

Трудовой Тема

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

№ 45 (528) Четверг, 14 апреля 1949 г. Цена 10 к.

НАВСТРЕЧУ X СЪЕЗДУ ПРОФСОЮЗОВ

Приближается день открытия X Всесоюзного съезда профсоюзов. Миллионы трудящихся нашей страны включились в социалистическое соревнование за достойную встречу съезда.

Коллектив нашего завода выступил инициатором соревнования в нашем крае — встретить съезд профсоюзов новыми успехами в труде. Под руководством партийной организации, профсоюзные организации цехов и отделов завода добились значительных успехов. В настоящее время на заводе соревнуются 325 профгрупп. За 2 месяца текущего года трудящиеся нашего завода значительно перевыполнили план по выпуску вагонной продукции и высвободили из оборота один миллион рублей для нужд народного хозяйства.

С каждым днем пополняются ряды стахановцев. Сейчас на заводе имеется более трехсот рабочих, досрочно выполнивших свои пятилетние задания. 208 стахановцев освоили проектные нормы 1950 года.

Однако мы не можем успокаиваться на достигнутом. Коллектив нашего завода, соревнуясь с коллективом Барнаульского завода транспортного машиностроения, в предмайском социалистическом соревновании взял новые повышенные обязательства: выполнить план четырех месяцев по выпуску товарной продукции к 24 апреля и перевыполнить план по выпуску тракторов; выполнить план четырех месяцев по выпуску запасных частей к 15 апреля; к 1 Мая высвободить из оборота еще 500 тысяч рублей.

Новые повышенные обязательства — яркое подтверждение растущей активности трудящихся нашего завода.

Сейчас между профсоюзными организациями цехов и отделов ширится соревнование за достойную встречу X съезда проф-

союзов. В сталелитейном цехе в смене мастера тов. Горчакова профгруппорги тт. Потанкин и Ильин добились полного охвата соревнованием рабочих в своих профгруппах. Здесь заключены договоры между всеми бригадами и отдельными рабочими. В профгруппе тов. Клесова (тракторомеханический цех) взяли обязательство — к открытию съезда совершенно ликвидировать брак на участке.

Вместе с тем, нельзя не отметить недостатки в руководстве социалистическим соревнованием со стороны профорганизаций. В таких цехах, как пресовый, шасси, зуборезный соревнованием не охвачены еще все рабочие. Например, на пресовом участке пресового цеха (мастер тов. Козеев, профгруппорг тов. Дорофеева) не организовано соревнование, рабочие не знают показателей своей работы. Очень медленно разворачивается социалистическое соревнование бригад за выпуск продукции отличного качества в зуборезном цехе. Партийные и профсоюзные организации цехов и отделов обязаны немедленно устранить имеющиеся недостатки в руководстве соревнованием.

Подготовка к важному событию — X съезду профессиональных союзов должна выражаться, прежде всего, в дальнейшем подеме соревнования. Чем настойчивее будут поддерживать и развивать профсоюзные организации нашего завода каждое полезное начинание, направленное к дальнейшему росту производства, экономии времени, денежных средств, сырья, топлива и материалов, тем большими будут успехи коллектива завода в социалистическом соревновании.

Товарищи тракторостроители! Ознаменуйте X съезд профсоюзов новыми успехами в труде.

Производительность труда возросла на 70 процентов

Стахановцы моторного цеха, включившись в предмайское социалистическое соревнование, настойчиво борются за увеличение производительности труда. На участке обработки вкладышей, технолог тов. Дегтярев и мастер наладки тов. Бабаев, проверив режимы резания всех металлорежущих станков участка, пришли к выводу, что большинство станков используется не на полную мощность, работает на заниженных режимах обработки.

Подобрав шестерни и повы-

сив обороты станка до 140, тт. Бабаев и Дегтярев добились увеличения производительности труда на второй операции обработки вкладышей на 70 процентов.

В предмайском социалистическом соревновании тов. Бабаев взял обязательство — освоить скоростное резание на двух станках. Сейчас он проводит подготовительные работы к переводу станка на высокие скорости резания на первой операции обработки вкладышей.

А. Дмитриева.

ВСТРЕТИМ X СЪЕЗД ПРОФСОЮЗОВ НОВЫМИ УСПЕХАМИ В ТРУДЕ

Сверловщица участка тяжелых деталей моторного цеха Полина Асеева более шести лет работает на нашем заводе. Лучшая стахановка цеха, она передает опыт работы молодым рабочим своего участка.

Готовясь достойно встретить X съезд профсоюзов, Полина Асеева ежедневно выполняет сменные задания на 140—150 процентов. Детали 10-2 и 10-1, обрабатываемые тов. Асеевой, не имеют брака.

На снимке: П. Асеева.

Фото А. Афонинной.



В честь X съезда профсоюзов

С величайшим воодушевлением готовится коллектив нашего завода достойно встретить открытие X съезда профсоюзов. В начале 1949 года коллектив участка лучшего мастера Министерства автомобильной и тракторной промышленности тов. Дмитриева, на котором я работаю, взял на себя обязательство — встретить X съезд профсоюзов новыми успехами в труде.

