

Двоеквой Тема

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

№ 82 (716)

Суббота, 15 июля 1950 г.

Цена
10 коп

Глубже изучать технику и экономику производства

Советские люди справедливо гордятся достижениями науки и техники своей социалистической Родины.

Еще в предвоенные годы наша страна по уровню техники производства и насыщенности его первоклассным оборудованием заняла первое место в мире. За годы послевоенной пятилетки технический прогресс в СССР сделал новые крупные шаги вперед. Народное хозяйство получило много новых высокопроизводительных машин, механизмов, приборов новейших конструкций.

Непрерывный технический прогресс—закон развития социалистического общества, основа перехода от социализма к коммунизму. Все, что создает гений советского человека, идет у нас на пользу народа, на приумножение общественного богатства, а не на обогащение туземцев-эксплуататоров, как в капиталистическом обществе.

Советская власть, партия большевиков, товарищ Сталин постоянно заботятся об улучшении условий работы трудящихся, о механизации производственных процессов, в особенности трудоемких, о дальнейшем оснащении народного хозяйства передовой техникой.

Однако, как известно, несовершенная техника мертва без людей, умеющих овладеть ею, до дня ичерпать все ее возможности. На это не раз указывал товарищ Сталин. А чтобы в совершенстве владеть техникой производства, хорошо освоить его технологию, нужно обладать определенными техническими и общими знаниями. Следовательно, каждому рабочему, в особенности молодому, неопытному, надо настойчиво учиться, постигать технику своего производства, обогащать себя общими знаниями.

Новички, молодые рабочие обучаются на производстве в кружках технического минимума. Каждый производитель может получить квалификацию или повысить ее, обучаясь на курсах или в школах производственного обучения. Более опытные рабочие учатся в стахановских школах или на курсах мастеров социалистического труда, в вечерних техникумах, получают заочное образование.

Три года назад токарь Харьковского завода транспортного машиностроения Николай Бутенко был новичком в своем цехе. Но он старательно занимался на курсах токарей, ознакомился с технической литературой, внимательно слушал указания старших товарищей. Теперь тов. Бутенко работает на высоких скоростях, перекрывая норму в пять раз. Пытливый и взыскательный к себе, стахановец достиг этого благодаря умению использовать мощность своего станка, подобрать стойкий инструмент и улучшить геометрию его заточки. Это потребовало многих знаний, упорной учебы, которую

токарь-новатор и теперь не ослабляет, несмотря на свои производственные достижения.

Трудящиеся нашей страны кровно заинтересованы в том, чтобы социалистическое хозяйство давало больше продукции, больше выгоды для государства и народа. А чтобы работать рентабельно, нужно знать экономнику своего производства т. е. основы хозяйственной деятельности предприятия.

Очень важно, например, знать, из чего складывается себестоимость продукции, которую производит завод, цех, бригада, что влияет на удорожание продукции и какую пользу приносит хозяйству в целом снижение себестоимости на каждом рабочем месте.

Себестоимость продукции есть денежное выражение всех фактических затрат предприятия на производство единицы продукции, будь то тонна стали, метр ткани, пара обуви, деталь машины или другое изделие. Наибольшую долю этих затрат составляют заработная плата рабочих и стоимость материалов. Стало быть, чем продуктивнее будет труд каждого рабочего, чем экономнее он использует сырье, материалы, отходы, технологическое топливо, электроэнергию, чем меньше допустит потерь и брака,—тем ниже будет себестоимость продукции.

Постигая экономику своего производства, рабочие смогут лучше использовать технику, материалы, инструмент, больше выпускать продукции отличного качества и тем приумножить богатство своей Родины.

Мастера скоростных плавок стали, магнитогорские сталевары тт. Захаров, Зинуров и Семенов выступили за чинителями социалистического соревнования за снижение себестоимости металла. С этой целью они решили, в частности, изучить экономику производства своего агрегата и участка.

Прошло немного времени, и сталевары-скоростники достигли серьезных успехов. За счет стройнейшей экономии шихты, топлива, электроэнергии, отнеупоров они лишь за один месяц сэкономили более 100 тыс. рублей и выдали много стали сверх плана.

Изучать экономику производства рабочим помогают экономисты, плановики, инженеры, а также профессора и преподаватели техникумов и вузов. Они читают на предприятиях лекции на экономические темы, ведут кружки, в которых рабочие и служащие знакомятся с основными показателями экономики своего производства.

Глубокое знание техники и экономики производства — путь к высокопроизводительной работе каждого завода, цеха, участка, агрегата. Вот почему все молодые и опытные рабочие должны неустанно учиться, повышать свою квалификацию.

ТРАКТОРОЗАВОДЦЫ НА СТАХАНОВСКОЙ ВАХТЕ МИРА



ПО ПРЕДСТАВЛЕНИЮ ДИРЕКЦИИ, ПАРТКОМА И ЗАВКОМА ПРОФСОЮЗА НА ДОСКУ ПОЧЕТА ЗАНОСЯТСЯ ОТЛИЧИВШИЕСЯ В СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ СОРЕВНОВАНИИ В ДНИ СТАХАНОВСКОЙ ВАХТЫ В ЧЕСТЬ СБОРА ПОДПИСЕЙ ПОД СТОКГОЛЬМСКИМ ВОЗВЗАНИЕМ

3а 12 июля

Коллективы моторного цеха (начальник тов. Рыбкин, секретарь партбюро тов. Дышкант, предцехкома профсоюза тов. Троцкий, секретарь комсомольской организации тов. Симанова) и тракторосборочного цеха (начальник тов. Жарнов, зам. секретаря партбюро тов. Бузаев, предцехкома профсоюза тов. Усилов, секретарь комсомольской организации тов. Малютин).

