

Трудовой Терм

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

№ 54 (1286)

Суббота, 8 мая 1954 г.

Цена
10 коп

Новые обязательства тракторостроителей

В предмайском социалистическом соревновании коллектив нашего завода добился замечательных успехов. Завод досрочно, 20 апреля, закончил выполнение важного правительственного задания по выпуску запасных частей сельскому хозяйству. Многие цехи перевыполнили свои социалистические обязательства. За высокие производственные показатели в I квартале заводу присуждено второе место во Всесоюзном социалистическом соревновании предприятий машиностроения.

Первый квартал года и дни предмайского социалистического соревнования показали, что алтайские тракторостроители способны успешно решать любые задачи, стоящие перед страной. В эти дни преодолено отставание в сдаче запасных частей по номенклатуре.

Успех не пришел сам собой. Его удалось достичь упорным самоотверженным трудом всего заводского коллектива, улучшением организации социалистического соревнования. По итогам работы в первом квартале 200 рабочим присвоено звание «Лучший рабочий своей профессии».

Высокопроизводительный труд коллектива нашего завода говорит о том, что тракторостроители полны решимости в короткий срок претворить в жизнь исторические решения партии и правительства о подъеме сельского хозяйства.

Показатели, достигнутые в предмайском соревновании, нужно закрепить и приумножить, всемерно добиваясь дальнейшего повышения производительности труда и улучшения качества выпускаемой продукции.

6 мая 1954 года состоялось совещание партийного, профсоюзного и комсомольского актива завода. На совещании обсуждались дополнительные социалистические обязательства в честь 300-летия воссоединения Украины с Россией.

Новые обязательства тракторостроителей свидетельствуют о нерушимой дружбе русского и украинского народов. Коллектив нашего завода соревнуется с Харьковским тракторным заво-

дом. Это еще больше укрепляет дружбу между народами нашей социалистической Родины.

Для успешного выполнения новых повышенных обязательств нужно мобилизовать все внутренние резервы производства, все силы заводского коллектива.

Работа завода в первые дни мая свидетельствует о том, что руководители отдельных цехов успокоились на достигнутом и решили почитать на лаврах. Так, резко снизил темпы производства прессовый цех (начальник тов. Шабельский). По 33 наименованиям поковок отстает кузнечный цех (и. о. начальника тов. Байцеров), а по 17 наименованиям деталей кузнецы еще не приступили к сдаче.

Особенно тревожное положение создалось в механическом цехе № 2 (начальник тов. Васильков), не подающем на сборку тракторов такие детали, как брус, труба и другие. Медленно в этом цехе осваивается массовое производство вкладышей.

Неудовлетворительно работает в мае тракторосборочный цех (начальник тов. Капулкин). За первые рабочие дни мая недодано по графику 40 тракторов. Тракторосборщики оправдывают отставание отсутствием деталей. На самом деле здесь наблюдаются случаи, когда готовые к сдаче тракторы сутками стоят на сборочном конвейере.

За последние дни на заводе получено много писем из машино-тракторных станций страны, в которых механизаторы напоминают о непоставках нашим заводом ходуменьщиков. Позорно отстает наш завод с выпуском этой детали.

Для того, чтобы с честью выполнить новые обязательства, нужно устранить все недостатки в организации производства.

Партийные и профсоюзные организации обязаны широко пропагандировать опыт новаторов производства в социалистическом соревновании в честь 300-летия воссоединения Украины с Россией, вскрывать недостатки в работе и мобилизовать коллектив завода на успешное выполнение новых повышенных обязательств.

Увеличивают выплавку стали

— Дадим больше плавов в честь всенародного праздника — 300-летия воссоединения Украины с Россией.

Так заявил сталевар печи № 6 сталелитейного цеха Сергей Чурсин. Самоотверженно трудится он со своим подручным. Его-ром Белозерским, выдавая сталь

только отличного качества.

Став на трудовую вахту, они с первых дней мая увеличивают производительность. Так, 3 мая ими было выдано жидкой стали 10,7 тонны, 4 мая — 11,4 тонны, а 5 мая — 12,8 тонны.

Г. БЕРЕЗОВ.
Сталелитейный цех.

РАЗВЕРНЕМ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ В ЧЕСТЬ 300-ЛЕТИЯ ВОССОЕДИНЕНИЯ УКРАИНЫ С РОССИЕЙ

Социалистические обязательства

РАБОЧИХ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТНИКОВ И СЛУЖАЩИХ АЛТАЙСКОГО ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ М. И. КАЛИНИНА
23 мая 1954 года вся страна отмечает всенародный праздник — 300-летие воссоединения Украины с Россией.

Коллектив нашего завода соревнуется с Харьковским тракторным заводом. Это еще больше укрепляет дружбу между народами нашей социалистической Родины.

Горя желанием достойно ознаменовать день празднования 300-летия воссоединения Украины с Россией, подчитав все свои возможности и резервы, алтайские тракторостроители берут на себя следующие социалистические обязательства:

1. Выполнить план пяти месяцев по валовой продукции к 20 мая.
2. Выполнить план пяти месяцев по объему выпуска запасных частей к 15 мая, причем завершить полугодовую программу по выпуску 30 наименований запасных частей.
3. До 23 мая сдать 100 моторов сверх плана.
4. К 23 мая опередить график сборки тракторов на одни сутки.
5. Снизить действующие нормативы по трудоемкости трактора к концу мая на 40 часов.