Выполняя и перевыполняя производственную программу, коллектив участка повседневно вел борьбу за улучшение качества обрабатываемых деталей. Узнав о благородном почине помощника мастера Краснохолмского камвольного комбината, мы решили включиться в со-

ревнование за выпуск продукции отличного качества. В марте мы добились значительного снижения брака. Но по отдельным деталям брак все еще имеется. Процент брака за март по участку составил 0,3 процента.

В дни перед открытием X съезда профсоюзов коллектив участка работает с еще большим трудовым напряжением. Мы дали слово ознаменовать открытие съезда выпуском только доброкачественной продукции. Свое слово мы выполним. Это будет нашим лучшим подарком съезду.

М. Клесова,
профгруппорг 1 участка тракторомеханического цеха.

Запасные части сверх плана

В предмайских социалистических обязательствах коллектив сталелитейного цеха принял решение — к 9 апреля выполнить четырехмесячную программу по выпуску запасных частей. Первые дни работы в апреле показали, что взятые обязательства с честью выполняются.

6 апреля коллектив цеха рапортовал о выполнении 4-месячного плана по запасным частям — на 3 дня раньше срока, взятого в обязательствах. Сей-

час сталелитейщики сдают в запчасты по 1500—2000 траков ежедневно сверх плана.

Особенно хорошо в эти дни работает смена мастера тов. Касьянчука. Комсомольская бригада, которой руководит тов. Труфанова, ежедневно формирует 300—320 опок при задании 200. На детали 32-1 бригада тов. Швыревой формирует 180 опок вместо 125 по норме.

В. Журавлев,
председатель цехкома профсоюза сталелитейного цеха.

18 тысяч рублей экономии

Социалистическое соревнование, развернувшееся среди коллектива инструментального цеха за достойную встречу международного праздника трудящихся — 1 Мая, с каждым днем приносит все новые и новые трудовые успехи.

Замечательных показателей достигли рабочие участка круглого хвостового инструмента, выполняющие программу на 110—115 процентов. Здесь насчитывается много рабочих, выполнивших четырехлетние задания, а заточница т. Меленкова, токари тт. Трушляков и

Сагайдачный, фрезеровщик тов. Петенев выполняют ежедневно 230—250 процентов нормы.

По две—две с половиной нормы в смену выполняют шлифовщики тт. Ксенофонтова, Зайцева, Гоцких и токарь т. Лебедев.

Кроме того, коллектив участка из месяца в месяц добивается большой экономии средств. В течение февраля и марта экономия составила 18 тысяч рублей.

А. Бронский,
мастер инструментального цеха.

Профгруппорги — организаторы соревнования

С каждым днем ширится социалистическое соревнование среди рабочих термообручного отделения сталелитейного цеха за достойную встречу X съезда профсоюзов. В смене мастера т. Горчакова профгруппорги тт. Потанкин и Ильин, борясь за досрочное выполнение производственных заданий, добились массового социалистического соревнования. Здесь заключены договоры между всеми бригадами и отдельными рабочими. Итоги соревнования подводятся ежедневно и каждый рабочий знает, как он работал вчера.

Необходимо отметить, что рабочие, где профгруппоргами тт. Потанкин и Ильин, ведут активную борьбу не только за количественные, но и отличные качественные показатели. Бригада сборщиков лент т. Бекасова и бригада калильщиков т. Сбитнева взяли обязательство славить продукцию только отличного качества и с честью его выполняют.

В этих двух группах нет ни одного рабочего, не выполняющего норм выработки, а калильщики тт. Солдатенко и Пчельниковы выполняют задание на 180—200 процентов.

В. Обухов.

Обязательство молодых рабочих моторного цеха

Большую работу по экономии и бережливости провели комсомолы и молодые рабочие участка блока моторного цеха. На участке наведен образцовый порядок учета поступающих заготовок, отведено место для бракованных деталей. Все это продумано под руководством комсомольского контрольного поста.

Включаясь в предмайское социалистическое соревнование, молодежь участка взяла на себя обязательство — выполнить месячный план апреля на 120 процентов и добиться резкого снижения брака деталей.

А. Полякова.

Партийная жизнь

К ЧЕМУ ПРИВОДИТ ОТСУТСТВИЕ РУКОВОДСТВА ПАРТИЙНОЙ УЧЕБОЙ

12 апреля партийный комитет завода рассмотрел вопрос о работе политшколы цеха шасси. Руководитель политшколы тов. Щербань в кратком отчете рассказал, что в начале работы политшколы, в 1948 году, посещаемость была хорошая, но с начала 1949 года посещаемость резко снизилась — из 12 слушателей школы начали посещать только 3 человека. Обсуждается это тем, что коммунисты, работающие во второй смене, перестали совершенно посещать занятия. Нерегулярная посещаемость слушателей привела к тому, что материал изучали бессистемно, не по учебному плану. После второй темы, переходили к изучению четвертой темы, затем к шестой. После шестой темы переходили к восьмой, затем к десятой, а потом возвращались снова к шестой и т. д. Из 22 занятий совершенно были пропущены 6.

