

Треховой Тема

ОРГАН ПАРТКОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗК ПРОФСОЮЗА АЛТАЙСКОГО ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ М. И. КАЛИНИНА

№ 74 (1005)

Четверг, 26 июня 1952 г.

Цена 10 коп.

Отчеты и выборы в партийных организациях

С 28 июня в заводской партийной организации начинаются отчеты и выборы. С 28 по 30 июня будут проведены отчетно-выборные собрания в партийных группах цехов и отделов.

Огромную роль играют партийные группы на производственных участках цехов завода в решении хозяйственных и политических задач, в коммунистическом воспитании трудящихся. От активности и боеспособности партийных групп заводских партийных организаций в большой мере зависит дальнейшие успехи на всех участках хозяйственного и культурного строительства.

В цехах и отделах нашего завода насчитывается более 60 партийных групп. За шесть месяцев, прошедших после прошлых выборов, партгруппы накопили немалый опыт организационно-партийной и партийно-политической работы. Партийные группы за отчетный период преодолели значительную работу по улучшению политического образования коммунистов и агитационно-массовой работы, по мобилизации рабочих и служащих на выполнение производственных заданий по решению главной задачи коллектива завода — освоение производства дизельных тракторов.

Секретари партийных организаций цехов и отделов должны оказывать всемерную помощь партгруппам в подготовке собраний. В работе собраний партийных групп необходимо принять участие всему партийному активу, чутко прислушиваясь ко всем критическим замечаниям и предложениям коммунистов, высказанным на собраниях, и приняв исчерпывающие меры для их реализации.

С 4 по 8 июля будут проходить отчетно-выборные собрания в цеховых партийных организациях. Партийные бюро цехов и отделов, секретари парторганизаций обязаны провести тщательную подготовку, чтобы отчетно-выборные собрания прошли организационно, на высоком идейно-политическом уровне, под знаком большевистской критики и самокритики.

Пример критического анализа работы обязаны показать сами руко-

водители партийных организаций. В отчетном докладе необходимо глубоко и всесторонне проанализировать работу партийного бюро и всей парторганизации. Необходимо обобщить накопленный опыт, вскрыть имеющиеся недостатки и их причины.

Особое внимание на собраниях будет уделено тому, как партийное бюро осуществляло контроль над хозяйственной деятельностью, как было организовано социалистическое соревнование за выполнение и перевыполнение производственных заданий, особенно в период подготовки и освоения производства дизельных тракторов ДТ-54.

Особое внимание должно быть уделено идеологической работе, марксистско-ленинскому воспитанию коммунистов, политической агитации. От уровня агитационной работы, как известно, зависит успех соревнования, а значит и успех выполнения плана. На партийных собраниях коммунисты обязаны глубоко вскрыть недостатки в руководстве администрации хозяйственной деятельностью.

26 июля открывается заводская партийная конференция. Делегаты конференции заслушают отчет о работе заводского партийного комитета и выберут новый состав парткома. Подготовка к отчетам и выборам в заводской партийной организации должна проходить под знаком повышения уровня партийно-организационной и партийно-политической работы, роста активности коммунистов, успешного решения хозяйственно-политических задач, еще более широкого развертывания социалистического соревнования за окончание полного освоения производства дизельных тракторов, за успешное выполнение взятых обязательств в честь 10-летия завода.

Успешное проведение отчетов и выборов в заводской партийной организации еще выше поднимет политическую активность коммунистов, повысит боеспособность партийных организаций цехов и отделов и обеспечит большевистское решение всех задач, стоящих перед партийной организацией и коллективом завода.

Комбинированный станок

Новосибирский станкостроительный завод имени XVI партийного съезда освоил серийное производство новых комбинированных металлообрабатывающих станков. Каждый из них может выполнять 9 различных операций.

Оригинальная отечественная конструкция агрегата позволяет производить на нем одновременно токар-

ную и сверляльную работу. Стоит лишь заменить супорт специальным приспособлением, и станок становится шлифовальным. Поворотом фрезерной головки рабочий превращает его в вертикально-фрезерный. Переоснащением можно сделать его горизонтально-фрезерным, долбежным, заточным.

(ТАСС).

В честь 10-летия завода

Стахановцы участка заднего моста

Замечательных производственных показателей добивается коллектив участка обработки корпуса заднего моста шасси (старший мастер тов. Подчаев). Несколько операций выполняет слесарь-сдатчик Алексей Усов. На сверлильном станке он сверлит отверстия и нарезает резьбу, а затем переходит к слесарной обработке. Ежедневная выработка тов. Усова 170—180 процентов нормы.

Пример самоотверженного труда показывает комсомолец Василий Залесков, обслуживающий 4 станка: радиально-сверлильный, два фрезерных и один расточной. Одно время тов. Залесков сначала обрабатывал несколько корпусов задних мостов на радиально-сверлильном станке, а затем перешел к остальным операциям. Приходилось ждать, пока сверлятся отверстия. Теперь же станки ни одной минуты не простаивают. Пустив радиально-сверлильный станок, он переходит к другому, третьему и так далее. Тов. Залесков совместно с мастерами и наладчиками на фрезерном станке заменил быстрорезовые фрезы победитовыми и увеличил количество оборотов шпинделя. Станок работает теперь на скоростных режимах резания.

Н. ВАСИЛЬЕВ.

Трудятся по-стахановски

Стремясь достойно встретить 10-летие завода, по-стахановски трудятся в эти дни пресовщицы, рихтовщики и резчики металла пресовного цеха. Они прилагают все усилия к тому, чтобы не задерживать сборку тракторов и бесперебойно подавать необходимые детали.

