он не только восстанавливает свою стойкость, но как правило, повышает ее. Очень часто к нам на завод поступает некачественный (недогретый или перегретый) инструмент, отличающийся исключительно низкой стойкостью (до 60 проц.) Такой инструмент удается исправить холодом, и стойкость его повышается до нормальной (с 60 проц. до 90-98 проц.). Обработка холодом устраняет причины образования трещин при шлифовке брошей и других инструментов.

Проводя систематический контроль термической обработки инструментов, мы часто встречаемся с таким явлением, когда структура и твердость удовлетворительные, а стойкость инструментов низкая. Это объясняется наличием некоторого количества аустенита, который под микроскопом и приборами твердости не обнаруживает. Достаточно инструменты подвергнуть низкотемпературной обработке, как стойкость их повышается.

Проведенные у нас на заводе, массовые в производственных условиях эксперименты неопровержимо доказали эффективность и выгодность внедрения процесса низкотемпературной обработки инструментов. Но, к сожалению, этот процесс до сих пор полностью не внедрен в производство, о нем вспоминают только в аварийных случаях.

Г. Богданова.



# В тресте „Алтаймашстрой“

## Не соблюдают правил техники безопасности

Соблюдение правил техники безопасности является одним из важнейших мероприятий, направленных на повышение производительности труда рабочих. Об этом хорошо знает начальник машинно-прокатной базы треста г. Титов. Однако эти правила в цехах машинно-прокатной базы не соблюдаются.

Электросварщики и слесари-сборщики работают на полуметровом расстоянии друг от друга без оградительных щитов. Поэтому только в марте было более 10 случаев простоя слесарей из-за заболевания глаз от электросварки. А слесари гг. Губин, Базанов, Коротких и Яковлев потеряли из-за этого по 2 рабочих дня.

В цехах нет также кипяче-

ной воды и бачков для нее. Когда в цех пришел инженер по технике безопасности треста тов. Левин, тов. Титов дал распоряжение поставить пустой бачок в углу цеха. А после ухода тов. Левина бачок был убран в склад и больше не выносился.

Сейчас такое время года, когда сырая вода, употребляемая рабочими, может повлечь за собой инфекционные заболевания. Однако это не волнует г. Титова.

Необходимо немедленно установить бачки с кипяченой водой и оградительные щиты, чтобы слесари-сборщики не портили глаза от электросварки.

**Н. Смирнов,**  
парторг машинно-прокатной базы треста.

## Улучшить организацию труда

2 апреля бригада каменщиков, которой я руковожу, получила задание на кладку лестничной клетки в 29-квартирном доме на 38 квартале. Прораб тов. Дейнего произвел полную разметку и дал распоряжение приступить к работе. При полной загрузке рабочего времени и правильной организации труда, мы могли бы закончить эту работу в 5 дней. Но все вышло по другому.

4 апреля оказалось, что размеры, данные тов. Дейнего, неправильны. Работу пришлось переделывать. 6 апреля тов. Дейнего снова внес изменения. Опять пришлось переделывать. Двойная переделка привела к тому, что за 5 дней мы никакой работы не произвели из-за неправильных указаний тов. Дейнего.

Кроме того, бригада из-за плохого обеспечения материалами ежедневно простаивает по 2—3 часа. На подвозке кирпича работает только один человек и каменщикам приходится самим выполнять эту работу.

Администрация второго участка нужно улучшить организацию труда и добиться того, чтобы не было неправильных распоряжений, приводящих к излишним затратам времени и энергии.

**А. Каземиров,**

бригадир каменщиков 2 строительного участка треста.

## 1-й стройучасток треста захламляет территорию завода

Пользуясь попустительством руководителей УКС'а, работники 1 строительного участка треста «Алтаймашстрой» (начальник тов. Веретинский) безнаказанно захламляют территорию завода. Так, наваленная строителями земля на тракторно-погрузочной площадке оставлена нераспланированной.

Очищая площадку возле депо, работники 1 строительного участка смешали металлостружку с землей и свалили в разных местах завода. Строители

дошли до того, что 8 автомашин с высежкой и металлостружкой вывалили прямо на полотно дороги № 1.

По окончании работ строители, как правило, не убирают мусор и землю. Строительные материалы на площадках сваливаются в самом безобразном виде.

Пора, наконец, понять, что строить завод—это значит изо дня в день наводить строгий порядок, а не нарушать его.

**А. Петров.**

## Работу ОРС'а—под неослабный контроль

В постановлении Совета Министров СССР от 16 декабря 1947 года сказано, что «ОРС'ы будут длительное время и после отмены карточек играть большую роль в деле снабжения рабочих, инженерно-технических работников и служащих предприятий», и что «в связи с этим работа ОРС'ов должна быть перестроена и улучшена в кратчайший срок».

Постановление Совета Министров обязывает ОРС'ы бесперебойно снабжать коллективы предприятий и членов их семей продовольственными и промышленными товарами, всемерно улучшать обслуживание потребителей, изучая их спрос и нужды.

Многие магазины, склады, столовые, овощехранилища нуждаются в текущем и капитальном ремонте, который должен проходить хозяйственным способом силами нашего завода и завода АЗТЭ, за счет их лимитов и фондов материалов. Вместе с тем, хозяйственные руководители очень мало принимают мер для улучшения торговли.

До сих пор хлебные точки и продуктовые магазины №№ 4, 16, 17, 18 ютятся во временных непригодных помещениях. Особенно неприглядный вид имеют хлебный магазин № 17 и продуктовый магазин № 18, находящиеся на Западном поселке.