Партийный комитет вскрыл порочное руководство партийного бюро цеха шасси партийным просвещением. Во второй и третьей сменах цеха шасси работают 50 процентов слушателей политшколы, но они совершенно не охвачены учебой. Такое состояние нужно отнести исключительно за счет халатности к такому важному вопросу секретаря парторганизации тов. Кауфмана. В 1949 году на заседаниях партбюро цеха не были заслушаны ни пропагандисты, ни коммунисты, непосещающие политшколу. На занятиях отсутствует дисциплина: курят, разговаривают по телефону. Тов. Щербань хотя и добросовестно готовится к занятиям, но беспыльность изучаемых тем, бессистемность в прохождении материала, непостоянный состав слушателей приводят к тому, что у коммунистов не остается ясного понимания изучаемого материала. Заместитель руко-

дителя политшколы тов. Жуков безответственно относится к своему партийному поручению. Являясь зав. производством цеха, он объясняет свое нежелание проводить занятия в политшколе занятостью на производстве.

Секретарь парторганизации цеха шасси тов. Кауфман оправдывает свою бездеятельность большой занятостью основной работой, однако он не привлек к работе заместителя секретаря парторганизации и членов бюро. Только полтора месяца тому назад вопрос о работе парторганизации цеха шасси обсуждался на заводском партийном комитете, где было указано тов. Кауфману на имеющиеся серьезные недостатки в работе парторганизации. Однако тов. Кауфман не сделал из этого для себя никаких выводов. Не сделал он выводов также из решений заводской и городской партийных конференций о поднятии уровня изучения марксистско-ленинской теории.

Забвение вопросов политучебы в парторганизации цеха шасси имеет большое влияние на ход всей производственной работы цеха. До сих пор цех шасси работает не ритмично и не справляется с выполнением производственного плана. Плохо организованная политическая учеба и политико-воспитательная работа среди коммунистов и всего коллектива цеха неизменно влечет за собой ухудшение работы на производстве. Неразрывную связь этих двух явлений должен понять тов. Кауфман и сделать для себя соответствующие выводы.

Партийной организации цеха шасси необходимо немедленно перестроить свою работу по руководству политической учебой в соответствии с решением заводской партийной конференции.

А. Березовская.

Н. Ф. ВАТУТИН

(К 5-летию со дня смерти — 15 апреля 1944 г.)

Герой Великой Отечественной войны, выдающийся полководец Советской Армии Николай Федорович Ватутин родился в 1901 году в Валуйском районе, Курской области, в крестьянской семье. С 19-летнего возраста он вступил в ряды Красной Армии и прошел славный боевой путь от рядового бойца, борювшегося на фронтах гражданской войны, до первого заместителя начальника Генерального штаба.



В годы Великой Отечественной войны, он командовал войсками ряда фронтов, активно участвовал в Сталинградской операции, в победоносном наступлении от Излучин Дона до Донбаса, в Белгородско-Курском сражении, во взятии Киева, Житомира, Бердичева, Ровно. Его имя отмечено во многих приказах Верховного Главнокомандующего. Славный полководец до конца отдал свою жизнь Советской Родине!

Прессклише ТАСС.

Бороться за выполнение плана оргтехмероприятий

(С партийно-технической конференции)

11 апреля в клубе завода состоялась партийно-техническая конференция. С докладом о плане организационно-технических мероприятий завода выступил и. о. директора завода тов. Сидельников М. С.

Докладчик сказал, что в истекшем 1948 году на заводе было разработано и внедрено в производство целый ряд важных организационных и технических мероприятий, во многом решивших задачу перевыполнения государственного плана по количественным и качественным показателям.

Однако общие итоги выполнения плана организационно-технических мероприятий за 1948 год являются неудовлетворительными. За годом не выполнен целый ряд важнейших мероприятий по внедрению передовой техники, по повышению производительности труда, по улучшению качества продукции. Из 394 мероприятий плана выполнено только 280, или 71 процент.

Брак за год достиг 12,5 млн. рублей, завод имеет отставание по снижению нормированной трудоемкости трактора, допущен значительный перерасход материалов, отсутствует ритмичная работа ряда цехов.

В чем причины такого положения с выполнением оргтехплана в 1948 году? Основные причины заключаются в том, что инженерно-технические работники завода и, в первую очередь, руководящий состав недооценили важности безусловного выполнения мероприятий организационно-технического плана для решения всего комплекса задач, поставленных перед заводом.