ОБСУЖДЕНО И ПРИНЯТО НА РАБОЧИХ СОБРАНИЯХ, В ЦЕХАХ И ОТДЕЛАХ ЗАВОДА.

На вахте Михаил Ефименко

Замечательно трудятся ремонтники завода. Они не жалеют сил для того, чтобы обеспечить бесперебойную работу оборудования.

Именно так понимает свою задачу расточник ремонтно-механического цеха коммунист Михаил Ефименко, ставший на вахту в честь 300-летия воссоединения Украины с Россией.

В предмайском социалистическом соревновании Михаил Ефименко добился систематического

выполнения двух норм за смену. С первых дней мая его производительность значительно выросла. Быстро и качественно им был выполнен заказ кузнечного цеха по изготовлению соублаков.

Сейчас он обрабатывает пресующие поршни для формовочных машин и выполняет не менее двух с половиной норм в смену.

В. МАНЕЕВ.
Ремонтно-механический цех.

Неустанно повышать технический уровень

Без знаний техники и неустанного повышения культурно-технического уровня каждого рабочего невозможен рост производительности труда. Вот почему техническая учеба приобретает особое значение. В автоматном цехе работает много молодых рабочих. Они пришли сюда прямо со школьной скамьи. Есть такие, которые уже освоили свою профессию и добиваются высокой производительности. Но все же без постоянной, кропотливой учебы молодых рабочих невозможен дальнейший технический прогресс.

Как же поставлено у нас обучение молодых автоматчиков? Крайне неудовлетворительно. Из года в год систематически срываются планы технического обучения. Уполномоченный по техническому обучению тов. Долгих только ограничивается составлением списков рабочих, подлежащих обучению, совершенно не заботясь об учебе молодых автоматчиков. Из-за низкой

квалификации многих рабочих в цехе наблюдается повышенный брак, частые поломки инструмента, порча оборудования. Этим же объясняется застой рационализаторской работы. Небольшое количество рационализаторских предложений поступает от инженерно-технических работников, а основная масса коллектива не участвует в этом замечательном деле.

Недооценка технической учебы приводит к снижению производительности труда отдельными рабочими. В качестве примера можно привести такой факт. На операции снятия фаски седла пружины клапана работает молодая станочница тов. Конрад. Не зная элементарных правил процесса труда, она снимает фаску правым зенкером, при левом вращении шпинделя. Зенкер при таком «резании» только деформирует металл, и нужно приложить максимум усилий на штурвал станка, чтобы все-таки снять фаску. Ясно, что имея минимальные технические зна-



Самоотверженно трудится в прессовом цехе прессовщица Мария Гречкосеева. Сейчас она несет трудовую вахту в честь 300-летия воссоединения Украины с Россией. Производственные задания перевыполняются ею в полтора — два раза.

На снимке: лучшая прессовщица прессового цеха Мария Гречкосеева.
Фото А. Афонойной.

28 РАБОЧИХ ДОСРОЧНО ЗАВЕРШИЛИ ПЯТИЛЕТКУ

Борясь за досрочное выполнение социалистических обязательств, 28 рабочих разных профессий моторного цеха уже завершили пятилетние задания и сейчас трудятся в счет следующей пятилетки.

На участке клапана в счет 1956 года работает шлифовщица тов. Канатова. Токарь отдела механика тов. Ерыгин уже выполнил шесть с половиной годовых норм.

В счет 1957 года работают токарь отдела приспособления тов. Анохина и заточница тов. Мельникова.

М. КОНОНОВ.

Конрад не делала бы таких «открытий» и значительно повысила бы производительность труда.

Партийная и профсоюзная организации цеха еще мало интересуются положением дел с техническим обучением.

Рабочие хотят учиться. Об этом свидетельствует высокая посещаемость слушателей недавно организованных курсов по повышению квалификации рабочих-универсалов. Но им негде заниматься.

У нас есть все возможности, чтобы организовать техническую учебу рабочих. Есть рабочие, которые готовы передать свой богатый опыт другим. У нас есть инженерно-технические работники, способные проводить занятия интересно и содержательно.

Стоит только руководству цеха заняться этим делом по-деловому — и этот крупный недостаток будет устранен.

В. ФУНТИКОВ,
заведующий техотделом автоматного цеха.

Великая победа

Завтра трудящиеся нашей Родины и все прогрессивное человечество отметят День Победы.

Великую победу над германским фашизмом народы мира всегда будут помнить как всемирно-исторический подвиг героического советского народа и его доблестных Вооруженных Сил, совершенный под руководством славной Коммунистической партии.

Великая Отечественная война против гитлеровской Германии была справедливой войной, войной за независимость СССР, за освобождение народов Европы от фашистского рабства.

Враг был сильным и коварным. В глубокой тайне он готовил нападение на нашу Родину. Американские монополии вложили в военную экономику гитлеровской Германии многие миллиарды долларов. Это помогло немецким империалистам создать огромные вооруженные силы и стать на путь империалистического разбоя, на путь войны. Но враги нашей Родины жестоко просчитались. Они не учли силы и гигантской мощи первого в мире социалистического государства.