На участке легких пресовов по полторы нормы в смену выполняют пресовщицы тт. Пьянкова, Гречко-сева и Михайлова, обрабатывающие дизельные детали только на хорошо и отлично. Пример стахановского труда показывает профгруппа участка тяжелых пресовов рихтовщик тов. Румянцев, выполняющий по две нормы в смену. Его примеру следуют пресовщица тов. Пирожкова и рихтовщик тов. Новиков, закончившие выполнение 8-месячных заданий.

Е. СДОБНИКОВА.

Запасные части — сельскому хозяйству

Нетерпимое отставание тракторомеханического, метизного и пресовного цехов

В настоящее время одной из неотложных задач трудящихся сельского хозяйства является образцовая подготовка к уборке урожая.

В связи с этим перед коллективом нашего завода поставлены большие и почетные задачи по своевременному выпуску тракторных запасных частей. Включаясь в социалистическое соревнование за достойную встречу 10-летия завода, коллективы цехов прицелились на себя повышенные социалистические обязательства по досрочному выполнению планов июня и второго квартала 1952 года.

С честью выполняют планы по выпуску запасных частей коллективы моторного, сталелитейного, автоматного и других цехов завода. Так, коллектив моторного цеха план июня выполнил на 168 процентов и сейчас сдает запасные части сверх плана. Коллектив автоматного цеха на 24 июня сдал запчастей на 99 процентов месячного плана. На 82 процента выполнил план июня по сдаче деталей в запасные части коллектив сталелитейного цеха.

Намного впереди графика по сдаче запасных частей идет коллектив цеха шасси. Однако, переполняя план в сумме, коллектив цеха не выполняет его в номенклатуре, что является большим недостатком в работе цеха.

Наряду с этим руководители некоторых цехов завода до настоящего времени не поняли важности больших задач по своевременному выпуску тракторных запасных частей. Значительное отставание от плана имеет коллектив тракторомеханического цеха (начальник тов. Стейлаки). На 24 июня цех должен был выполнить план на 76 процентов, а выполнил всего на 48,2 процента.

Из 21 наименования деталей особоуточняемой номенклатуры цех сдает по графику только 7 деталей. Остальные 14 наименований деталей сдаются с большими перебоими. Значительное отставание имеется по сдаче деталей 05-10 (шестерня привода насоса) по вине автоматного цеха. Неритмичная работа отдела снабжения завода (начальник тов. Зибарев) привела к тому, что цех нарушает график по сдаче деталей 38-25-26 (диск).

В. Манец.

НА КОНВЕЙЕРЕ МОТОРНОГО ЦЕХА

Участок коленвала задерживает сборку моторов

На днях коллектив нашего завода добился большой производственной победы — с конвейера сошел первый дизельный трактор ДТ-54 марки «АТЗ». Завод приступил к массовому выпуску тракторов новой конструкции.

Между тем отдельные участки моторного цеха еще работают крайне неудовлетворительно, неоперативно решают производственные вопросы и тормозят сборку моторов, конвейер работает неритмично из-за отсутствия многих деталей.

Нечеткая работа на участке коленчатого вала (старший мастер тов. Третьяков) привела к тому, что коленвал подается на сборку моторов с большими перебоими. Кроме этого, участок испытывает острую нужду в режущем и мер-

тельном инструменте, который не подает инструментальный цех. Нередки случаи, когда коленвалы возвращаются обратно на участок из-за низкого качества, в чем повинен отдел главного технолога, не решивший еще до конца ряд технологических вопросов.

Систематически сборка моторов испытывает недостаток поршней, картеров шестерен, шатунов. На участке обработки поршня (старший мастер тов. Росинский) полностью еще освоена одна из технологических операций.

Плохо следит за качеством деталей цеховой отдел технического контроля (старший мастер тов. Любичев). Шатуны возвращаются на участок как непригодные, так как они обрабатываются некомплектно с крышкой шатуна. Кроме того,

недопустимую халатность проявили технические руководители кузнечного цеха. Перепутав марки стали 12ХНЗА и 18ХГТ, кузнецы отштамповали из них значительное количество заготовок венцов и шестерен для тракторомеханического цеха. Обе марки стали требуют различной термообработки и сейчас, прежде чем ее выполнить, необходимо в лабораторных условиях проверить каждую деталь, из какой марки стали она изготовлена.

Ряд деталей как, например, 39-423 (бортова шестерня), с большими перебоими сдается в запасные части по вине самих руководителей тракторомеханического цеха и старших мастеров участков. Это говорит о том, что в цехе еще не на должной высоте находится трудовая дисциплина, низкий уровень организации труда, нарушается технология.

Значительное отставание от графика имеет метизный цех, выполнивший план июня по сдаче запасных частей всего на 28,3 процента. Неудовлетворительное обеспечение цеха сталью со стороны отдела снабжения привело к тому, что цех в течение двух декад июня не сдал в запасные части салынки и лишь в третьей декаде эти детали начали поступать на склад бьта.

Плохая организация труда в пресовном цехе привела к значительному отставанию по сдаче запасных частей. Допустив большое отставание, пресовщицы продолжают с большими перебоими подавать деталь 12-Сз (вентилятор).

Коллектив тракторомеханического, метизного и пресовного цехов в оставшиеся до конца месяца дни необходимо резко улучшить свою работу, преодолеть отставание по сдаче деталей в запасные части. План текущего месяца и второго квартала должен быть с честью выполнен не только в сумме, но и в заданной номенклатуре. Дело чести цеховых партийных организаций завода — ежедневно оказывать помощь администрации цехов в выполнении повышенных социалистических обязательств в честь 10-летия завода.

В. Манец.

И. Матвеева.