Главный технолог и главный металлург завода недопустимо затягивают экспериментирование, не наладили работы по подготовке новой и измененной технологии в плановом порядке, по графику, не обеспечили ввода в эксплуатацию ряда нового оборудования. Главный конструктор завода самоустранился от своих основных функций по повседневному контролю выполнения по заводу работ, связанных с улучшением трактора. Он не следит за ходом работ, направленных на коренное улучшение качества продукции. В свою очередь и руководители цехов по существу еще не занимаются вопросами перспективного развития техники в своих цехах.

Огромные задачи, стоящие перед нашей страной в четвертом завершающем году послевоенной пятилетки, требуют от коллектива завода, и в первую очередь, от его передовой части — инженерно-технических работников мобилизации всех сил и средств на максимальное использование имеющихся ресурсов, на повышение производительности труда, улучшение качества и снижение себестоимости продукции, на ускорение оборачиваемости оборотных средств, внедрение передовой техники и новых методов труда,

на решительную борьбу за экономию во всем.

Все эти задачи могут быть разрешены на основе широкого развернутого действенного социалистического соревнования и на базе полного и своевременного выполнения плана организационно-технических мероприятий.

— Составленный заводом организационно-технический план на 1949 год имеет три особенности — говорит тов. Сидельников:

1. Целеустремленность всего плана, направленного на безусловное выполнение всех задач, стоящих перед заводом как в части количественных, так и в части качественных показателей.

2. По всем мероприятиям плана установлены размеры затрат и предполагаемая эффективность.

3. Разработка оргтехплана проводилась с широким обсуждением по соответствующим цехам.

Весь оргтехплан на 1949 год включает 293 основных мероприятия с общей суммой затрат в размере 2.497 тысяч рублей и с условно-годовой экономией в размере 3.820 тысяч рублей.

В числе 62 важнейших работ по внедрению новой техники оргтехплан предусматривает внедрение не позже сентября антидетонационной головки с новым коллектором, внедрение модернизированных узлов трактора.

Предусматривается дальнейшее развитие мероприятий в области применения электронагрева металла в электролите для термической обработки под штамповку, а также развитие процесса термической обработки токамами высокой частоты для закалки деталей трактора и обработки инструмента. Намечено развитие скоростного точения и фрезерования, дальнейшее применение прогрессивных протяжек, внедрение шевингования всех наименований шестерен.

Важнейший вопрос повышения стойкости режущего инструмента в значительной степени разрешается в оргтехплане внедрением обработки инструмента холодом, внедрением электросварочной машины для армирования инструмента. По металлургическим цехам оргтехплан предусматривает внедрение передовых методов технологии, как-то: центробежная отливка гильз методом накатки форм, изготовление отливок бронзовых втулок верхней головки шатуна методом наморачивания.

Оргтехпланом предусматривается также автоматическая сварка топливных баков трактора под слоем флюса. Кроме того, в этом году завод должен разработать новую конструкцию и изготовить опытные образцы мощного дизельного трактора. Выполнение оргтехплана на 1949 год должно находиться под жестким контролем всех руководителей завода, всего

коллектива инженерно-технических работников.

Партийные и профсоюзные организации цехов и отделов должны периодически обсуждать вопросы выполнения оргтехплана и устанавливать мероприятия для устранения имеющихся в этом деле недостатков. Только при этих условиях завод добьется 100-процентного выполнения оргтехплана на 1949 год, являющегося базой для выполнения обязательств, принятых в социалистическом соревновании с барнаульскими машиностроителями.

В своих выступлениях инженерно-технические работники, стахановцы мастера вскрыли имеющиеся недостатки, которые препятствуют осуществлению оргтехплана.

Старший мастер зуборезного цеха тов. Синельников сказал, что ни главный технолог, ни руководство инструментального цеха совершенно не подготовились к такому важному мероприятию, как шевингование шестерен, в результате до настоящего времени это важнейшее мероприятие, значительно повышающее качество деталей не внедрено в производство.

О недостаточной помощи цехам со стороны главного металлурга говорил начальник отделения плавки чугунолитейного цеха тов. Рейзенсон.

В обсуждении доклада тов. Сидельникова также приняли участие: главный металлург завода тов. Прейгерзон, и. о. главного технолога тов. Эйгер, начальник экспериментального цеха тов. Лапкин, инженер центральной лаборатории тов. Богданова, начальник термического цеха тов. Багин, главный инженер ТЭЦ тов. Флекель, главный конструктор тов. Саркисянц, секретарь заводского партийного комитета тов. Иванченко и другие.

Конференция приняла подробное решение, в котором отмечено, что выполнение оргтехплана является задачей такой же важности, как и выполнение государственного плана. Конференция потребовала от всех руководителей цехов и отделов и, в первую очередь, от главного конструктора тов. Саркисянца, главного технолога тов. Модылевского, главного металлурга тов. Прейгерзона и начальника управления капитального строительства тов. Шкляр решительно покончить с невыполнением мероприятий оргтехплана, повысить требовательность к непосредственным исполнителям всех намеченных работ.