ЛУЧШИЕ УЧАСТКИ

По моторному цеху — смена мастера участка стальных деталей тов. Тимофеевой и смена мастера испытательной станции тов. Колодкина.

По тракторосборочному цеху — участок головы конвейера старшего мастера тов. Кисевич.

По чугунолитейному цеху — смена мастера тов. Батченко и смена мастера тов. Ченцова.

По цеху шасси—смена мастера тов. Кошелева и смена мастера тов. Мышкина.

ЛУЧШИЕ БРИГАДЫ

По чугунолитейному цеху—бригада формовщиков тов. Сегодиной.

По сталелитейному цеху — бригада сталеваров тов. Пинчука и бригада калильщиков тов. Маркова.

По тракторомеханическому цеху — бригада токарей тов. Толмачевой.

По кузнечному цеху — бригада штамповщиков тов. Петрова.

По транспортному цеху — бригада машиниста тов. Конькова.

В индивидуальном соревновании лучших показателей достигли:

По чугунолитейному цеху—формовщица тов. Соловьева.

По моторному цеху — фрезеровщица тов. Киреева и расточница тов. Букель.

По зуборезному цеху—фрезеровщик тов. Лобанов.

По тракторомеханическому цеху—токарь, тов. Адышев.

По цеху шасси — фрезеровщик тов. Бычков.

По метизному цеху—штамповщица тов. Сердцева.

По автоматному цеху—шлифовщик тов. Донских.

По прессовому цеху—прессовщик тов. Скомоороженко.

По тракторосборочному цеху—регулировщик тов. Тудбаев.

3а 13 июля

Коллективы моторного цеха (начальник тов. Рыбкин, секретарь партбюро тов. Дышкант, предцехкома профсоюза тов. Троцкий, секретарь комсомольской организации тов. Симанова) и сталелитейного цеха (и. о. начальника цеха тов. Кулешов, зам. секретаря партбюро тов. Горьков, зам. предцехкома профсоюза тов. Мельник, зам. секретаря комсомольской организации тов. Нельсин)

ЛУЧШИЕ УЧАСТКИ

По моторному цеху — участок блока старшего мастера тов. Кудло и смена мастера участка стальных деталей тов. Богомолова.

По цеху шасси — смена мастера тов. Федоренко.

По чугунолитейному цеху — смена мастера тов. Ченцова и смена мастера тов. Войтенко.

По тракторомеханическому цеху — смена мастера тов. Кожушко.

По деревообделочному цеху — участок мастера тов. Вербицкого.

ЛУЧШИЕ БРИГАДЫ

По чугунолитейному цеху — бригада формовщиков тов. Курочкина.

По сталелитейному цеху — бригада выбивщиков тов. Белова и бригада сталеваров тов. Балабанова.

По кузнечному цеху — бригада штамповщиков тов. Манжурова.

По тракторомеханическому цеху — бригада токарей тов. Толмачевой.

По транспортному цеху — бригада машиниста тов. Хоменко.

В индивидуальном соревновании лучших показателей достигли:

По деревообделочному цеху — сборщики кабин тт. Новикова, Дорохова и Быкова.

По чугунолитейному цеху — формовщица тов. Ананьева.

По прессовому цеху — резчик тов. Барышников.

По моторному цеху — расточница тов. Букель.

По автоматному цеху — гайкорезчица тов. Дмитриева.

По метизному цеху — кузнец тов. Батлуков.

По зуборезному цеху — токарь тов. Ялова.

По тракторомеханическому цеху — резьбонарезчица тов. Усольцева.

По цеху шасси — строгальщик тов. Об'едкин.

По тракторосборочному цеху — регулировщик тов. Капустин.

Успехи расточницы участка блока Екатерины Букель

В социалистическом соревновании в честь сбора подписей под Стокгольмским Возвзанием. Всемирного конгресса сторонников мира замечательных производственных показателей добивается изо дня в день расточница моторного цеха тов. Букель. Работая на двух станках, она выполняет сменные нормы на 200 — 250 процентов.

Впервые Екатерина Букель пришла в моторный цех в 1944 году, не имея специальности. Вначале она работала учеником фрезеровщика, а потом фрезеровщицей. Овладев этой специальностью ей помог тов. Кудло, работавший тогда наладчиком на участке блока.

Вскоре тов. Букель стала не только выполнять, но и перевыполнять нормы. Но это не удовлетворило молодую работницу: она решила овладеть специальностью расточника. После работы она изучала устройство расточного станка, знакомилась с методами обработки деталей. Тов. Букель начала работать на расточном станке, и также, как и на фрезерном, с каждым днем наращивала темпы.

Чтобы еще выше поднять производительность труда, тов. Букель стала обслуживать не один, а два станка. Приняв оба станка на социалистическую сохранность по почину П. Назаровой, она тщательно следит за их исправностью, своевременно и качественно устраняет мелкие неисправности. Это дает возможность тов. Букель добиваться высокого качества расточки блоков, сменные нормы выполнять на 200 процентов. В отдельные дни стахановской вахты она выполняет три сменных нормы.

В. Донцов.

В честь сбора подписей

Вместе со всем коллективом завода на стахановскую вахту в честь сбора подписей под Стокгольмским Возвзанием Всемирного конгресса сторонников мира стал коллектив ин-струментального цеха. В социалистическом соревновании между участками цеха неплохие показатели имеют слесари, шлифовщики, доводчики и токари декального отделения. Здесь руководство социалистическим соревнованием возглавляют профгруппы (профгруппиратор тт. Мякишев и Кропидов). Регулярное проведение производственных совещаний дает возможность многим рабочим значительно перевыполнять производственные задания.