Улучшить воспитательную работу в общежитиях АТЗ

В общежитиях Алтайского тракторного завода живет главным образом молодежь. Для многих юношей и девушек общежития являются родным домом.

Как же проводят свой досуг молодые рабочие, живущие здесь, чем занимаются они после трудового дня?

Вот, очевидно беседа, собралась после работы в комнате одного общежития, где воспитателем тов. Аникина, работницы сталелитейного цеха Таисия Петрова, Александра Гаврилова, Екатерина Архипова и другие. Сегодня все они хорошо потрудились на производстве, намного перевыполнили установленные им задания.

— Чем же займемся теперь? — произнесла Таисия Петрова.

— Да, хотелось бы как-нибудь поинтересней провести время, — сказала Екатерина Архипова.

— В кино разве сходить? — предложила Александра Гаврилова.

— Мы ведь уже видели эту картину, — возразили ей остальные.

Поинтересовались, есть ли какая-нибудь лекция в красном уголке. Оказалось, что ничего нет. Хотели что-нибудь почитать коллективно, но не могли подобрать интересную книгу. Никто им не подсказал, какие имеются новинки художественной литературы. Агитатора в общежитии, как обычно, не оказалось. Не было и воспитателя. Работницы поговорили еще о прошедшем трудовом дне. Кое-кто лег спать, остальные, услышав звуки гормошки, ушли бродить по поселку. Не лучше проводили свой досуг и другие юноши и девушки.

Есть в общежитиях красивые уголки, в них — шахматы, шашки, журналы, газеты, книги. Собирается же здесь молодежь от случая к случаю. Почему? Потому, что ничего нового, увлекательного в красных уголках не бывает. Интересных лекций здесь читается мало. У молодежи большое желание послушать лекции, например, о дружбе, о товарищеской взаимопомощи. Эти темы из месяца в месяц вносятся в планы работы, но запросы молодых рабочих так и остаются неудовлетворенными.

Сейчас завод переходит на массовый выпуск дизельного трактора. Молодых рабочих интересуют подробности устройства этого трактора, его преимуществ перед керосиновым, задачи, стоящие перед заводским коллективом. Такие лекции бывают в общеаэровокзальном клубе. Но ведь этого далеко не достаточно.

Юноши и девушки желают видеть в своих общежитиях передовых людей завода, чтобы в простых, душевных беседах почерпнуть ценное, полезное для себя, для дела. Такие встречи почему-то не практи-

куются. Не бывают здесь и начальники цехов, инженеры, мастера. В общежитиях не проводится литературных вечеров, не организована здесь даже художественная самодеятельность.

Воскресенье — свободный от работы день. Юноши и девушки хотели бы провести его весело и культурно. Интересные лекции, беседы, прогулки за город, спортивные игры — все эти формы организации досуга должны быть всемерно использованы в дни отдыха. Но руководители комсомольских и профсоюзных организаций не придают должного значения организации выходного дня, не проявляют инициативы, находчивости и умения увлечь молодежь в часы отдыха живыми, интересными занятиями. Кстати, общежития не обеспечены спортивным инвентарем, нет здесь спортивных площадок.

Некоторые партийные, профсоюзные, комсомольские работники и хозяйственные руководители завода считают, что вопросы быта — дело второстепенное. Так думают руководители автоматного, моторного, тракторсборочного и других цехов, редко бывающие в общежитиях. А разве можно отделить быт молодежи от всего многообразного процесса ее воспитания? Разве можно постоянно знать молодежь, ее нужды, влиять на нее, не бывая в общежитиях, не встречаясь с нею после трудового дня?

Правильно делают комсомольские работники чугунолитейного цеха, где секретарем комсомольской организации тов. Меркурьев. Они очень часто посещают общежития. Заботясь о досуге молодежи, они, прежде всего, заботятся о ее культурном росте и ее воспитании. И в общежитиях, где живут рабочие чугунолитейного цеха, несколько иная картина. Здесь молодежь проводит свободное от труда время разумнее и интереснее.

К сожалению, комитет комсомола завода, его секретарь тов. Опарин ни разу в этом году не заслушал отчетов руководителей цеховых комсомольских организаций о работе с молодежью в общежитии, не помог им организовать досуг молодых рабочих.

В общежитиях созданы бытовые советы. Они обязаны не только следить за чистотой, но, главное, заботиться о быте и отдыхе молодых рабочих. К сожалению, комсомольские организации не используют их в проведении культурно-бытовых мероприятий. А ведь бытовые советы, так же как и политвоспитатели, должны быть опорой комсомольских организаций.

— Велика и ответственна роль воспитателей. Воспитателем может быть

человек, подготовленный теоретически и непрестанно повышающий свои знания, способный вести большую политическую работу. Долг заводского партийного комитета — заботливо и повседневно направлять работу воспитателей, интересоваться ее содержанием. Между тем и партком, и завком профсоюза редко собирают воспитателей, не помогают исправлять ошибки. Отсутствие такового повседневного руководства безусловно отражается на воспитательной работе.

Многие воспитатели еще недостаточно работают над повышением своего идейно-политического уровня. Партийная же организация не интересуется их учебой, не помогает им преодолевать трудности.

Воспитателям нужна методическая помощь. Раньше горком комсомола проводил семинары воспитателей. Теперь почему-то это важное мероприятие не проводится.