Конференция призвала весь коллектив завода шире развернуть социалистическое соревнование за полное и своевременное выполнение плана организационно-технических мероприятий наряду с государственным планом, и досрочно выполнить обязательства, принятые в соревновании с коллективом Барнаульского завода транспортного машиностроения.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Огромные задачи, стоящие перед коллективом завода в четвертом завершающем году послевоенной пятилетки, требуют от его передовой части — инженерно-технических работников мобилизации всех сил и средств на внедрение передовой техники и новых методов труда, на решительную борьбу за экономию во всем.

Механизация выбивки опок в литейных цехах

Выбивка опок на формовочных конвейерах в механизированных литейных цехах является наиболее тяжелой и вредной работой. Требуется большая физическая сила, чтобы опок большого веса (до 700 кг. на среднем литье) перебрасывать быстро и точно с конвейера на выбивную решетку, дабы не отстать от темпа конвейера; рабочие все время находятся в загазованной и запыленной атмосфере и подвергаются опасности травматизма от ожогов. На эту операцию производится специальный подбор рабочих, исключительно мужчин.

Вследствие таких тяжелых условий, необходимость механизации выбивки давно назрела и поставлена как тема для конструкторов-механизаторов. Однако решение этой задачи представляет немалые трудности вследствие громоздкости и большого разнообразия опок и отливок, а также других усложняющих факторов и, поскольку нам известно, эта проблема на других заводах не разрешена полностью, что лишает нас возможности воспользоваться опытом и облегчить себе задачу.

Взяв на себя проектирование механизации выбивки, мы приняли за основу такие положения: во-первых, не отступать от применяемых ручных приемов выбивки, заменяя только усилия рабочих механизмами и, во-вторых, обеспечить механизированное движение выбиваемых опок и отливок параллельно и синхронно с движением формовочного конвейера, чтобы выдерживать темп работы.

Исходя из этих условий, мы приняли такую схему механизации:

1. Опок, при подходе к выбивной зоне конвейера сталкиваются пневматическим толкателем с тележкой конвейера на выбивную вибрационную решетку, являющуюся одновременно транспортером.

2. Выбивная решетка-транспортер представляет прочную металлическую раму, длиной 6—8 метров, установленную вдоль всей выбивной стороны конвейера и перекрытую стальными колосниковыми плитами с просветами для просыпания выбитой земли.

Рама устанавливается на пружинных вибраторах, в которых применены мощные тракторные пружины; поперек рамы, примерно в середине ее длины смонтирован вал с двумя шкивами и несбалансированными грузами. Вал вращается клиновидными ремнями от мотора 3—5 квт. со скоростью 500—1200 оборотов в минуту. Вследствие дебаланса грузов вся вы-

бивная решетка получит колебательное движение с частотой 500—1200 колебаний в минуту и амплитудой (размером колебаний) 10—20 мм., опок, отливки и земля, находящиеся на выбивной решетке, получат скачкообразное поступательное движение вдоль решетки со скоростью, зависящей от частоты, амплитуды и угла наклона вибраторов.

Вследствие мелких и частых ударов опок и отливок о плиты решетки песок выбивается и проваливается на нижний транспортер.

3. Для ускорения выбивки, которое может быть достигнуто скорейшим раскрытием собранной опок и удалением отливки, мы предлагаем установить взамен существующей кранбалки механизм, названный нами манипулятором и представляющий легкую тележку с электрическим механизмом передвижения. На тележке смонтирован воздушный цилиндр с клещевым захватом и поворотным механизмом, для раскрытия и поворота опок со шпонами и выбрасывания отливки на выбивную решетку.

Таким образом, после производства операций этим манипулятором по выбивной решетке скачкообразно передвигаются отдельно-отливка, нижняя и верхняя опок. В конце выбивной решетки отливка падает на короткий поперечный вибрирующий желоб, на котором производится вручную отбивка литников, а отливка сбрасывается на эпро-конвейер.

Опок накладываются вторым манипулятором упрощенной конструкции одна на другую и сталкиваются вторым пневматическим толкателем на тележку формовочного конвейера. Цикл работы с одной опок закончен.

Управление манипуляторами производится с одного места — пульта, при помощи воздушных кранов и контролеров.

Для обслуживания механизированной выбивки мы предполагаем, что после освоения, будет достаточно 2 рабочих (вместо бригады в 4 человека при ручной работе). Один рабочий, возможно женщина, работает на управлении механизмами, второй рабочий на отбивании литников и наблюдении за ходом деталей на выбивной решетке. Очевидно, что условия труда значительно улучшатся и представится возможность сделать хорошую вентиляцию выбивного участка. Наконец, основной эффект мы видим в возможности повышения темпа конвейера вследствие ускорения выбивки и устраниения пропуска

опок из-за неуспеваемости ручной работы.

Весь комплекс механизации прорабатывается нами в тесном контакте с заместителем главного металлурга т. Певзнером Л. М. и руководством чугунолитейного цеха в лице зам. начальника цеха тт. Феликсона Е. М. и Гутмана Ю. О., от которых мы получаем ценные советы и указания.