Замечательные успехи в труде имеют доводчицы отделения т. т. Губанова, Гулдцова и Андришина. В совершенстве овладев этой сложной специальностью, они выполняют сменные нормы на 150—180 проц.

Несмотря на повышенную программу в текущем месяце, коллектив декальщиков с честью справится с поставленными перед ним задачами и в социалистическом соревновании займет почетное место среди участков инструментального цеха.

Н. ПОЛЯКОВ,

старший мастер декального отделения инструментального цеха.

В парткоме завода Улучшить работу с молодыми специалистами на заводе

На днях заводской партийный комитет заслушал доклад помощника директора завода тов. Добрецова о работе с молодыми специалистами и использовании их на заводе. Партийный комитет установил, что из 306 поступивших в течение последних трех лет молодых специалистов — инженеров и техников — работают по специальности на различных должностях 222 человека.

Большинство молодых специалистов освоило порученные участки работы и успешно применяет полученные теоретические знания на практике. Хорошо работают молодые специалисты — зав. техническим бюро зуборезного цеха инженер тов. Боляк, мастер цеха шасси техник тов. Чукунов, зам. начальника модельного цеха техник тов. Левшин, старший мастер моторного цеха — инженер тов. Папшин. Многие молодые специалисты активно включились в работу по внедрению новой техники, передовой технологии и передовых методов труда. Инженер тов. Горбов работает мастером по внедрению скоростных режимов резания металлов, инженеры тт. Кашаев, Колотушкин и Павлов работают в центральном научно-исследовательском бюро по внедрению методов нагрева металла в электродлите.

Многие молодые специалисты еще не вовлечены в общественную жизнь завода и не охвачены никакими формами политической учебы. Партийные, профсоюзные и комсомольские организации еще до сих пор не оценили важности организации повседневной работы с молодыми специалистами.

Партийный комитет принял подробное решение, направленное на устранение имеющихся недостатков и улучшение работы с молодыми специалистами на заводе.

да как в части составления конкретных планов работы с молодыми специалистами, так и правильного использования их на заводе.

В цехах завода 88 молодых специалистов работают еще не на инженерно-технических должностях. Имеются факты, когда выросшие на работе молодые специалисты не поощряются администрацией, неправильно решаются вопросы их заработной платы.

Наряду с этим, в результате недостаточного изучения деловых качеств молодых специалистов, имеют место отдельные случаи выдвижения на руководящие должности слабо подготовленных молодых специалистов.

Значительное количество молодых специалистов не работает над собой в направлении повышения деловой квалификации и идейно-политического уровня.

Многие молодые специалисты еще не вовлечены в общественную жизнь завода и не охвачены никакими формами политической учебы. Партийные, профсоюзные и комсомольские организации еще до сих пор не оценили важности организации повседневной работы с молодыми специалистами.

Партийный комитет принял подробное решение, направленное на устранение имеющихся недостатков и улучшение работы с молодыми специалистами на заводе.

С КАЖДЫМ ДНЕМ НАРАЩИВАТЬ ПРОИЗВОДСТВО ПО ВЫПУСКУ ГАЗОГЕНЕРАТОРНЫХ ТРАКТОРОВ

В срок выполнить намеченные мероприятия

Перед коллективом тракторосборочного цеха стоит почетная задача — в совершенстве освоить и начать массовую сборку газогенераторных тракторов. Выполняя эту задачу, 12 июля тракторосборщики собрали первый газогенераторный трактор и начала сборка второго трактора.

В связи с освоением нового вида продукции, коллектив тракторосборщиков выполнил все работы по перепланировке отдельных участков цеха, по монтажные работы отстают.

Однако несмотря на то, что установленные сроки монтажных работ проходят, на сегодняшний день ряд работ совершенно не производится по обстоятельствам, которые до настоящего времени не решены в заводском масштабе.

Согласно указанию главного инженера завода здание цеха безрельсового транспорта выделено под дефектное отделение для выпуска газогенераторных тракторов. УКС'ом завода выпущены строительные чертежи для перестройки этого здания, однако ремонтно-строительный цех не может приступить к работе из-за того, что склад заготовок, находящийся в ведении начальника производственно-диспетчерского отдела тов. Иоганникова, не освобожден полностью от деталей.

До настоящего времени не выполняется указание главного инженера завода и начальника цеха безрельсового транспорта тов. Шварцбург, кото-

рый не освободил помещение от находящейся там кузницы.

11 июля тракторосборочный цех приступил к сборке первого газогенераторного трактора, на котором проверяется сопряжение узлов и отдельных деталей. Целый ряд несопряжений фиксируется главным конструктором, главным технологом завода и цехом с целью выправить все недостатки на сборке последующих тракторов.

Большие затруднения в сборке первых газогенераторных тракторов вызываются отсутствием приспособлений, которые должны изготовить инструментальный и ремонтно-механический цехи. Такие изделия приспособлений, как 302-1736, 302-887, 361-305, 361-1369, 361-1370, 361-1365 и 361-1367 крайне необходимы для сборки первых и последующих тракторов, так как только при помощи этих приспособлений можно ориентироваться на правильную сборку и устранение всех неполадок при сборке трактора по технологическому процессу.

Одним из серьезнейших участков цеха и завода является испытательная площадка. Однако этому участку на заводе до сих пор не уделено серьезного внимания. Место испытания тракторов находится

в пыли, а при дождливой погоде — в лужах грязи. Цеху стоит больших усилий и затрат привести тракторы в надлежащий товарный вид.