Коммунистическая партия и Советское правительство мобилизовали силы народа на разгром ненавистного врага. Партия и правительство создали Государственный Комитет Обороны, председателем которого был назначен И. В. Сталин, его заместителем — В. М. Молотов и членами — Г. М. Маленков, К. Е. Ворошилов, Н. А. Булганин, А. И. Микоян, Л. М. Каганович.

Более полутора миллионов своих лучших сынов Коммунистическая партия направила в ряды действующей армии. Партия послала на руководящую работу в Вооруженных Силах СССР выдающихся партийных и государственных деятелей — Н. С. Хрущева, Н. А. Булганина, А. А. Жданова, А. С. Щербакова, многих членов ЦК ВКП(б).

Под руководством партии в короткий срок промышленность была переключена на военное производство. С запада на восток эвакуировалось более 1.300 промышленных предприятий и там продолжало свою работу. В годы войны Коммунистическая партия организовала массы на новое промышленное строительство. Было введено в строй и заново построено 2.250 крупных промышленных предприятий, сооружено 10 тысяч километров новых железнодорожных путей.

Рабочие, инженеры, техники, колхозное крестьянство, славные женщины, наша замечательная молодежь своим героическим трудом подпирала Советскую Армию и Военно-Морской Флот, делали все для победы. Советские воины высоко ценили самоотверженный труд советских людей в тылу и вдохновлялись им на беспримерные ратные подвиги. История не знает такого массового героизма, какой проявляли советские воины в боях за Родину.

В ходе Великой Отечественной войны Коммунистическая партия еще более сроднилась, сблизилась с народом. Несмотря на большие потери на фронтах, количественный состав партии не только не

Генерал-майор А. ЩЕРБАКОВ.

уменьшился, а увеличился более чем на 1.600 тысяч человек. В партию пришли лучшие советские люди. Это было проявлением безграничного доверия к Коммунистической партии со стороны народа, со стороны советских воинов.

Советские воины в ходе боев неустанно совершенствовали боевую выучку, становились мастерами своего дела и били врага наверняка. Они хорошо знали, что наше дело правое и что победа будет за нами. Наша цель в войне была всем понятна и близка, — она состояла в том, чтобы сокрушить гитлеровскую военную машину, освободить нашу Родину от интервентов, помочь народам Европы освободиться от гитлеровской тирании, а затем предоставить им право устроиться так, как они желают сами.

Благодаря мудрому руководству Коммунистической партии и ее Центрального Комитета во главе с И. В. Сталиным Советские Вооруженные Силы разгромили врага, отстаивали честь и независимость своей Родины, спасли все человечество от опасности фашистского порабощения и помогли народам Польши, Болгарии, Венгрии, Чехословакии, Албании, Румынии взять свою судьбу в собственные руки.

Победив фашистскую Германию, Советские Вооруженные Силы в августе 1945 года за 14 дней разгромили на востоке миллионную Квантунскую армию милитаристской Японии. Это сыграло выдающуюся роль в освободительной борьбе китайского и корейского народов, увенчавшейся созданием Китайской Народной Республики и Корейской Народно-Демократической Республики.

В Великой Отечественной войне победил советский общественный и государственный строй, победили Советские Вооруженные Силы. Советский народ одержал военную, экономическую и морально-политическую победу над гитлеризмом.

Из войны Советский Союз вышел не ослабленным, но что расчитывали империалисты, а еще более окрепшим и могущественным. Силы социализма умножились, силы империализма значительно ослабли.

Трудящиеся капиталистических стран видят в СССР несокрушимый оплот мира во всем мире. Они любят Советский Союз, потому что он ценою миллионов жизней своих сынов спас их от гитлеровского рабства и ныне стоит во главе борьбы народов против поджигателей новой войны.

Народы СССР, занятые мирным созидательным трудом, добились за истекшие 9 лет гигантских успехов. Они залечили глубокие раны, нанесенные войной, и уверенно двигаются вперед, к коммунизму. Превысив в прошлом году в промышленности на 71 процент производительность труда 1940 года, советский народ развертывает всенародное движение за дальнейший подъем производительности труда, за новые успехи советской экономики и культуры.

Вместе с ростом экономического могущества нашей Родины растет материальный и культурный уровень трудящихся. Национальный доход СССР в 1953 году превысил уровень 1940 года в два с лишним раза. За послевоенный период семь раз снижались цены на товары народного потребления. В городах и рабочих поселках построено более 183 миллионов квадратных метров жилой площади для рабочих и служащих, а в сельской местности — свыше четырех миллионов домов для колхозников и сельской интеллигенции.

Советские ученые, вдохновленные Коммунистической партией, ликвидировали монополию США в области получения атомной энергии. Это явилось сильнейшим отрезвляющим средством для империалистических агрессоров.

Коммунистическая партия и Советское правительство поставили реальную задачу — в ближайшие 2—3 года в достатке удовлетворить товарами народного потребления трудящихся нашей Родины и сырьем легкую и пищевую промышленность.

Все советские люди воочию видят, что для Коммунистической партии забота о благе народа, об укреплении могущества нашего социалистического Отечества является основой всей ее деятельности.