Обращает на себя внимание большая текучесть кадров воспитателей. Это происходит и потому, что им не оказывается должного внимания, и потому, что они часто неправильно используются на работе. По штатному расписанию воспитатели принимаются на работу жилищно-коммунальным отделом и, стало быть, подчинены непосредственно ему. Начальник жилищно-коммунального отдела тов. Пшанов, придерживаясь формально права, использует воспитателей, как ему вздумается. По его приказу они неделями бывают заняты на инвентаризационных работах. По решению тов. Пшанова воспитатель тов. Куликова больше двух месяцев заменяла заведующего ротинщицей. Был и такой случай, когда за счет двух штатных воспитателей в течение продолжительного времени содержалось несколько уборщиц и сторожей. Партийная же организация не воздействует на тов. Пшанова, не поправляет его.

Помощь политвоспитателям должна быть усилена. Для них следует организовать постоянные консультации, лекции и беседы, практиковать обмен опытом. Все это, несомненно, поможет им лучше организовать работу с молодежью.

Партийным, профсоюзным и комсомольским организациям завода следует повседневно заниматься таким важнейшим делом, как политическое воспитание и организация культурного досуга молодых рабочих, живущих в общежитиях.

Л. СТРЕЛКОВА.

(«Алтайская правда» за 21 июня 1952 года).

В честь знаменательной даты

С каждым днем на участках моторного цеха ширится социалистическое соревнование в честь знаменательной даты — 10-летия завода. Успешно освоив обработку множества деталей дизельного мотора, наладчики, токари, фрезеровщики, повседневно перевыполняя нормы выработки, выпускают продукцию хорошего и отличного качества.

На участке обработки тяжелых деталей хорошо работает наладчик тов. Колесников, дающий повседневно по полторы — две сменных нормы. На участке распределительного валика образцы высокопроизводи-

тельного труда показывает тов. Игнатъева, дающая по 175 процентов дневной нормы. Среди фрезеровщиков цеха на участке блока по-стахановски работает тов. Наумова и на участке чугунных деталей — тов. Майкова. Их повседневно, выработка — 150—160 процентов сменного задания.

Стахановский труд моторщиков является достойным вкладом в дело досрочного выполнения производственных планов июня и второго квартала.

В. ДОНЦОВ.

Строгое соблюдение технологии — залог высокого качества продукции

Вопросы соблюдения технологической дисциплины и повышения качества выпускаемой продукции в настоящий период, когда завод перешел на массовый выпуск дизельных тракторов ДТ-54, приобрели первостепенное значение.

Практика показывает, что небольшое нарушение технологии в начальной стадии процесса обработки приводит к грубым нарушениям процессов производства на завершающих операциях и снижает качество выпускаемой продукции.

Для того, чтобы оператор работал точно по разработанной технологии, необходимо следить за исправностью оборудования, приспособлений и вспомогательного инструмента. Каждое рабочее место должно быть обеспечено средствами контроля (мерительным инструментом и контрольными приспособлениями).

Коллектив мастеров, технологов и работников отдела технического контроля цеха шасси проделал большую работу по соблюдению технологической дисциплины каждым рабочим и резкому повышению качества выпускаемой продукции. Повышена требовательность к мастерам в деле соблюдения технологической дисциплины. Каждый случай нарушения технологии разбирается на совещании мастеров у начальника цеха, где принимаются соответствующие меры. Кроме того, анализируются причины нарушения технологической дисциплины.

Значительных успехов в работе по наведению строжайшей технологической дисциплины добились участки обработки корпуса коробики скоростей (старший мастер тов. Василевский), обработки корпуса заднего моста (старший мастер тов. Подчасов), обработки стального дитя (старший мастер тов. Чекунов).

Опыт показывает, что наилучшие результаты в работе по соблюдению технологической дисциплины могут быть достигнуты при тесном сотрудничестве мастеров участков, технологов и работников отдела технического контроля.

Контролеры ОТК (старший мастер тов. Коляскин) оказывают немалую помощь участкам цеха в своевременном выявлении причин отклонений от утвержденной технологии, предупреждают о замеченных отклонениях по всему циклу производства.

Однако цеху предстоит еще большая работа по дальнейшему укреплению технологической дисциплины, по совершенствованию

технологии и повышению качества выпускаемой продукции.

Одной из причин, мешающих соблюдению технологии на участках, является плохая обеспеченность мерительным и режущим инструментом. Технологом цеха постоянно приходится затрачивать много времени на подбор инструмента взамен отсутствующего, не говоря о том, что сам факт замены инструмента является нарушением технологического процесса.

Руководители инструментально-производственного отдела и инструментального цеха должны резко улучшить свою работу и усилить темпы выпуска необходимого по технологии инструмента. Это даст возможность ликвидировать отклонения от технологического процесса, вызванные постоянными заменами инструмента, и позволит инженерно-техническим работникам цеха более глубоко заниматься дальнейшим совершенствованием технологии.

Существующая в настоящее время организация работы технических служб и отделов завода не может удовлетворить потребности завода, когда вопросы качественных показателей требуют особого внимания. Необходимо наладить контроль за средствами производства, проверку их проводить строго по графику.

Отдел главного технолога оперативно решает выдвигаемые цехами вопросы. Работники этого отдела формально составляют и направляют технологию в цехи, проектируют оснастку и лишь регистрируют факты нарушения технологии, а внедрение технологии проходит нередко без их участия. Часто допускаются случаи пересмотра и изменения технологических норм на участках, о чем в отделе главного технолога не знают. Такое кабинетное руководство впрозаим производства мало оказывает помощи работникам цеха.

Работники отдела редко бывают в цехах, не поддерживают связи с производственными участками. Жизнь постоянно выдвигает перед нами новые технические задачи. Решать эти задачи правильно, своевременно и до конца можно только в тесном сотрудничестве всех отделов и служб завода. Сотрудничество обеспечит успех в вопросах соблюдения технологической дисциплины и улучшения качества дизельных тракторов ДТ-54.