Вопрос о постройке сдаточного цеха, применительно к выпуску газогенераторных тракторов, до сих пор не решен, хотя проект, выпущенный проектной организацией, уже на заводе имеется. Как временное мероприятие, УКС'ом завода выпущены чертежи на постройку дорог от пятого отсека к испытательным стендам, контрольным эстакадам и зданию ЦБТ. Заказ на постройку дорог сделал УКС'ом стройтресту № 46, который не может приступить к работе из-за некоторых несогласованностей в чертежах с УКС'ом.

По этой причине свежеекрашенные тракторы, только что сошедшие с конвейера, попадают в облако пыли, а при дождливой погоде в лужи грязи.

Дирекция завода в ближайшее время должна разрешить вопрос о столь важном и ответственном участке работы завода. Лето на пеходе, надвигается осень. Если этот вопрос не будет решен в ближайшее время, то работа тракторосборочного цеха и завода в целом будет проходить в крайне тяжелых условиях.

А. НАПУЛИН,
заместитель начальника тракторосборочного цеха по техчасти.

ОБЗОР СТЕННОЙ ПЕЧАТИ

Стенная газета „За трактор“

Задача стенной газеты — мобилизовать коллектив на выполнение стоящих перед ним хозяйственных и политических задач, широко освещать опыт работников, достигших успехов в труде, выявлять и вести борьбу с недобрыми явлениями в коллективе при помощи непримиримой большевистской критики.

Как же справляется с этой задачей стенгазета партийной и профсоюзной организации заводоуправления «За трактор» (редактор тов. Пиндрин)? Недавно вышел очередной номер этой газеты. Передовая статья, озаглавленная «Советский народ голосует за мир», посвященная широко развернувшейся в СССР политической кампании по сбору подписей по Стокгольмским Возвзвием Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира.

В заметке об итогах партийной учебы газета рассказывает об итоговом занятии в кружке по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» второго года обучения.

«Хорошие знания пройденного материала, — говорится в заметке, — показали тт. Бобров (отдел главного металлурга), Умская (юрбюро) и другие».

Однако, популяризируя лучших слушателей кружка, газе-

та не рассказала, как они добились успехов в учебе: какого метода они придерживались при изучении материала, какой дополнительной литературой пользовались, как составляли конспекты.

Подобными недостатками страдает и статья, озаглавленная «Выполнить взятые обязательства по оргтехплану». В этой статье поднимается один из актуальнейших вопросов — внедрение в производство новейших достижений технической мысли.

«По оргтехплану завода в 1950 году намечено реализовать 525 мероприятий, которые должны дать экономии более 4 миллионов рублей», — говорится в статье.

Ниже приводится перечень мероприятий, реализованных в первом полугодии. Статья заканчивается следующей фразой:

«Следует отметить, что во втором квартале внимание цехов к внедрению оргтехмероприятий было несколько ослаблено».

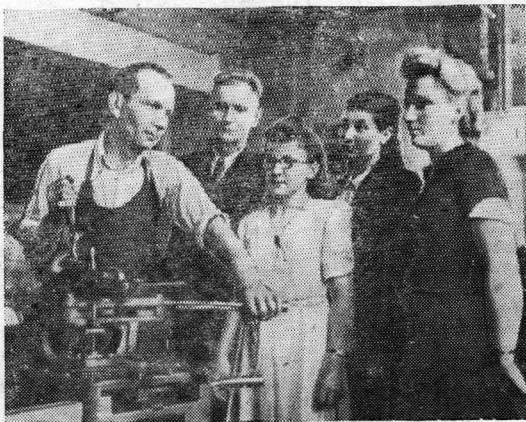
После прочтения этой статьи чувствуешь, что она не закончена, серьезная и нужная тема не разработана до конца. Говоря о реализованных мероприятиях, необходимо было рассказать, какой эффект они дали, какую экономию средств,

на сколько повысилась в результате этого производительность труда и качество выпускаемой продукции. Это бы показало огромную пользу, которую приносит оперативная работа по претворению в жизнь последних достижений новой техники и передовой технологии.

И, наконец, почему внимание цехов к внедрению в производство оргтехмероприятий во втором полугодии «несколько ослаблено»? Нужно указать на те причины, которые привели к подобным результатам, вскрыть корни ослабления этого внимания с тем, чтобы в дальнейшем претворение в жизнь оргтехмероприятий производилось на должной высоте.

Необходимо отметить, что в последнем номере стенгазеты «За трактор» трудовая и общественно-политическая жизнь коллективов отделов заводоуправления освещены широко, но материал страдает общностью, нет в нем конкретности, мало уделяется места критическим статьям.

Редколлегия стенгазеты «За трактор» должна серьезно поработать над устранением этих недостатков. Следует также заметить, что в стенгазете имеются грамматические ошибки, что также является недостатком в работе редколлегии.



В Ленинград прибыла группа москвичей — новаторов обувной и кожаной промышленности.

В составе делегации — инициаторы социалистического соревнования за комплексную экономию сырья и материалов бригадир фабрики «Парижская коммуна» Лидия Корабельникова, старший мастер фабрики кожаных изделий Федор Кузнецов и другие.

Москвичи посетили родственные предприятия, с которыми соревнуются их коллективы, познакомились с методами работы ленинградских стахановцев.

На снимке: делегация московских стахановцев на фабрике «Скорход» знакомится с методом работы знатного затяжника страны М. И. Михайловского, работающего в счет 1959 года. Слева направо: М. И. Михайловский, старший мастер московской фабрики кожаных изделий Ф. М. Кузнецов, закройщица Московской обувной фабрики имени Напранова М. Я. Хлебникова, лауреат Сталинской премии стахановца фабрики «Скорход» О. Я. Муштунова и знатная стахановка фабрики «Парижская коммуна» Лидия Корабельникова.