Ежедневно поступают жалобы трудящихся на хлеб низкого качества, выпекаемый хлебозаводом № 1 (директор тов. Сокольников), но ни в горторгделе, ни в горисполкоме, ни в завкоме профсоюза не реагируют на сигналы трудящихся. Не расширяется и ассортимент хлебобулочных изделий.

Не созданы нормальные условия для работы буфетов и столовых ОРС'а. Здесь нет необходимого количества оборудования и инвентаря. До сих пор практикуется отпуск пищи в металлической посуде. Нет ножей, вилок, стаканов, чайных ложек. В столовой № 1 (директор тов. Астахов) подают пищу в плохо промытой посуде. В столовых не уделяют внимания вкусовым качествам пищи. Это основной недостаток всех столовых ОРС'а. В столовой № 1 первые блюда, приготовляемые из квашеной капусты, непригодны к употреблению. Овощные блюда в столовых готовятся, как правило, из недоброкачественных продуктов.

Не соответствует санитарно-техническим условиям помещенные кухни столовой № 10. Столовая № 1 превращена в «пивнушку» низшего разряда.

Большие перебои в торговле товарами первой необходимости: спичками, сахаром, хлебом, обувью, предметами хозяйственного обихода вызывают справедливые упреки потребителей.

Не придают в ОРС'е значения вопросам культурного обслуживания трудящихся.

Большим тормозом в работе ОРС'а является отсутствие опытных торговых кадров, хорошо знающих торговое дело. Работавшие товароведами гг. Гусев, Страшненко, Качисов и другие не знают товароведение, не могут разобраться в качестве и ассортименте товаров, в связи с чем часто приобретают товары низкого качества, не имеющие спроса у покупателей. Но о подготовке кадров руководители ОРС'а не проявляют никакой заботы.

Дирекция завода, общественные организации должны взять под свой контроль работу ОРС'а, помочь улучшить обслуживание трудящихся нашего завода.

Завком профсоюза и его контрольно-ревизионная комиссия совместно с общественными контролерами завода должны также улучшить работу по осуществлению контроля за работой столовых, магазинов, киосков, буфетов, подсобных хозяйств и промкомбината.

**Ю. Ханов,**

председатель контрольно-ревизионной комиссии завкома профсоюза,

**Н. Радченко,**

член контрольно-ревизионной комиссии.

# ЗАРУБЕЖОМ

## Трудовое соревнование венгерских рабочих



В государственном секторе промышленности и транспорта Венгрии занято 86 процентов всех рабочих страны. Пожалуй, нет сейчас в Венгрии такого промышленного предприятия, которое не соревновалось бы с другим и на котором не вступили бы в трудовое соревнование цехи, бригады и отдельные рабочие.

В ходе соревнования родилась слава многих героев труда. Поистине труд в народно-демократической Венгрии, ставшей на путь построения социализма стал делом чести, доблести и героизма.

На снимке: передовик общереспубликанского трудового соревнования, знатная текстильщица страны Бэти Шандорие (фабрика «Карпатия»).

Прессклише ТАСС.

## Предмайское соревнование трудящихся Румынии и Польши

На национализированных промышленных предприятиях, в государственных сельских хозяйствах и машинно-тракторных станциях Румынской Народной Республики ширится предмайское соревнование. Трудящиеся берут на себя обязательства по выполнению и перевыполнению производственных заданий, вступают в соревнование друг с другом.

Сталевары Решицы, например,

обязались перевыполнить выплавку стали на 11,5 процента, поднять производительность труда на 8 процентов и сэкономить 9,5 процента топлива.

В предмайское трудовое соревнование включились угольщики, металлурги, железнодорожники, рабочие химической, текстильной и многих других отраслей промышленности Польши.

## Третья сессия Генеральной Ассамблеи ООН

5 апреля возобновила свою работу третья сессия Генеральной Ассамблеи Организации Объединенных Наций, прерванная в Париже 12 декабря 1948 года.

Для участия в сессии в Нью-Йорк съехалось более 400 делегатов. Делегацию Советско-

го Союза на сессии возглавляет заместитель Министра Иностранных Дел СССР А. А. Громыко, делегацию Советской Белоруссии—Министр Иностранных Дел Белорусской ССР К. В. Киселев, делегацию Украинской ССР—В. А. Тарасенко.

## Движение за мир против Атлантического пакта

Во всех странах мира ширится движение за мир, против поджигателей новой войны, в поддержку Всемирного конгресса сторонников мира.

В Англии, в ряде рабочих районов Лондона состоялись демонстрации в поддержку мира. Женщины района Степни везли детей в колясках, на которых были вывешены лозунги: «Сокращайте вооружения, а не мясные рации!», «Атлантический пакт—военный пакт!», «Дружба с социалистической Россией!», «Доллары не спасут Англию». В Манчестере и Ливерпуле состоялись многолюдные митинги, участники которых приняли резолюцию в защиту мира.

Сообщения о протестах против Атлантического договора поступают из различных районов Англии.

Во многих городах Голландии состоялись многолюдные собрания рабочих различных отраслей промышленности. Участни-

ки собраний единодушно высказывались против Атлантического договора и одобрили созыв Всемирного конгресса сторонников мира.

В Бразилии, несмотря на полицейский террор, за последние две недели проведены тысячи подготовительных митингов к Всемирному конгрессу сторонников мира. Женские и студенческие организации проводят кампании по сбору 1 миллиона подписей лиц, протестующих против империалистической войны.

Подготовительный комитет по созыву Всемирного конгресса сторонников мира опубликовал сообщение, в котором говорится, что в некоторых странах отказывают в выдаче виз делегатам, направляющимся на Всемирный конгресс в Париж. Французское министерство внутренних дел согласилось выдать визы лишь восьми югославским делегатам. Из 77 польских делегатов получают визы лишь 9 человек.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.