Проработка основных эскизных проектов и теоретические

расчеты вибрационной решетки выполнены старшим инженером проектного подотдела т. Гохбергом М. М. Рабочее проектирование вибрационной решетки выполняется инженером-конструктором т. Григорьевым А. Ф. Нам предстоит еще очень много работы по выпуску рабочих чертежей. Основная трудность в том, что на этот объект мы можем выделить всего 3—4 человек только одного инженера-конструктора, так как неот-

ложные текущие задания для производства загружают весь остальной небольшой штат конструкторов.

Однако коллектив проектного подотдела примет все меры и изыщет возможности для того, чтобы выполнить свои социалистические обязательства по внедрению новых конструкций для механизации трудоемких работ. А. Гвоздевич, начальник проектного подотдела главного механика.

Использование холода для прочного сопряжения деталей путем холодной посадки

Использование холода для технологических целей является совершенно новой областью техники. Положительные результаты, полученные некоторыми исследователями, привлекли внимание большого количества специалистов, прежде всего у нас, в СССР, а также за границей.

Так, открытие метода применения холода в качестве одной из стадий цикла термобработки инструмента, давшее значительное увеличение стойкости последнего, принадлежит нашим советским ученым профессорам Гуляеву, Бигееву и Штейнбергу.

В силу своей новизны литературные данные о применении холода и, в частности, глубокого холода, еще незначительны, и, вследствие недостаточности, не всегда являются согласованными. Поэтому на данной стадии развития этой новой области техники имеет первостепенное значение накопление фактического материала.

Современное состояние разработок вопросов применения холода дает возможность наметить следующие первоочередные области практического применения его в процессах технологии:

1. В процессе обработки металлов глубоким холодом в качестве одной из стадий цикла термобработки.
2. Обработка холодом для стабилизации калибров, штампов и прецизионных деталей.
3. Обработка холодом цементуемых сталей.
4. Холодная посадка деталей.

Таким образом, одной из областей применения глубокого холода является использование его для получения плотного и прочного сопряжения деталей путем посадки на холодно. Лабораторией газокислородного цеха АТЗ под руководством автора была поставлена и решена задача использования холода для посадки втулки шатуна в отверстие верхней головки шатуна. Целесообразность постановки этой задачи диктовалась наличием рекламаций по проворачиванию втулок в ряде случаев в процессе эксплуата-

ции трактора, а также по ухудшению смазки поршневого пальца, вследствие засоренности смазочных отверстий пленками бронзы, срезаемыми при механическом запрессовывании.

В качестве хладагента был нами выбран жидкий газ, который практически мог использоваться в силу ряда обстоятельств не в переохлажденном состоянии, а в состоянии кипения, что при нормальном атмосферном давлении давало низкую температуру.

Таким образом, охлаждение втулок, проводимое непосредственно в жидком газе, доводилось до низкой температуры и продолжалось в среднем не более одной минуты.

Такое резкое и быстрое охлаждение вначале вызывало опасения в отношении нарушения структуры и крепости втулок. Однако многочисленными лабораторными исследованиями структуры и механическими испытаниями было установлено, что прочность втулок не только не нарушается, а даже несколько улучшается. Оставалось решить вопрос посадки втулки в головку шатуна и вопрос возможно большей экономичности использования холода жидкого газа.

Как показали промеры, наружные диаметры втулок и отверстия в головках шатуна в некоторых случаях имели значительную эллипсность. Вследствие этого одно лишь охлаждение втулок даже до температуры — 184°C не всегда обеспечивало свободную посадку. Поэтому для беспрепятственных операций была применена дополнительная операция подогрева головки шатуна до 100°C в специально сконструированной электропечи с автоматической регулировкой температуры, исключающей перегрев шатуна.

Значительные трудности представило конструирование и изготовление специального холодильника, давшего возможность использовать методичность охлаждения с целью использования не только самого жидкого газа, но и паров хладагента.

Конструкция такого холодиль-

ника выработалась не сразу и потребовала освоения вакуум-аппаратуры.

В настоящее время сконструированные нами аппаратура и приспособления дают возможность производить посадку этой детали на холодно совершенно свободно при весьма высокой производительности.

Весьма показательны опыты, произведенные механической лабораторией по выпрессовке втулок прессом Гагарина для выпрессовки втулки из головки шатуна, запрессованной механическим способом (прессом), при этом зафиксировано усилие в 1570 кг. Для выпрессовки же втулки, посаженной холодным способом, потребовалось усилие свыше 350 кг. Эти данные указывают на возможность дальнейших изменений в части некоторых упрощений процесса.

Шатуны с запрессованными втулками были установлены на моторе трактора ЦБТ № 3, на котором они проработали без всяких дефектов до выхода шатунов из эксплуатации в условиях тяжелой работы трактора, работавшего по вывозке бревен в Шубенке.