Фото И. Фетисова.

Пресслише ТАСС.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

НЕУСТААННО ИТТИ ПО ПУТИ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

ПРАКТИКА ЭЛЕКТРОИСКРОВОГО УПРОЧНЕНИЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА В ЗУБОРЕЗНОМ ЦЕХЕ

Одним из первых цехов завода, подхватившем ценное начинание по электронскому упрочнению режущего инструмента, был зуборезный цех, который в практике своей работы применяет весьма сложный и дорогостоящий режущий инструмент, и где вопросы стойкости инструмента являются одним из главных факторов повышения производительности.

Уже первые начинания электронского упрочнения, носившие экспериментальный характер, показали значительное увеличение стойкости, например, долбяков после их упрочнения графитовым электродом. Ценность электронской обработки стала сразу понятна и нашим стахановцам. Буквально после первого раза работы упрочненным инструментом, оператор видел значительные преимущества этого метода и уже в дальнейшем настоятельно требовал только упрочненный инструмент.

После установки аппарата для электронского упрочнения непосредственно в цехе началось массовое применение метода упрочнения на всех видах режущего инструмента.

Исходя из практики широкого применения электронской обработки инструмента как графитовым электродом, так и твердосплавным, можно сделать вывод, что стойкость инструмента возросла примерно в 2—3 раза, хотя отдельные случаи, довольно нередко, показывают увеличение стойкости, доходившей иногда до 7—8 раз.

В результате наблюдений можно привести ряд примеров повышения стойкости упрочненного инструмента, имеющих место в практике работы зуборезного цеха.

При нарезке зубьев на детали А05-5, А05-8 долбяком индекс 052-135 на режиме 200 двойных ходов и подаче 0,15 мм долбяк до облущения делал 18-20 деталей, после облущения графитом—60—70 деталей, что соответствует, примерно, 5-часовой стойкости.

При нарезке зубьев на детали 37-4, 37-5, 37-6 на режиме 220 двойных ходов и подаче 0,25 мм неупрочненный долбяк делает 16-18 деталей, а облущенный графитом, 50—60 деталей.

При нарезке зубьев на шестернях 03-2, 03-3 и др. фрезой индекс 051-047 фреза, упрочненная графитом по передней грани и по углокам твердым сплавом, выстаетает 45—50 деталей, в то время, как неупрочненная — всего 12—15 деталей.

Шлифовая фреза индекс 055-123 на обработке детали А37-38 при комбинированном упрочнении графитом и твердым сплавом выстаетает 22—24 детали в то время, как неупрочненная — не более 5 деталей.

Сверло диаметром 33,5 мм для глубокого сверления детали А36-14 без упрочнения обрабатывает 5—6 деталей, а упрочненное твердым сплавом—20—22 детали.

Резьбовая фреза индекс 046-048 шаг 1,5 мм, упрочненная графитом по передней грани имеет стойкость 5—6 часов, а неупрочненная всего около 1,5 часа.

Протяжка индекс 093-220 из стали ХВГ для деталей А36-14, А36-16 имеющих твердость по $RC=30-35$ ед. без упрочнения протягивает 25—30 деталей, в то время как упрочненная по передней грани твердым сплавом делает 100—150 деталей.

Необходимо отметить, что после протяжки 20—30 деталей неупрочненная протяжка имела такую посылку уголков, что к дальнейшей эксплуатации не была пригодна.

Приведенные примеры далеко не исчерпывают тех возможностей, которые может дать электронское упрочнение режущего инструмента. Необходимо придать этому делу еще больший размах и уделить больше внимания внедрению электронского упрочнения режущего инструмента.

Необходимо, во-первых, организовать более точное определение эффективности этого метода путем прикрепления к цеху работника лаборатории электронского упрочнения, который будет систематически наблюдать за эксплуатацией упрочненного инструмента. Этим можно будет не только более точно определить эффективность, но и наметить ряд мероприятий по дальнейшему повышению эффективности.

Во-вторых, качество электронского упрочнения играет весьма важную роль в увеличении стойкости инструмента. Однако недостаток кадров операторов для работы на аппаратах, а также недостаточная квалификация имеющихся операторов снижает эффективность.

Необходимо обучить и закрепить достаточное количество операторов-электронщиков, что даст возможность значительно улучшить качество упрочнения инструмента и обеспечить работу во вторых и третьих сменах, когда операторов нет и инструмент не упрочняется.

Задача руководящих работников завода состоит в том, чтобы уделить этому делу еще больше внимания, организационно и технически укрепить лабораторию электронского упрочнения, создать постоянные квалифицированные кадры операторов — электронщиков.

Необходимо также организовать соответствующий контроль, обеспечивающий высококачественное упрочнение, поскольку в настоящее время работа операторов — электронщиков никак не контролируется, что безусловно снижает качество упрочнения, а следовательно, и его эффективность.

Ф. ШАБЕЛЬСКИЙ,

зам. начальника зуборезного цеха по техчасти.

Шире внедряйте электромагнитные методы контроля качества продукции

Борьба за отличное качество продукции и высокую экономию производства требует применения совершенных методов контроля качества продукции. Вследствие этого, к методам контроля предъявляются более и более повышенные требования.

Прежде всего, методы контроля должны обеспечить возможность массового, стопроцентного контроля. Это возможно только при таких процессах контроля, которые не сопровождаются разрушением испытуемых деталей и, следовательно, после контроля эти детали могут быть использованы по назначению. Кроме того, процесс контроля должен быть высокопроизводительным.