Во внешней политике Коммунистическая партия и Советское правительство исходят из того, что возможно длительное мирное сосуществование двух различных социально-экономических систем — социалистической и капиталистической, что нет таких спорных вопросов, которые нельзя было бы решить мирным путем. Благодаря мудрой, дальновидной политике СССР за последнее время удалось несколько разрядить международную обстановку.

Но мы не можем закрывать глаза на то, что агрессивные круги США усиленно готовят новую войну. Империалисты США сколачивают агрессивные блоки, создают сеть военных баз вокруг СССР и других стран демократического лагеря, восстанавливают в Западной Германии и Японии те два очага войны, ради ликвидации которых совсем недавно было пролито так много крови.

В этих условиях советский народ, успешно претворяя в жизнь исторические решения XIX съезда партии, сентябрьского и февральско-мартовского Пленумов ЦК КПСС, всемерно укрепляет свои Вооруженные Силы, активную оборону СССР и готов в любое время пресечь всякие провокации и военные авантюры. Нам не страшны угрозы агрессоров. Советский народ может положиться на советских воинов, твердо стоящих на страже мира и государственных интересов нашей славной социалистической Родины.

На Харьковском тракторном заводе

Творческая инициатива, новаторство

Включившись в социалистическое соревнование за дальнейшее повышение производительности труда, тракторозаводцы выявляют творческую инициативу, новаторство.

ПО НОВОЙ ТЕХНОЛОГИИ

В целях повышения производительности труда фрезеровщицы 1-го моторного цеха тт. Поспелова, Швец и Креманецкая в содружестве с технологом тов. Осиповой предложили заменить трудоемкие операции калибровки замков и поршневых колец высокопроизводительной операцией — калибровкой в пакетах на горизонтально-фрезерных станках. Это в несколько раз увеличило производительность труда и обеспечило многостаночное обслуживание.

Если раньше работницы обслуживали по три станка и обрабатывали за смену 1500—2000 поршневых колец каждая, то теперь они обслуживают по четыре станка и выдают за смену в полтора—два раза больше деталей.

НА ПОВЫШЕННЫХ ПОДАЧАХ

Ценную инициативу проявили фрезеровщицы участка поршневых колец 1-го моторного цеха тт. Губина, Худоярова и Хоноженко. На порезке 12 прорезей маслосъемного поршневого кольца они вдвое увеличили подачу на станках. Теперь каждая станочница обрабатывает столько колец, сколько раньше выдавали три смены.

СЪЕМ ПРОДУКЦИИ УВЕЛИЧИЛСЯ

Трудящиеся тракторного цеха стремятся увеличить выпуск запасных частей на существующих площадях и оборудовании. По предложению нормировщицы тов. Еремеевской и технолога тов. Горбенко были повышены подачи на трех токарно-многорезцовых станках на 10—13 процентов. Теперь токари тт. Лебедев, Разуменко и Сапелкин обрабатывают в смену на 15—20 деталей больше, чем раньше.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА ВЫРОСЛА

Стремясь как можно лучше использовать действующее оборудование, мастер ремонтно-механического цеха тов. Гармаш и технолог тов. Ярош изготовили и внедрили при обработке звеньев цепи специальную наладку, которая способствует повышению производительности труда. Внедрение этой наладки увеличило выпуск звеньев в четыре раза за смену.

ЦЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Растет количество рационализаторских предложений в автоматном цехе. Творческая мысль рационализаторов и изобретателей направлена на то, чтобы увеличить выпуск деталей, которые идут на сборку тракторов и в запасные части. Старший мастер тов. Тузан предложил заменить зенковку деталей (гайка крепления колпака) зачисткой в барабане. Производительность труда при этом возросла в пять раз.

Многотиражная газета «ТЕМП».

В короткий срок освоить массовое производство вкладышей

Коллектив механического цеха № 2 в эти дни решает ответственную задачу: в апреле здесь начато производство вкладышей. Базалось бы, что выпуск нового вида продукции в цехе ежедневно должен был увеличиваться, но наблюдается совершенно иная картина. Производительность участка вкладыша в мае резко снизилась, не обеспечивается сборка моторов.

Основная причина отставания участка вкладышей заключается в массовых простоях оборудования. 3 и 4 мая здесь простоял алмазно-расточной станок из-за отсутствия расточных головок. На рабочем месте у протяжного станка в эти дни скопилось 1000 коренных вкладышей, обработка которых на протяжном станке не могла производиться из-за того, что на участке не было приспособления для проверки деталей по высоте.

5 мая простоял фрезерный станок 4 часа только из-за того, что мастер заточного отделения тов. Разгоняев не организовал своевременно заточку необходимого инструмента.

В результате всех этих причин 5 мая на сборку был сдан только 21 комплект патунных вкладышей вместо 50 комплектов по заданию.

Непонятно, почему отдельные руководители механического цеха № 2 все еще не прониклись чувством ответственности за выполнение этого важного задания. Необходимо поставить дело так, чтобы были мобилизованы все силы коллектива цеха на быстрое освоение массового производства вкладышей. Это — боевая задача коллектива механического цеха № 2.

П. ФИЛАТОВ, сменный мастер участка вкладышей.