М. ВОРОНИН,

зам. начальника цеха шасси по технич. части.

КУЗНЕЦЫ-НОВАТОРЫ

Александр Туголуков и Владимир Иванов — лучшие штамповщики тяжелой кузнicy. Каждый из них систематически перевыполняет нормы выработки.

У тт. Туголукова и Иванова установлено твердое правило: дорожить каждой минутой рабочего времени. Какую бы деталь ни изготавливали эти передовые рабочие, они постоянно задумываются над тем, как лучше организовать рабочее место. Приходя за 15 минут до начала смены, В. Иванов получает задание и соответственно ему готовит инструмент. Он тщательно подгоняет

вклады, чтобы они плотно обхватывали деталь, чтобы им было удобно и безопасно работать.

Творчески работает над выполнением своих заданий Александр Туголуков. Он сокращает не только число ударов молота при обработке детали, но и число операций. По технологическому процессу штамповки звена гусеницы тележки «Восток» были предусмотрены две операции: предварительная и чистовая. Исходя из того, что в первом случае снимались излишки металла и придавалась нужная форма, А. Туголуков предложил уменьшить длину заготовки на 10 мм. и стал штамповать сразу по чистовой операции. Таким образом, тов. Туголуков стал экономить металл, уменьшил время на обработку одной детали и в два раза повысил производительность труда.

Являясь бригадирами, тт. Иванов и Туголуков передают свой опыт работы своим членам бригады. Высокопроизводительно трудятся кузнецы-штамповщики тт. Усольцев, Выстепанов, Епшин, Стадников.

А. ОРЛОВ,

сменный мастер тяжелой кузнicy.

Экзамены в филиале вечернего университета марксизма-ленинизма

В филиале вечернего университета марксизма-ленинизма проходят экзамены.

22 июня в партийном кабинете завода приемная комиссия принимала экзамены от слушателей I курса по истории ВКП(б) и истории народов СССР. Многие слушатели получили хорошие и отличные оценки.

Отличные знания истории ВКП(б) и истории народов СССР показали слушатели: механик цеха шасси тов. Бянда, инженер-экономист отдела главного технолога тов. Новожилова, врач тов. Трошенко.

Хорошие знания также показали слушатели тт. Мельниченко, Плыных, Зурер, Пономарева, Шешуков, Щербань и Ключина.

Экзамены в филиале вечернего университета показали, что слушатели значительно повысили свой идейно-политический уровень, глубоко разбираются в законах развития общества, в причинах неизбежности гибели капиталистической системы хозяйства, в преимуществах социалистической системы хозяйства и путях перехода от социализма к коммунизму.

В. С. ГРЕВ.

Успехи токарей-ремонтников

Коллектив ремонтно-механического цеха готовится достойно встретить 10-летие нашего завода. Ремонтники несут стахановскую вахту и добиваются высоких производственных успехов. Замечательных показателей в труде добиваются в эти дни токари тт. Шебстович и Деметров. Ремонтники успешно за-

делывают ремонтные работы, заменяют изношенные детали, восстанавливают поврежденные поверхности. Они выполняют большой объем работ по ремонту станков и механизмов. Коллектив токарей-ремонтников работает с полной отдачей, добиваясь высоких результатов в труде.

В настоящее время коллектив токарей-ремонтников работает с полной отдачей, добиваясь высоких результатов в труде. Они выполняют большой объем работ по ремонту станков и механизмов. Коллектив токарей-ремонтников работает с полной отдачей, добиваясь высоких результатов в труде.

Открытие памятника Г. К. Орджоникидзе

Тысячи трудящихся Орджоникидзевского района собрались в районном центре — в селе Покровск (Якутия) на открытие памятника пламенному революционеру, соратнику В. И. Ленина и И. В. Сталина, Григорию Константиновичу Орджоникидзе, отбывавшему здесь в 1916—1917 гг. ссылку.

У памятника состоялся митинг. К подножию памятника возложены многочисленные венки и огромные букеты живых цветов.

(ТАСС).

Новое в теории и практике нагрева металлов в электролите

Из выступления начальника ЦНИБ'а, лауреата Сталинской премии И. З. Ясногородского на городской технической конференции 7 июня 1952 года

Одной из областей, в которой ЦНИБ проводит научно-исследовательские работы, является изучение физических и электрохимических основ процесса нагрева металлов в электролите — разработка теории процесса. Эти работы проводятся с применением ряда современных методов исследования.

В создании теории процесса имеются существенные успехи, позволившие значительно усовершенствовать его и определить перспективы дальнейшего развития. Новыми исследованиями механизма процесса с помощью осциллографа установлено значение частоты прерывания тока в первой фазе, обуславливающей стабилизацию второй фазы, т. е. возникновение эффекта нагрева. Результаты этих исследований позволяют на основе точного и научно обоснованного метода устанавливать оптимальные режимы процессов. Исследования по проводимости электролитических ванн и распределению в них силовых линий позволили установить новые способы выравнивания плотности тока на поверхности нагреваемого изделия, что разрешает задачу получения равномерного нагрева для изделий сложной формы.

Установлено, что распределение силовых линий в электролитных ваннах нагревающих устройств имеет те же закономерности, что и для гальванических ванн. Из этого вытекает возможность перенесения ряда разработанных нами способов управления процессов электролитного нагрева в область гальваники и, наоборот, использовать опыт гальванотехники для усовершенствования методов электролитного нагрева.

Исследованиями по проводимости электролитических ванн также установлены пути значительного повышения коэффициента полезного действия, процесса нагрева металлов в электролите.