Методы контроля должны быть весьма надежными в результатах испытания и чувствительными в пределах, требуемых техническими условиями. Желательно, чтобы аппараты контроля были несложными по обслуживанию и простыми по конструкции. Поэтому для контроля сплошности стальных и чугуновых изделий, для контроля качества термической обработки все больше и больше применяются физические методы испытания, в особенности магнитные, которые больше всего удовлетворяют всем современным требованиям новой техники.

Ряд электромагнитных методов контроля качества продукции нашел себе применение на нашем заводе.

Так, для выявления трещин уже несколько лет применяются, разработанные и изготовленные на нашем заводе, магнитные дефектоскопы. Два магнитных дефектоскопа уже в течение нескольких лет успешно используются в моторном и автоматном цехах.

Магнитное дефектоскопирование основано на следующем физическом явлении: магнитный поток, пока он проходит через стальную или чугунную деталь, не будет нигде выходить наружу. Но если в детали имеется трещина, то возле нее часть магнитного потока будет выходить наружу и вновь войдет в металл на другой стороне трещины. Таким образом, только над местами, где имеются пороки, образуется внешнее поле магнитного рассеяния. Если после намагничивания полить деталь магнитной суспензией, состоящей из керосина или масла и ферромагнитного порошка, то это поле магнитного рассеяния втягивает и удерживает легкие частицы ферромагнитного порошка у места дефекта. Эти ферромагнитные частицы, облетая место дефекта, весьма четко обрисуют его, даже если эти дефекты скрыты внутри металла или настолько малы, что не могут быть обнаружены простым глазом.

Контроль качества термической обработки возможен также провести электромагнитными методами. Имеющиеся на заводе аппараты «структурные анализаторы», «коэрцитивметры» и др. основаны на замерах ряда магнитных характеристик, например: магнитная проницаемость, коэрцитивная сила и др. Эти магнитные характеристики различным образом зависят от изменений свойств металла т. е. от изменений структурного состояния, химического состава и др. и различным образом отражают процессы превращения в металле в результате термической обработки.

Взять к примеру такую магнитную характеристику, как коэрцитивная сила. Как известно, после намагничивания в стальном образце сохраняется некоторая остаточная магнитная индукция. Поэтому для размагничивания этот образец должен быть помещен в другом магнитном поле, имеющем направление противоположное намагничивающему. То отрицательное магнитное поле, которое полностью размагничивает наш образец, и называется коэрцитивной силой.

Коэрцитивная сила для многих сталей при определенных условиях также зависит от структурного состояния стали и чугуна, как и механическая твердость. Поэтому коэрцитивную силу называют иногда «магнитной твердостью». Ясно, что коэрцитивную силу также можно использовать для контроля качества термической обработки.

То же можно сказать и об испытаниях по другим магнитным характеристикам.

Практика применения электромагнитных методов контроля говорит об их больших преимуществах и чрезвычайно богатых перспективах. Электромагнитные методы контроля весьма легко поддаются автоматизации.

Борьба коллектива завода за честь марки «АТЗ» настоятельно выдвигает задачу — значительно расширить область применения электромагнитных методов контроля, шире и смелее внедрять в производство передовые методы контроля качества продукции.

Инженер И. С. Губер.

Извещение

15 июля, в 7 часов вечера, в клубе нашего завода состоится городская партийно-техническая конференция по вопросу: «О состоянии и перспективах применения электричества в технологии производства на предприятиях города».

ПЛАН РАБОТЫ КОНФЕРЕНЦИИ:

- 15 июля 1950 года:
1. Развитие методов нагрева металлов в электролите. Докладчик — начальник центрального научно-исследовательского бюро АТЗ, лауреат Сталинской премии инженер И. С. Ясногородский.
 2. Внедрение электронагрева в технологию производства почвообрабатывающих машин. Докладчик — главный технолог завода «Алтайсельмаш» инженер Г. Н. Спентер.
 3. Применение токов высокой частоты для поверхностной закалки деталей. Докладчик — старший мастер по электрооборудованию моторного цеха АТЗ тов. Я. В. Хомутов.
 4. Высокочастотные печи для плавки металлов и сплавов. Докладчик — директор завода тракторного электрооборудования инженер В. В. Гальченко.
 5. Электронская обработка металлов на Алтайском тракторном заводе им. М. И. Калинин. Докладчик — старший мастер АТЗ по электронской обработке инженер Г. Е. Домбровский.
 6. Применение передовых методов сварки в технологии машиностроения. Докладчик зав. бюро сварки АТЗ инженер Д. Е. Шаленый.
 7. Электромагнитные методы контроля качества металлодел. Докладчик — инженер АТЗ И. С. Губер.

Рубцовский городской комитет ВКП(б).

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку завода

- Васильев Д. Т. — Техника электронского резания металлов. Оборонгиз, 1949 г. Стр. 105.
- Резницкий Л. М. — Обработка резанием закаленных сталей. Машгиз 1949 г. Стр. 177.
- Слонимский В. И. — Теория и практика бесцентрового шлифования. Машгиз 1949 г. Стр. 175.
- Раковский В. С. — Металлокерамика в машиностроении. Машгиз. 1948 г. Стр. 119.
- Ситников Г. Г. — Справочник радиослушателя. Госэнергоиздат, 1949 г. Стр. 135.
- Тарумов А. М. — Электромонтер электрических станций и подстанций. Изд. Министерства коммунального хозяйства РСФСР, 1949 г. Стр. 131.
- Гончаров Г. И. — Составление и чтение чертежей в машиностроении, Машгиз. 1949 г. Стр. 111.