Рабочие передают свой опыт

В штамповой мастерской кузнечного цеха многие высококвалифицированные производственники передают полученные знания, свой опыт работы молодым рабочим.

Так, например, фрезеровщик Николай Дурнев работает по шестому разряду, систематически перевыполняет свое сменное за-

дание более чем в два раза. Он старается передать свой опыт другим. За последнее время он обучил своей профессии Николая Ильичева, Андрея Ожогина и Василия Лямкина. Теперь каждый из них работает самостоятельно по 4—5 разряду, выполняя производственные нормы выработки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

За дальнейший рост производительности труда

Ускоренный метод производства стали в дуговых электропечах с кислой футеровкой

Вопрос о сокращении продолжительности плавки, расходе материалов и электроэнергии при производстве углеродистой стали в дуговых электропечах с кислой футеровкой в настоящий момент является важнейшим вопросом в электрометаллургии стали.

Этот вопрос на нашем заводе частично решен путем внедрения в производство более усовершенствованной технологии:

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ

1. Заправка печи после выпуска предыдущей плавки
2. Загрузка шихты в печь (ручная)
3. Расплавление
4. Окисление
5. Восстановление
6. Доводка металла по химсоставу и температуре
7. Выпуск плавки

Общая продолжительность плавки весом в 3—3,2 тонны составляла 2 часа 40 минут.

Технологический процесс производства стали ускоренным методом

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ

1. Очистка и заправка печи
2. Загрузка шихты в печь (ручная)
3. Расплавление шихты
4. «Свободный кип» и раскисление металла
5. Доводка металла по химсоставу и температуре
6. Выпуск плавки

Общая продолжительность плавки составляет 2 часа 20 минут.

Из перечисленных операций прежнего технологического процесса производства стали в электропечах с кислой футеровкой явствует, что этот процесс в электрометаллургии стали полностью соответствует так называемому способу производства стали активным кислым процессом.

Производство стали «активным процессом» отличается от других способов производства электростали тем, что после расплавления шихты и нагрева жидкого металла до требуемой температуры производится окисление примесей: кремния, марганца, углерода и др. путем дачи в жидкий металл железной руды, вызывая бурное кипение жидкого металла.

Для ведения плавки активным процессом содержание углерода в расплавленном металле обязательно должно быть на 0,3—0,5% больше, чем содержание его в выплавляемой марке стали.

Для получения качественной стали после процесса окисления примесей и хорошего повторного нагрева металла обязательно требовалось более тщательное предварительное раскисление металла и шлака путем дачи непосредственно в жидкий металл 45-процентного ферросилиция или другого раскислителя, так как металл и шлак почти всегда после ружения содержат избыточное количество закиси железа, внесенной рудой в период окисления примесей.

Образовавшиеся в жидком металле тугоплавкие продукты окисления примесей и раскисления в период дачи раскислителей необходимо обязательно удалить из металла, ибо наличие их в

жидкого металла через шлак путем дачи на него порошкообразной смеси, состоящей из измельченных отсевов кокса, непригодных при производстве чугуна в вагранках, и 45-процентного ферросилиция. Последнего дается 1/3 часть от положенного количества по нормам.

Прежний технологический процесс производства стали состоял из следующих операций:

ПРОДОЛЖИТ. ОПЕРАЦИИ

- | |
|----------|
| 10 минут |
| 25 „ „ |
| 70 „ „ |
| 20 „ „ |
| 20 „ „ |
| 10 „ „ |
| 5 „ „ |

Этот процесс исключает одну операцию — окислительный период, и процесс состоит из нижеприведенных операций:

ПРОДОЛЖИТ. ОПЕРАЦИИ

- | |
|----------|
| 10 минут |
| 25 „ „ |
| 70 „ „ |
| 20 „ „ |
| 10 „ „ |
| 5 „ „ |

металле значительно ухудшает его качество.

В период доводки металла по химическому составу и температуре за 5—7 минут до выпуска плавки в печь дается 50% положенного по расчету количества доменного ферромарганца, а остальное количество дается в ковш. Во время выпуска плавки в ковш для окончательного раскисления металла на металлической штанге дается алюминий в количестве 1 кг. на тонну.

Технологический процесс производства электростали «ускоренным методом» в отличие от «активного процесса» не имеет окислительного периода и нет необходимости в ружении жидкого металла и его нагреве до и после ружения.

Вполне достаточный «свободный кип», без дачи руды, возникающий с нагревом жидкого металла после расплавления шихты за счет окислов железа, внесенных с металлопихтой, полностью обеспечивает окисление примесей, перемешивание металла, удаление газов и неметаллических включений из него.

Таким образом, после непродолжительного «свободного кипа» и дополнительного перемешивания жидкого металла железным скребком обязательно производится диффузионное раскисле-

ние жидкого металла через шлак путем дачи на него порошкообразной смеси, состоящей из измельченных отсевов кокса, непригодных при производстве чугуна в вагранках, и 45-процентного ферросилиция. Последнего дается 1/3 часть от положенного количества по нормам.

Диффузионное раскисление одновременно сопровождается восстановлением кремния в металле до 0,3% и обеспечивает высокое качество стали.

После достижения требуемой температуры жидкого металла остальные операции производятся аналогично прежнему технологическому процессу.