Проводимость электролитических ванн определяется удельной электропроводностью электролита, расположением и размерами поверхностей электродов, глубиной активного слоя электролита и его агрегатным состоянием в зоне катода. Из сравнения тепловых балансов метода нагрева в токах высокой частоты и методов электролитного нагрева можно заключить, что для первого метода потери электроэнергии главным образом связаны с электрическими агрегатами (45% для машинных генераторов и 65% для ламповых генераторов). Потери в электрических агрегатах при электролитном нагреве невелики (3—15%).

Основные потери здесь идут на нагрев электролита. Увеличение проводимости электролитических ванн приводит к повышению коэффициента полезного действия. Первые опыты по увеличению проводимости ванн дали существенные результаты. Так, на установках для закалки пальцев трака с применением двух-

слойных ванн, создающих увеличенную проводимость, было получено увеличение коэффициента полезного действия на 25%.

На основе полученных результатов по исследованию проводимости, в настоящее время проводятся работы по усовершенствованию ранее разработанных нагревательных устройств и разработке новых устройств. Условия прохождения электрического тока через газовую оболочку у катода определяют качественную сторону процесса электролитного нагрева.

Анализ известных теоретических положений и наши исследования позволяют утверждать, что эффект нагрева катода обуславливается наличием постоянного ионизирующего газовый промежуток источника, каким является электролит.

Вынос из электролита ионов и электронов имеет строгую закономерность.

Различная подвижность ионов в газе и электролите определяет прерывистый характер разрядов в газовой оболочке. Исходя из малого электродного промежутка относительно радиуса кривизны катода, основной формой разряда при этом эффекте может быть искровой разряд.

Таким образом, прохождение электрического тока в процессе электролитного нагрева сопровождается выносом ионов и электронов, высокими давлениями и температурами. Это обуславливает иные качественные условия нагрева, чем те, которыми характеризуются другие известные методы нагрева. Эти условия положительно сказываются на структуре и свойствах металлов.

Другой областью, в которой проводятся ЦНИБ'ом научно-исследовательские работы, является усовершенствование методов электролитного нагрева и установление областей наиболее эффективного их применения в промышленности.

Методы электронагрева металлов позволяют создавать новые технологические процессы упрочнения деталей машин, автоматизировать горячую обработку металлов, резко повышать производительность и снижать стоимость обработки, значительно повысить культуру производства.

Одной из важных задач по внедрению новой техники является расширение областей применения электронагрева. Существующие методы электронагрева по возможности их применения в промышленности могут быть охарактеризованы следующим образом: по данным практики, применение метода токов высокой частоты для объемного нагрева ограничивается изделиями средних сечений цилиндрической формы (нагрев заготовок под штамповку).

Для поверхностного нагрева применение методов токов высокой частоты ограничивается преимущественно изделиями правильной формы с допусками в размерах, отве-

чающих операциям механической обработки.

Применение всех видов нагрева в токах высокой частоты для термической обработки относится к углеродистым и малолегированным сталям.

Применение метода контактного электронагрева ограничивается отдельными случаями местного, объемного нагрева изделий простой формы. Методы нагрева металла в электролите расширяют применение электронагрева в области объемного нагрева изделий сложной формы, местного и поверхностного нагрева изделий сложной формы, в том числе поковок и отливок, нагрева деталей и инструментов из высоколегированных сталей на заданную температуру, для технологических процессов, требующих нагрева в нейтральной среде.

Наши работы направлены главным образом на развитие и усовершенствование методов электролитного нагрева, позволяющих дополнить возможности других методов электронагрева.

Развитие методов концевго нагрева протекает в направлении расширения номенклатуры обрабатываемых деталей и применении двухступенчатого нагрева для деталей сложной формы, изготавливаемых из высоколегированных сталей.

Способ двухступенчатого нагрева связан с отличительной особенностью данного метода, позволяющего в широких пределах изменять количества электроэнергии, преобразуемой в тепло. С помощью этого метода возможен нагрев на заданную температуру с проведением необходимой выдержки. Возможности создания двухступенчатого нагрева ярко демонстрируются его применением для термобработки (закалки) инструмента, изготовляемого из быстрорежущих сталей, в частности, метчиков, разверток и сверл. Известно, что закалка такого инструмента требует строгого соблюдения температуры и выдержки, достигаемых данным процессом.

Методы местного и поверхностного нагрева усовершенствованы в направлении создания устройств для нагрева больших поверхностей при малых слоях активного электролита. Эти методы в новой разработке весьма перспективны. Их преимущества состоят в получении высокого коэффициента полезного действия, возможности применения для деталей сложной формы и больших габаритов, в частности, для деталей стального литья, например, звеньев гусеницы, опорных катков, ведущих колес.

Методы последовательного поверхностного нагрева усовершенствованы в части увеличения производительности и коэффициента полезного действия процесса и развиваются в направлении обработки изделий, изготавливаемых из легированных сталей.

Так, на операции последовательной поверхностной закалки пальцев трака производительность увеличе-

на в два раза, а коэффициент полезного действия процесса на 30%.

Примером применения этого метода может служить проводимая в настоящее время работа по поверхностной закалке поршневых пальцев трактора ДТ-54 из сталей 40Х, давшая положительные результаты.

Из практики применения метода токов высокой частоты известны только случаи поверхностной закалки поршневых пальцев, когда они изготавливаются из углеродистой стали. Чрезмерные напряжения, создаваемые поверхностной закалкой в токах высокой частоты легированных сталей, ограничивают возможности метода.

Развитие различных методов нагрева металлов в электролите получило свое отражение в создании весьма совершенных автоматов, в которых все операции обработки, включая загрузку и выгрузку деталей, полностью автоматизированы.