Для внедрения данного способа в производство необходимо решить вопросы техники противопожарной безопасности пользования жидким газом, что в настоящее время является общим, но, тем не менее, назревшим вопросом, ибо применение жидкого газа в качестве хладагента настоятельно завоевывает права гражданства на многих предприятиях нашей промышленности.

Однако не исключается возможность в дальнейшем, в отдельных случаях применения и других хладагентов, в особенности в тех случаях, когда температуры применяемого холода потребуются по условиям техпроцессов меньшие, при этом, очевидно, особое значение будет иметь механическое охлаждение.

П. Нейман, начальник газокислородного цеха.

По нашему заводу

Воскресник по наведению чистоты

В воскресный день 10 апреля коллектив хозяйственного цеха завода дружно вышел на воскресник по уборке территории конного двора и мастерских цеха.

Участники воскресника проделали большую работу: собрали и сложили все имущество и материалы, очистили от мусора и привели в полный порядок

территорию цеха. В этот день было вывезено более 500 кубометров снега.

В наведении образцовой чистоты в цехе активное участие приняли тт. Дроздов, Дубашевский, Бизюков, Большин, Язовский, Чернышев и другие участники воскресника. Всего в воскреснике приняли участие 86 человек.

Комсомольцы—активные участники месячника чистоты

Большую работу по наведению чистоты и порядка провели комсомольцы, проживающие в общежитии № 46 в дни месячника чистоты.

После обсуждения вопроса на комсомольском собрании, комсомольцы активно взялись за уборку территории вокруг общежития, за удаление снега с крыши и чердака, а также за создание чистоты и уюта в комнатах общежития.

Лучшим организатором в проведении месячника является комсомолка Аня Карпанчукова. Активное участие принимают

в проведении месячника жильцы комнат №№ 4а, 5, 36, 33, и другие. Особенно хорошо работают по проведению месячника чистоты комсомолки А. Ефремова, М. Кудряшова, Р. Самойленко, молодые технологи тт. Самоляк, Савченко, Бендюк и Исаева.

Одновременно домоуправление проводит большую работу по покраске, ремонту и уборке коридоров общежития.

Г. Аганов,
старший политвоспитатель,
О. Степанова,
политвоспитатель.

Конференция огородников

В воскресенье 10 апреля в клубе завода состоялась конференция огородников. Председатель огородно-животноводческой комиссии завода тов. Молчанов сделал на конференции доклад «О работе и финансовой деятельности комиссии за 1948 год». Конференция признала работу комиссии удовлетворительной и утвердила финансовые расходы за 1948 год.

Здесь же был избран новый состав огородно-животноводче-

ской комиссии на 1949 год. В состав комиссии вошли: тт. Урьев (ОРС), Профатилов (ЦБТ), Молчанов (моторный цех), Ключко (ЧЛЦ), Осетинский (инструментальный), Ковтун (моторный), Сергеев (тракторосборочный), Жученко (РМЦ), Чернов (кузнечный), Золотенко (автоматный), Шмелев (отдел топлива). На первом заседании комиссии председателем избран тов. Молчанов.

Летний отдых детей

Дети в нашей стране окружены большим вниманием и заботой. Каждое лето они отдыхают в пионерских лагерях, санаториях, лесных школах.

Там они укрепляют свое здоровье, улучшают физическое развитие. Так, в прошлом году только в пионерских лагерях, созданных профсоюзами, отды-

хало свыше двух миллионов детей рабочих и служащих.

Летом этого года центральные, областные, фабрично-заводские и местные комитеты профсоюзов направят на отдых в пионерские лагеря 2.550 тыс. детей.

(ТАСС).

Красный уголок у тракторосборщиков

На днях в тракторосборочном цехе был открыт красный уголок. В просторном, светлом помещении чисто и уютно. На стенах висят портреты вождей, плакаты, лозунги.

В красном уголке слесари-сборщики ежедневно в обеденный перерыв могут прочитать свежий номер газеты или прослушать беседу.

Комсомольская организация цеха (комсорг тов. Сецинко) приступила к организации кружков художественной самодеятельности.

Удачная охота

Прилетели первые вестники открытия весенней охоты—кряковые и шилохвостные утки.

Охотник-любитель, начальник участка «Сибэлектромонтаж» тов. Загоруйко в воскресный день, 10 апреля, выехал на охоту в район с. Веселоярска и в течение нескольких часов убил семь уток. По словам охотника, в этом районе нынешней весной особенно много водоплавающей дичи.

Письмо в редакцию

Неэкономное расходование средств

На складе № 4 отдела снабжения завода находится большое количество дисков для детали 38-25, покрывшихся ржавчиной. Для выполнения месячной программы этих дисков необходимо не менее 1400 штук, а поэтому для очистки их от ржавчины вручную работают 5 работников.

В результате такого небрежного отношения к расходованию государственных средств со стороны руководителей отдела снабжения, завод имеет убыток в сумме 2000 рублей. Для устранения этого явления можно было бы сделать обыкновенный наждачный станок со щеточным металлическим кругом и один человек выполнил бы эту работу в течение двух недель. Кроме того, была бы возможность освободившихся 4 человек перевести на другую работу. Н. Озеров.