Внедрение «ускоренного метода» производства углеродистой стали в сталелитейном цехе Алтайского тракторного завода дало неоспоримые преимущества перед прежней технологией в следующем:

1. Сократилась продолжительность плавки в среднем на 20 минут, что устранило необходимость в дополнительной установке электропечи для производства углеродистого стального литья в количестве, согласно заданной программе.

2. В результате применения диффузионного раскисления более сильным раскислителем значительно улучшилось качество стали. Возьмем для примера средние показатели на 30 плавках:

Временное сопротивление разрыву в кг/мм² до внедрения было 66,8 кг/мм², а после внедрения стало 68,46 кг/мм². Удлинение было—15,8%, стало — 18,2%.

3. Уменьшился расход электроэнергии на 120 киловатт/час. на тонну жидкой стали.

4. Уменьшился расход 45-процентного ферросилиция на 80%.

5. Уменьшился расход железной руды на 90%, электродов и огнеупорных материалов — на 17%.

6. Значительно уменьшился брак стального литья по «состности».

Годовая экономия от внедрения новой технологии составляет 460 тысяч рублей.

З. ЛЕВЧЕНКО,
инженер-металлург.

ИЗВЕЩЕНИЕ

Правление Всесоюзного научно-инженерно-технического общества литейщиков при АТЗ и редакция газеты «Боевой темп» доводят до сведения всех членов ВНИТОЛ и читателей, что газетой «Боевой темп» будут периодически выпускаться технические страницы о новшествах в литейном производстве.

Материалы для технических страниц просьба сдавать ученому секретарю ВНИТОЛ при АТЗ тов. Фишюлю (центральная лаборатория, комната № 3).

Правление ВНИТОЛ при АТЗ.

Станок для резки стержней трака

Сентябрьский Пленум ЦК КПСС поставил перед работниками машиностроительной промышленности неотложную задачу резкого увеличения количества и улучшения качества выпускаемых запасных частей для тракторов.

Наиболее изнашиваемыми частями ходовой части тракторов являются так называемые траки или звенья гусеничных лент, отливаемые из высокомарганцевистой стали ЛГ-13.

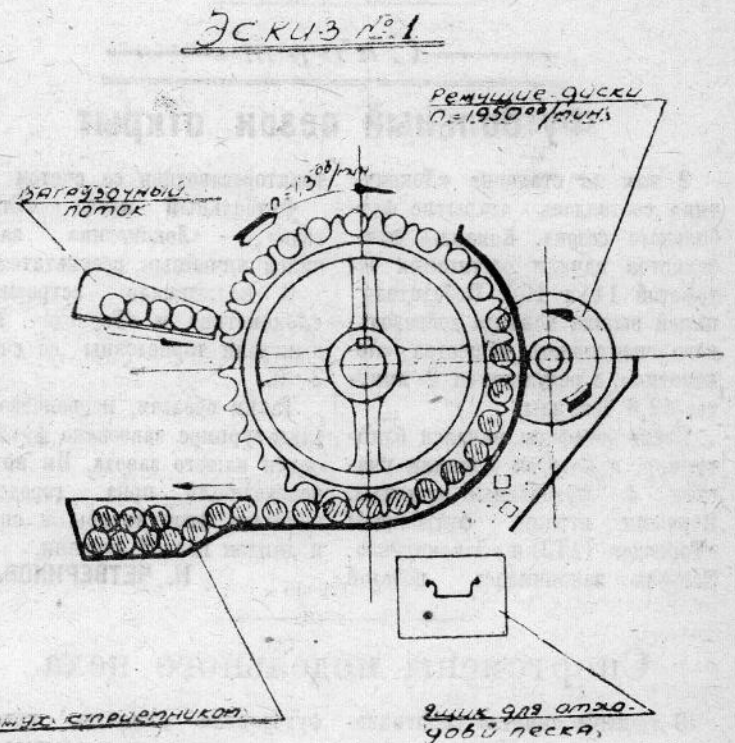
Сталелитейный цех из года в год наращивает выпуск отливок звена сельскохозяйственной гусеницы. Но зачастую ритмичная работа формовочных конвейеров и электросталеплавильных печей зависела от наличия стержней

для получения литого отверстия в проушинах трака.

Операция резки стержней, заформованных на восьмишпунжерных машинах, являлась одной из наиболее трудоемких и требовала большой затраты физической силы.

Рационализаторы нашего цеха направили свою мысль на механизацию этого процесса. В результате исканий нами была предложена конструкция машины для механизированной резки этих стержней и разработаны ее чертежи. После изготовления опытного образца конструкция машины подверглась значительному изменению.

Окончательная принципиальная схема работы ее показана на эскизе № 1.



На металлической раме смонтирован вал с пятью вращающимися со скоростью 1950 об/мин. режущими наждачными кругами толщиной в 3 мм. и диаметром 300 мм. Подшипники вала могут передвигаться по раме до полного использования режущих кругов. На этой же раме укреплен литой барабан с 48 продольными пазами для стержней. Барабан имеет 1,3 об/мин. и вращается навстречу вращению режущих дисков.

При помощи специального желобчатого загрузочного лотка, расположенного с противоположной стороны от режущих дисков, стержни непрерывно поступают в гнезда барабана.