КОРЕЯ

(СПРАВКА)

Корея занимает полуостров того же названия, находящийся в восточной части азиатского материка. Кроме этого ей принадлежит более двух тысяч мелких островов, расположенных вблизи Корейского полуострова. Общая площадь Кореи примерно равна Великобритании. На севере Корея граничит с Советским Союзом и Китайской народной республикой. Восточным морским соседом ее является Япония. Численность населения Кореи в настоящее время достигает приблизительно 29 миллионов человек. Большинство ее населения занимается сельским хозяйством.

Корея — одна из древнейших стран мира. На протяжении всей своей истории корейский народ вел тяжелую оборонительную борьбу против более сильных соседних государств, пытавшихся подчинить Корею своему господству. Наиболее опасным врагом оказалась Япония. В 1910 году она полностью ликвидировала самостоятельность Кореи и включила ее в состав своей империи как колонию. Это было сделано с согласия США и Англии, стремившихся столкнуть Японию с царской Россией на Дальнем Востоке.

Почти 40 лет японские империалисты хозяйничали в Корее. Они превратили ее в свой военно-стратегический плацдарм для вторжения в Китай и подготовки войны против СССР. В августе 1945 года героическая Советская Армия, разгромив вооруженные силы японских империалистов в Маньчжурии и Корее, принесла освобождение корейскому народу.

Вступив в Северную Корею, Советская Армия предоставила корейцам возможность создать свое независимое демократическое государство. Население Северной Кореи свободно избрало органы власти — народные комитеты, в которые вошли представители рабочих, крестьян, интеллигенции и других слоев народа.

Все бывшие японские промышленные предприятия, электростанции, железные дороги, банки и средства связи были объявлены государственной собственностью корейского народа. На фабриках и заводах Северной Кореи был установлен 8-часовой рабочий день, введено социальное страхование, запрещен детский труд. Корейские женщины, которые при японском колониальном режиме жестоко эксплуатировались, получили равные права с мужчинами. Проведенная в 1946 году земельная реформа избавила крестьянство Северной Кореи от вековой помещичьей кабалы. Корейскому народу был открыт широкий доступ к образованию и культуре. Эти важнейшие демократические реформы послужили крепкой основой для создания независимого корейского демократического государства.

Совсем по другому сложилась обстановка в Южной Корее. Эта часть страны была оккупирована американскими войсками в сентябре 1945 года, то-есть уже после того как Япония подписала акт о полной капитуляции.

Американцы принесли народу Южной Кореи не освобождение, а новое порабощение. Они полностью сохранили японский колониальный аппарат, полицию и почти все прежние колониальные законы. Оккупационные власти США запретили деятельность народных комитетов и

распустили съезд народных представителей, собравшихся в Сеуле и провозгласивший создание Корейской народной республики.

Вся бывшая японская собственность в Южной Корее перешла в руки американского командования. Конфискация помещичьей земли и проведение земельной реформы были категорически запрещены.

В декабре 1945 года на Московском совещании министров иностранных дел СССР, США и Англии американские представители выступили против создания корейского независимого государства. Они выдвинули план, который фактически означал превращение Кореи в «подмандатную» территорию. Представители Советского Союза, решительно защищавшие национальные права корейского народа, настояли на том, чтобы этот американский план нового закабаления Кореи был отвергнут. Совещание на основе предложения СССР решило создать совместную советско-американскую комиссию, которая должна была консультироваться с корейскими демократическими партиями и общественными организациями по вопросу о создании Временного демократического правительства Кореи.

Продолжая добиваться осуществления своих захватнических планов в Корее, американские империалисты сорвали работу совместной советско-американской комиссии. Тогда советское правительство, отстаивая интересы корейского народа, предложило: предоставить возможность корейцам самим сформировать демократическое правительство, без помощи США и СССР, при условии одновременного вывода американских и советских войск из Кореи в начале 1948 года.

Отказавшись принять это советское предложение, правительство США за спиной народа Кореи и в нарушение существующих соглашений добилось постановки корейского вопроса на сессии Генеральной Ассамблеи ООН. Большинство голосов — сторонников США сессия Генеральной Ассамблеи ООН приняла в ноябре 1947 года решение послать в Корею так называемую «комиссию ООН» для контроля над выборами «общекорейского правительства». Комиссия, в состав которой вошли представители стран, угонных Америки, была превращена в орган США для вмешательства во внутренние дела корейского народа.

Прикрываясь «комиссией ООН», американские власти в мае 1948 года провели в Южной Корее фальсифицированные «выборы» и с помощью своих войск и полиции поставили у власти реакционное «правительство» Ли Сын Мана. Этот предатель корейского народа был привезен в Корею из Соединенных Штатов. С помощью предательской клики Ли Сын Мана американские власти навязали корейскому народу ряд кабальных договоров и соглашений, превративших Южную Корею в американскую колонию.

Угроза раскола страны побудила корейский народ взять судьбу своей родины в собственные руки. Совместное совещание представителей всех основных политических партий и демократических организаций Северной и Южной Кореи решило провести всенародные выборы в Верховное Народное Собрание Кореи. В августе 1948 года эти выборы состоялись. В южной части Кореи

они проходили нелегально, в обстановке американского террора, и все же в них участвовало более 75 проц. всех избирателей.