Харьков. В школе рабочей молодежи № 7 занимается 220 рабочих и служащих заводов Орджоникидзевского района. 18 человек, окончившие школу в прошлом году, учатся сейчас в высших учебных заведениях.

На снимке: учащиеся 10-го класса рабочие тракторного завода на практических занятиях по химии.

Фото В. Хейфеца.

Прессклише ТАСС.

★

Международный обзор

На третьей сессии Генеральной Ассамблеи

5 апреля в Нью-Йорке возобновила заседания третья сессия Генеральной Ассамблеи Организации Объединенных Наций, прерванная своей работой в декабре прошлого года в Париже. Сессия рассмотрит вопросы о франкистской Испании, о судьбе бывших итальянских колоний, о беженцах и «перемещенных лицах» и другие.

6 апреля в Генеральном комитете делегат Боливии внес предложение обсудить на сессии вопрос об «изучении судебного процесса над кардиналом Миндсенти» в Венгрии, а делегация Австралии—вопрос о «соблюдении основных свобод и прав человека в Болгарии и Венгрии». Речь идет о состоявшихся недавно судах в Венгрии и Болгарии над группами реакционных заговорщиков, спекулянтов, шпионов и агентов английской и американской разведок. Известно, что кардинал Миндсенти и группа болгарских священников-шпионов полностью признали на суде свою вину. Судились они за деятельность не имеющую ничего общего с делами религии. И в этом отношении все разговоры о нарушении «свободы религиозных верований» являются злостным извращением действительного положения.

Выступивший на заседании Генерального комитета представитель СССР Я. А. Малик указал, что внесенные Боливией и Австралией предложения являются попыткой заставить Генеральную Ассамблею и Организацию Объединенных Наций встать на путь вмешательства во внутренние дела Венгрии и Болгарии, что противоречит Уставу Организации Объединенных Наций.

Я. А. Малик указал, что англо-американская пропаганда раздувает «дело» Миндсенти, чтобы отвлечь внимание от фактов подавления элементар-

ных свобод в США. В Соединенных Штатах устраиваются судебные процессы против левых прогрессивных деятелей, преследуются негры. Известно, что в Нью-Йорке сейчас судят двенадцать руководителей компартии за то, что они разделяют идеи марксизма-ленинизма и изучают «Коммунистический манифест» Маркса и Энгельса и «Краткий курс истории ВКП(б)».

Несмотря на веские доводы представителей СССР и Польши, англо-американское большинство Генерального комитета приняло решение рекомендовать Генеральной Ассамблее включить в повестку дня внесенный делегациями Боливии и Австралии вопрос.

На заседании политического комитета обсуждался вопрос о судьбе бывших итальянских колоний в Африке. 9 апреля по этому вопросу выступил глава делегации СССР А. А. Громько, который указал, что этот вопрос уже имеет трехлетнюю давность и разрешение его все время затягивается.

Причиной этого является то обстоятельство, что Великобритания стремится укрепить свое господство в Средиземном и Красном морях. Она до сих пор держит там оккупационные войска. На основе сепаратного договора между правительствами США, Великобритании и Франции намечается план дележки этих колоний, причем совершенно не принимаются во внимание желания их населения.

Тов. Громько подчеркнул, что все эти планы свидетельствуют о захватнических устремлениях правящих кругов Соединенных Штатов Америки, Англии и Франции. Советский делегат предложил предоставить бывшим итальянским колониям в различные сроки независимость, а теперь установить опеку ООН.

ПЕРЕД ВСЕМИРНЫМ КОНГРЕССОМ СТОРОННИКОВ МИРА

За созыв Всемирного конгресса сторонников мира, который будет проходить с 20 по 25 апреля, высказались организация, объединяющие более 550 млн. человек.

Из всех стран мира на конгресс в Париж должны приехать делегации профессиональных союзов, молодежных и женских организаций, представители научных организаций, писатели, общественные деятели.

Советские общественные организации решили направить на конгресс делегацию, в которую входят ученые, писатели, работники искусства, представители профсоюзов и других организаций. Среди делегатов академики В. Волгин, А. Несмеянов, А. Цалладин, писатели

А. Фадеев, Н. Эренбург, К. Симонов, народный художник СССР А. Герасимов, композитор Д. Шостакович, Герой Социалистического Труда П. Ангелина, начальник станции Бурск П. Шубин и другие.

Французское правительство пытается помешать успеху конгресса, отказывая делегатам в разрешениях на въезд во Францию. Так, например, из 24 делегатов Болгарии правительство Франции разрешило присутствовать на конгрессе только 8. Из 40 делегатов Румынии визы на въезд во Францию получили только 8, а из 77 делегатов Польши—9 и т. д.

Однако никакие козни реакции не смогут утолить размах и политического значения всемирной борьбы за мир.

А. Гиндин.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