Для получения качественной порезки и предупреждения боя стержней при отводе их из гнезд барабана предусмотрен металлический кожух со специальными прорезями для вращающихся дисков и окнами для удаления отходов и боя стержней в отдельный ящик.

Предложенная авторами кон-

струкция выполнена в металле и работает в сталелитейном цехе. Обслуживается она одной работницей, в обязанности которой входит загрузка питающего лотка и выгрузка порезанных стержней.

Внедрение машины в массовом производстве позволило высвободить 3-х рабочих, резко увеличить изготовление стержней, улучшить их качество и строго выдерживать их длину. Сокращение брака по бою и отходов дает экономию стержневой смеси.

Внедрение способа механизированной резки стержней на других заводах нашей страны даст значительный экономический эффект.

С. ЗАДОРЖНЫЙ,
В. ЧИКАЛОВ,
В. КОРШУНОВ.

Материалы страницы организованы Всесоюзным научным инженерно-техническим обществом литейщиков при АТЗ.

Итоги конкурса на лучшую стенную газету

5 мая, в День советской печати, были подведены итоги конкурса на лучшую стенную газету цехов и отделов нашего завода. Конкурс проводили партком и редакция газеты «Боевой темп».

На рассмотрение жюри конкурса были представлены стенные газеты отдела снабжения, моторного, прессового, чугунолитейного, тракторомеханического, тракторосборочного и других цехов завода.

В результате конкурса первое место присуждено газете «Инструментальщик» инструментального цеха (редактор тов. Журавлев).

Вторая премия присуждена стенной газете «Литейщик» чугунолитейного цеха (редактор тов. Болдырева), третья премия — газете «Снабженец» отдела материально-технического снабжения (редактор тов. Мукебенев).

Отмечена также хорошая работа редколлегий стенных газет «За качество» (центральная лаборатория — редактор тов. Хмельницкая), «БОКС» (редактор тов. Жуковский), «Трактор» (тракторосборочный цех — редактор тов. Пузиков), «Мотор» (моторный цех — редактор тов. Светлов).

Все члены редколлегий этих газет награждаются Почетными грамотами.

15 мая в клубе завода состоится конференция читателей газеты «Боевой темп». В фойе клуба будет организована выставка лучших стенных газет завода. На конференции победителям конкурса будут вручены денежные премии и Почетные грамоты.

Спорт

Футбольный сезон открыт

2 мая на стадионе «Локомотив» состоялось открытие футбольного сезона. Команды футболистов начали состязания эстафетой 11 x 100. Победительницей вышла команда добровольного спортивного общества «Локомотив» с результатом 2 минуты 42,6 секунды.

После эстафеты начался блиц-турнир, в котором приняли участие 4 футбольные команды. Первыми играли футболисты «Торпедо» (АТЗ) и «Локомотива». Встреча закончилась победой

тракторозаводцев со счетом 1:0. Футбольный матч «Строитель» — «Локомотив» закончился ничейным результатом.

В полуфинале встретились «Локомотив» и «Торпедо». Игру выиграли торпедовцы со счетом 2:0.

Таким образом, первенство в блиц-турнире завоевано футболистами нашего завода. Им вручен переходящий приз городского комитета физкультуры и спорта и диплом первой степени.

Н. ЧЕТВЕРИКОВА.

Спортсмены модельного цеха

В течение зимнего спортивного сезона комсомольцы и молодежь модельного цеха принимали участие в заводских и цеховых спортивных мероприятиях.

На собрании членов общества ДСО «Торпедо» цеха обсуждался вопрос о подготовке к летнему спортивному сезону.

В цехе создана волейбольная и

футбольная команды, которые вскоре приступят к тренировкам на свежем воздухе. Будет создана команда городошников. Начался летний спортивный сезон. Комсомольцы и молодежь цеха решили активно включиться в спортивную жизнь завода.

Р. ВАЛЬДМАН.

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку: КОМИССАРОВ В. И. — «Общий курс слесарного дела». Издание 3-е, переработанное и дополненное. Трудрезервиздат, 1953 г., 348 стр.

Книга является учебником для ремесленных училищ.

ОСВЕТИМСКИЙ А. А. — «Ремонт промышленного оборудования». Учебник для учащихся металлообрабатывающих специальностей ремесленных и железнодорожных училищ. Трудрезервиздат, 1953 г., 304 стр.

В книге приводятся основные сведения, необходимые для успешной работы квалифицированного слесаря по ремонту и обслуживанию оборудования.

ГОДИК Е. И. и др. — «Справочник по черчению». Гостехиздат, УССР, 1953 г., 463 стр.

Справочник содержит разделы: геометрические построения, машиностроительное черчение, строительное черчение, аксонометрия, построение перспектив, построение теней, пересечения фигур и их развертка. Рассчитан на инженерно-технических работников и студентов.



Американская рабочая печать отмечает длительность происходящих забастовок в Соединенных Штатах Америки и крепкую солидарность бастующих. В сентябре 1952 года началась забастовка шахтеров в угольном районе Уидене, находящемся в штате Западная Виргиния. Горняки выставили пикеты, которые не допускали на шахты штрейкбрехеров.