В Верховное Народное Собрание было избрано 572 депутата: 360 от южной части страны и 212 от севера Кореи; большинство депутатов составили представители рабочих, крестьян и интеллигенции. Верховное Народное Собрание провозгласило Корею народно-демократической республикой, утвердило конституцию и избрало народное правительство во главе с героем антияпонской борьбы и руководителем Трудовой партии Северной Кореи Ким Ир Сенем.

По просьбе Верховного Народного Собрания правительство Советского Союза в конце 1948 года вывело из Северной Кореи войска Советской Армии, официально признало Корейскую народно-демократическую республику и установило с ней дипломатические отношения.

Образование Корейской народно-демократической республики укрепило единство всех демократических сил страны. В северной ее части корейский народ под руководством Трудовой партии достиг выдающихся успехов в хозяйственном и культурном строительстве. В Южной Корее, где еще хозяйничают американские оккупанты и их прислужники — корейские реакционеры, парит экономическая разруха, безработица, нищета.

Продажное «правительство» южнокорейских реакционеров по указке своих хозяев — американских империалистов 25 июня с. г. начало военные действия против Северной Кореи, рассчитывая в несколько дней ликвидировать Корейскую народно-демократическую республику. Однако этот заранее обдуманный план с первых же дней начал трещать по всем швам. Корейская народно-демократическая республика не только отбила атаки войск южнокорейских властей, но и освободила Сеул и ряд других городов Южной Кореи из-под власти американских наемников.

Когда стало ясно, что террористический режим Ли Сын Мана рухнет, правительство США отдало приказ своим военно-воздушным, военным — морским, а затем и сухопутным силам выступить против корейского народа.

Американская вооруженная интервенция в Корею вызвала гнев и возмущение миллионов людей во всем мире. Опираясь на сочувствие и моральную поддержку всего мирового демократического антиимпериалистического лагеря, корейский народ героически борется за независимость Корейской народно-демократической республики.

На первенство завода по футболу

Победа футболистов ЦНИБ'а

12 июля состоялся очередной матч на первенство завода по футболу между командами центрального научно-исследовательского бюро и теплоэлектроцентрали. В упорной борьбе обе команды показали хорошую подготовку к этой встрече. Матч, избилующий острыми моментами, закончился победой команды ЦНИБ'а со счетом 3:2.

В инструментальном цехе

Шахматный турнир на первенство цеха

В инструментальном цехе проходит шахматный турнир на индивидуальное первенство цеха. В турнире принимает участие 32 человека.

Турнир вызвал большой интерес у инструментальщиков. Каждый день после окончания первой смены в красном уголке цеха собирается большое количество участников и зрителей.

Создан цеховой комитет ДОСАРМ

В инструментальном цехе создан цеховой комитет ДОСАРМ, председателем которого избран контролер тов. Котов. Цеховой комитет проводит большую работу по вовлечению в ДОСАРМ всех инструментальщиков.

Сейчас цеховой комитет ДОСАРМ создал кружок по изучению станкового пулемета «Максим». В кружок уже запи-

Большинство участников турнира уже сыграло по 5—6 партий. Наибольшее количество очков — 5 из 5 сыгранных партий набрал мастер цеха тов. М. Туревский. Второе место занимает контролер комсомолец тов. Суховерхов, который набрал 5 очков из шести сыгранных партий.

салося 16 инструментальщиков. Городской комитет ДОСАРМ в помощь членам кружка передал один пулемет. Руководит занятиями лейтенант запаса токарь тов. Денисов. Занятия проходят по вторникам и пятницам.

М. Панин,
секретарь комсомольской организации инструментального цеха.

По следам выступлений «БОЕВОГО ТЕМПА»

„В метизном цехе нарушается технологическая дисциплина“

Под таким заголовком в газете «Боевой темп», в № 65 за 4 июня было опубликовано письмо заведующего БТЗ ремонтно-литейного цеха тов. Сабоцкого, в котором он писал, что в метизном цехе нарушается технологический процесс при изготовлении кроватей, в результате чего ремонтно-литейный цех несет большие

убытки при исправлении брака. Начальник метизного цеха тов. Горяных сообщил редакции, что факты, указанные в письме, действительно имели место. После сигнала газеты этот недостаток устранен. В настоящее время выпуск деталей производится в соответствии с технологическим процессом.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

ШКОЛА РАБОЧЕЙ МОЛОДЕЖИ № 1 ПРИ АТЗ
ОБ'ЯВЛЯЕТ ПРИЕМ
учащихся во все классы (с 1 по 10)
на 1950-51 учебный год

Для поступления в школу требуется представить:

1. Заявление.	3. Справку с места работы.
2. Документы об образовании.	4. Автобиографию.

Прием заявлений производится ежедневно с 15 мая по 20 августа 1950 года в помещении школы (улица Молотова, дом № 25) с 5 до 7 часов вечера

РУБЦОВСКАЯ ДЕТСКАЯ МУЗЫКАЛЬНАЯ ШКОЛА ПРИ АТЗ
ОБ'ЯВЛЯЕТ ПРИЕМ
учащихся на 1950-51 учебный год

В школу принимаются дети и учащиеся средних школ:

1. На отделение скрипки и фортепиано в возрасте от 7 до 9 лет.
2. На отделение баяна, аккордеона в возрасте от 10 до 11 лет.
3. На отделение народных инструментов (домра, балалайка) в возрасте от 9 до 12 лет.

Для поступления в школу необходимо представить:

- а) Заявление родителей поступающего;
- б) анкету, заверенную домоуправлением;
- в) справку о месте работы и зароботке родителей;
- г) врачебную справку о состоянии здоровья поступающего.

Приемные испытания с 20 по 30 августа.

За справками обращаться в канцелярию музшколы (улица Сталинградская, дом № 4, тел. 2-53).