Характеристика этих автоматов такова: специализированный автомат для закалки торцев стоек клапанов типа АЭ-5А имеет производительность 1200—1400 деталей в час. В нем автоматизированы подача деталей, операции нагрева, закалки и мойки, а также выгрузка деталей.

Установленная мощность составляет 6—10 квт., что определяет расход энергии на обработку одной детали в 5—6 раз меньше, чем это имеет место при применении нагрева токами высокой частоты.

Такой автомат устанавливается непосредственно в линии станков механической обработки и не требует специального оператора.

Специализированный автомат для концевго нагрева заготовок под штамповку болтов имеет производительность 950—1000 шт.к деталей. Он оснащен устройством для автоматической подачи заготовок и их выброса, что устраняет необходимость работы нагревальщика.

В автоматах для поверхностной закалки пальцев трака типа АЭ-13 все операции, включая загрузку и выгрузку деталей, полностью автоматизированы. Один рабочий может обслуживать одновременно несколько автоматов. Производительность эксплоатируемых на заводе автоматов составляет 120 деталей в час.

Разработанная в настоящее время новая конструкция этого типа автомата рассчитана на производительность 250 деталей в час, или 6000 деталей в сутки. Установленная мощность нового автомата—150 квт. Автомат типа АЭ-13 разработан и в настоящее время осваивается для поверхностной закалки поршневых пальцев.

Автоматизация нагрева металлов в электролите создает высокую однородность качества обработки, большую производительность и резко повышает культуру производства.

На международные темы

Героическая борьба корейского народа против американских захватчиков

Два года назад, 25 июня 1950 года, американские империалисты развязали захватническую войну в Корее. Эта война подготовлялась ими задолго до нападения наемных лисымановских войск на Корейскую Народно-Демократическую Республику. Неопровержимыми документами доказано, что американские империалисты в течение длительного времени вооружали и обучали лисымановскую армию, создавали сеть аэродромов и стратегических дорог, беспрерывно провоцировали инциденты в районе 38-й параллели.

Американские империалисты ведут в Корее истребительную войну. Они проводят варварские бомбардировки мирных городов и сел, зверски уничтожают гражданское население, грабят захваченные районы.

В январе 1952 года американские империалисты начали широко применять в Корее бактериологическое оружие. Они сбрасывают с самолетов в больших количествах насекомых и различные предметы, зараженные смертоносными бактериями. На фронте используются специальные снаряды, как средство распространения бактерий.

Цель бактериологической войны цинично сформулировал американский генерал Кризи. Он сказал: «Я считаю, что создаваемое нами оружие позволит при минимальных расходах, связанных с доставкой, уменьшить способность противника сопротивляться и таким образом добиться победы, не уничтожая его экономики...».

Интервенты ведут себя в Корее с невиданной жестокостью. Недавно был опубликован доклад комиссии Международной ассоциации юристов-демократов. Эта комиссия, состоящая из представителей различных стран, собрала многочисленные факты зверств американских интервентов в Корее. Комиссия установила и доказала документами, что американская армия убивает десятки тысяч детей, женщин и стариков, чинит неслыханные зверства и насилия.

Интервенты установили в Южной Корее зверский режим. Здесь корейцы нещадно эксплуатируются, с них взимаются различные налоги.

Лисымановское правительство еще в начале войны приняло так называемый «закон военного времени о труде», по которому официально был введен 12-часовой рабочий день. Фактически рабочие трудятся по 14 часов в день, не считая работы на строительстве военных объектов. Гражданское производство на юге Кореи пришло в полный упадок. В Сеуле до июня 1950 года действовало около тысячи крупных, средних и мелких предприятий. Сейчас не работает ни одно предприятие. В Южной Корее свирепствует неслыханная инфляция. Только в прошлом году цены на продукты увеличились в три раза, а на рис — в четыре раза. Для насильственно угнанных корейцев в Южной Корее создано около двух тысяч концентрационных лагерей. За каждой проволокой, в жалких лагучах находится несколько сотен тысяч стариков, женщин и детей.

Неслыханные жестокости американские интервенты проявляют по отношению к военнопленным. Остров Кочжедо, где сосредоточены главные лагеря военнопленных, превращен в остров смерти.

Героический — корейский народ оказывает захватчикам упорное сопротивление, наносит им удар за ударом. Зверства интервентов лишь усилили ненависть корейского народа к подлым захватчикам, разоблачившим себя перед всем миром. Корейский народ, как никогда, сплочен под знаменем Народно-Демократической Республики, под руководством своего славного и испытанного вождя Ким Ир Сена.

Несмотря на трудности и лишения, корейский народ самоотверженно борется за свою свободу и независимость. В тылу кипит напряженный героический труд. На фронте части Корейской Народной армии наносят удар за ударом по врагу. Военское мастерство и умение корейских воинов, как неоднократно отмечал Ким Ир Сен, в ходе войны заметно возросли. Каждое наступление кончается для американских интервентов провалом. Они несут огромные потери. Только за 17 месяцев войны в Корее интервенты потеряли около 800 тысяч человек убиты-

ми, ранеными и пленными. Боицы Народной армии сбили более 2 тысяч самолетов противника, в том числе много летающих крепостей и реактивных самолетов.

Несправедливый, разбойничий характер войны американского империализма в Корее очевиден для всех народов мира. Не корейцы пришли в Америку и развязали войну, а американцы пришли в Корею за многие тысячи миль, захватили часть ее территории и пытаются переработать всю страну. На стороне корейского народа — солидарность и активная политическая поддержка народов демократического лагеря, возглавляемого великим Советским Союзом. Честные люди всего мира выражают сочувствие корейскому народу. В Советском Союзе, во многих странах Европы и Азии ныне поднялась мощная волна гневного протеста народов против чудовищных зверств американских захватчиков на острове Кочжедо, против применения ими бактериологической войны. Ярчайшим выражением братской солидарности народов демократического лагеря является помощь Корею со стороны китайских добровольцев.