На снимке: бастующие горняки и их сыновья пикетируют дорогу, ведущую к Уидену. Снимок из американского журнала «Сатердей ивнинг пост».

Международный обзор

ПЕРВАЯ НЕДЕЛЯ РАБОТЫ ЖЕНЕВСКОГО СОВЕЩАНИЯ МИНИСТРОВ ИНОСТРАННЫХ ДЕЛ

Закончилась первая неделя работы Женевского совещания министров иностранных дел, на котором рассматриваются две проблемы огромной важности: мирное урегулирование в Корее и вопрос о восстановлении мира в Индо-Китае.

Благодаря инициативе советской делегации, процедурные вопросы на совещании в Женеве были быстро разрешены и на первых же заседаниях министры иностранных дел смогли приступить к обсуждению корейского вопроса. Как передают, достигнуто также соглашение об участниках обсуждения индо-китайского вопроса. Решено, что в нем помимо представителей пяти великих держав — Франции, Соединенных Штатов, Китайской Народной Республики, Англии и СССР — примут участие представители Демократической Республики Вьетнам, а также баодаявского режима Лаоса и Камбоджи.

В ходе обсуждения корейского вопроса выступили последовательно: министр иностранных дел Корейской республики (Южной Кореи) Бьон Йон Тэ, министр иностранных дел Корейской Народно-Демократической Республики Нам Ир, представитель Колумбии, государственный секретарь США Даллес, министр иностранных дел Китайской Народной Республики Чжоу Энь-лай, Министр Иностранных Дел Советского Союза В. М. Молотов, представители Турции и Таиланда.

Уже первая неделя совещания ясно показала, что имеются два противоположных подхода к решению как корейского вопроса, так и других важнейших азиатских проблем. Выступление Даллеса на совещании состояло из нападок на лагерь мира и демократии и не содержало предложений, которые могли бы содействовать мирному урегулированию корейского вопроса и объединению корейского народа в едином независимом демократическом государстве. Даллес заявил о нежелании Соединенных Штатов вывести из Кореи американские войска, подтвердив тем самым, что южнокорейский режим существует благодаря

поддержке иностранных войск. Государственный секретарь США с недоверием отнесся к демократическим силам корейского народа, утверждая, что выборы в Корею могут быть проведены только под иностранным контролем. Ни одного конкретного предложения по мирному решению корейского вопроса не выдвинул и южнокорейский представитель, выступление которого В. М. Молотов метко охарактеризовал как убогое. Это и понятно. Известно, что представители южнокорейского правительства, раскрывая американские планы в Корею, перед самым совещанием в Женеве произносили воинственные речи о «походе на север», т. е. о новой агрессии против Корейской Народно-Демократической Республики.

Представители других стран, участвовавших в интервенции в Корею, также не выдвинули никаких практических предложений.

Конкретный и четкий план мирного урегулирования корейского вопроса предложил представитель Корейской Народно-Демократической Республики, ее министр иностранных дел Нам Ир, продемонстрировавший таким путем горячее стремление правительства КНДР к созданию единой демократической и независимой Кореи. Нам Ир подчеркнул, что «важнейшим условием мирного объединения Кореи на демократической основе является вывод иностранных войск из Кореи», и предложил отсюда вывести все иностранные войска в шестимесячный срок. Дело объединения Кореи, указал Нам Ир, должно быть предоставлено самим корейцам без какого-либо вмешательства извне. Между Северной и Южной Кореей должна быть достигнута договоренность о проведении общекорейских выборов, в результате которых будет создано общекорейское правительство. Министр иностранных дел КНДР предложил создать комиссию из представителей Северной и Южной Кореи, в задачу которой входило бы как подготовка всеобщих выборов, так и осуществление неотложных

мероприятий, направленных на сближение Северной и Южной Кореи.

Эти предложения были поддержаны министром иностранных дел Китайской Народной Республики Чжоу Энь-лаем. Представитель Китая наглядно показал несостоятельность американской политики в отношении стран Азии и указал на необходимость объединения усилий азиатских стран в деле обеспечения мира на Дальнем Востоке и бассейне Тихого океана.

Особое место на совещании заняло выступление представителя Советского Союза. В своем заявлении Министр Иностранных Дел СССР В. М. Молотов показал, что Советский Союз не имеет никаких других внешнеполитических целей, кроме укрепления всеобщего мира. Заявление В. М. Молотова было проникнуто верой в демократические силы азиатских народов и сознанием важности исторических изменений, происходящих в Азии. Советский представитель подчеркнул необходимость учитывать при решении корейского вопроса в первую очередь интересы самого корейского народа и предоставить ему возможность распоряжаться собственной судьбой. Дав глубокий анализ корейского вопроса, В. М. Молотов заявил, что предложения, внесенные Нам Иром, «могут послужить основой для принятия соответствующего решения по корейскому вопросу».

Работа Женевского совещания продолжается.

Подводя результаты первой недели работы Женевского совещания, иностранная буржуазная печать считает, что американская политика в Азии терпит поражение. «Политика силы, применяемая государственным секретарем Даллесом в отношениях с коммунистическими странами, — пишет американская газета «Чикаго дейли трибюн», — изолировала США на Женевском совещании».

С. ИВАНОВ.

И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.