Под давлением мирового общественного мнения американские империалисты вынуждены были пойти на переговоры о перемирии в Корее. Однако ход этих переговоров говорит о нежелании американских империалистов установить мир в Корее. Американские представители всечески пытаются затян timer переговоры, стремятся своим наглым поведением сорвать заключение перемирия.

Руководитель корейской делегации на переговорах генерал Нам Ир справедливо отмечает, что если американские интервенты и впредь будут вести такую же политику проволочек в переговорах о перемирии, политику обмана и расширения агрессии, то они потеряют полный провал в Корее. Корейский народ приспосабливается довести до победного конца свою героическую борьбу, отстаивать свободу и независимость своей родины.

Л. ТОЛНУНОВ.

В красном уголке цеха шасси

Многие рабочие цеха шасси интересуются событиями в Корее. Для того, чтобы удовлетворить все запросы рабочих и для широкого ознакомления с событиями, происходящими в Корее, партийное бюро цеха шасси вывело в красном уголке карту Кореи. Рядом с картой на-

клеиваются вырезки из свежих номеров газет. На карте расставляются флажки, указывающие место, где происходят события.

Теперь рабочие цеха шасси с помощью агитаторов каждый день узнают новое о событиях в Корее.

Выпускной вечер в школе № 9

В средней школе № 9 состоялся выпускной вечер. В актовом зале собрались выпускники школы — юноши и девушки, успешно закончившие 10 классов, преподаватели, представители общественности.

В торжественной обстановке 33 юношам и девушкам были вручены аттестаты зрелости. Друзья поздравляли Эдуарда Ловцкого, Рудольфа

Гакенсона и Эдуарда Ловцкого, являющихся кандидатами на получение золотой и серебряных медалей.

Своих старших товарищей приветствовали учащиеся начальных классов, представители общественных организаций.

Затем состоялся большой концерт коллектива художественной самодеятельности школы.

По следам выступлений „БОЕВОГО ТЕМПА“

„Неправильные действия общественного контролера тов. Дзюбы“

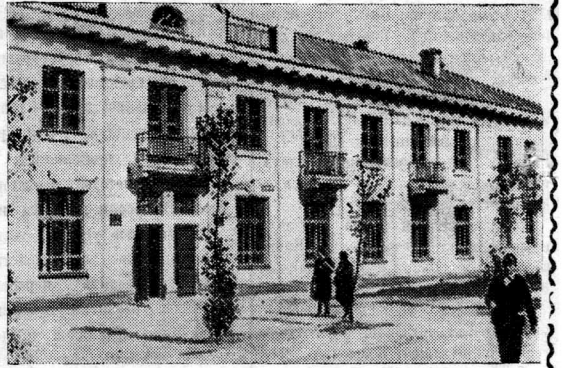
Под таким заголовком в «Боевом темпе» от 20 мая было опубликовано письмо группы рабочих завода. В письме была подвергнута критике деятельность общественного контролера по рабочему снабжению тов. Дзюбы во время его дежурства в магазине № 29.

Председатель контрольной комиссии по рабочему снабжению завода тов. Примак сообщил в редакции, что письмо рабочих было обсуждено на заседании членов комиссии. Факты в основном подтвердились. Комиссия указала тов. Дзюбе на его неправильные действия.

Редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

Министерство высшего образования СССР

Рубцовский вечерний филиал Алтайского института сельскохозяйственного машиностроения ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ СТУДЕНТОВ НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ



Филиал института готовит без отрыва от производства ИНЖЕНЕРОВ-МЕХАНИКОВ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ:

- технологии машиностроения,
- машины и технология литейного производства.

Срок обучения 6 лет.

Заявления принимаются с 20 июня до 1 августа.

К заявлению прилагаются: а) автобиография, б) аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике), в) справка с места работы, с указанием занимаемой должности и специальности, г) паспорт (предъявляется лично) и 3 фотокарточки — размером 3x4 см.

Вступительные экзамены проводятся с 1 по 29 августа по следующим предметам:

- математике, б) физике,
- химии, г) русскому языку и литературе, д) иностранному языку.

Справки об условиях поступления и экзаменах можно получить в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 10 часов вечера.

АДРЕС: г. Рубцовск, улица Сталина, 4, телефон 0-35 (комму- татор АТЗ).

ДИРЕКЦИЯ

РУБЦОВСКИЙ

машиностроительный техникум

Министерства автомобильной и тракторной промышленности Союза ССР

объявляет прием учащихся

НА 1-й КУРС ДНЕВНОГО И ВЕЧЕРНЕГО ОТДЕЛЕНИЙ

Техникум готовит: техников-технологов по литью металлов; техников-технологов по обработке металлов; техников-технологов по резьбообработке металлов;

техников-технологов по тракторостроению

Заявления принимаются до 1 августа.

Прием экзаменов с 1 августа.

Начало занятий с 1 сентября 1952 года.

Адрес техникума: г. Рубцовск, Алтайского края, поселок АТЗ, улица Молотова, № 2.

▲ ГОРДРАМТЕАТР ЗАКРЫТИЕ СЕЗОНА

26 июня

БОГАТЫЕ НЕВЕСТЫ

27 июня

НАЗАР СТОДОЛА

Начало спектаклей в 8 часов 30 мин. вечера.

▲ НОВЫЙ КЛУБ ЗАВОДА НОВАЯ ПРОГРАММА

Сеансы: в 3, 5 часов дня, в 7, 9 и 11 часов вечера.