

Наступили решающие дни соревнования

В завкоме профсоюза

Вчера заводской комитет профсоюза подвел итоги социалистического соревнования коллективов цехов за выпуск юбилейного комсомольского трактора 27 декабря и успешное выполнение заданий по производству запасных частей по состоянию на 23 декабря.

Победителем в соревновании, так же, как и в первом этапе (по состоянию на 17 декабря), вышел коллектив чугунолитейного цеха № 1 (начальник цеха тов. Шелыхманов, секретарь партийной организации тов. Голубцов, председатель цехкома профсоюза тов. Белянский, секретарь комсомольской организации тов. Изотов).

Отмечена хорошая работа коллективов сталелитейного и кузнечного цехов.

Социалистическое соревнование за выпуск юбилейного комсомольского трактора вступило в последний решающий этап.

Запасные части — сельскому хозяйству

Коллектив мелких корпусных деталей за последнее время заметно улучшил свою работу, добился ритмичности. Мы выдаем детали по всей заданной номенклатуре на сборку и в запасные части.

В запасные части мы сдаем одиннадцать наименований деталей. В декабре уже выполнено задание по пяти наименованиям. На склад сбыта сдано 140 стоек коромысла, 60 водяных помп и другие.

Наш коллектив принял на себя обязательство значительно перевыполнить декабрьский план по всей номенклатуре. Токарь тов. Полевинова дала обещание свое задание выполнить на четыре дня раньше срока. Она уже выдала корпусов муфт сцепле-

ния на 26 штук больше, чем предусмотрено заданием.

Не отстают от нее токари тт. Паукова и Ильинова. Каждая из них за смену сдает по 40 корпусов подшипников. Наладчики тт. Кононов и Прокопенко вместе со станочниками борются за выполнение плана.

Чем обуславливаются наши достижения? Правильной организацией труда. У нас повысилась ответственность каждого производственника за выполнение плана, надежно стали работать станки, улучшилось качество продукции, заготовки стали поступать бесперебойно.

А. ПОГРЕБНЯК,
начальник пролета моторного цеха.

По примеру профгруппорга

В моторном цехе напряженно трудится коллектив пролета головки блока за досрочное выполнение заданий по выпуску юбилейного комсомольского трактора. Изю дня в день добиваются хороших показателей смены мастеров тт. Купинова и Щипцова.

Профгруппорг тов. Прохорова, работая на шлифовке деталей, своим личным примером мобилизует рабочих на высокопроизводительный труд. Она сменную норму выполняет на 183 процента, а тов. Валихова на обра-

ботке клапана задание выполняет вдвое больше нормы.

Самоотверженно борются за высокие показатели наладчики тт. Рогова и Канунников. Они до минимума сократили время наладки станков.

В смене тов. Купинова отличаются в труде наладчики тт. Круглов и Ивашутин. Оператор тов. Ходаков норму выполняет на 200 процентов.

Пролет головки блока работает по графику, обеспечивая сборку моторов необходимым количеством деталей.

Люди нашего завода

Вагранщик Александр Рогозин

Тревожно - пронзительный звонок тельферного крана прервал думы вагранщика Александра Рогозина. Он поднял голову. Крановщица Вера Горькова улыбаясь смотрела вниз. Александр знал, что сейчас опустится ковш и надо будет пустить металл. И как всегда, привычным жестом он пробил летку. Светящийся металл хлынул по жолобу. Ударяясь о дно ковша, горячие брызги заиграли, запрыгали многочисленными искрящимися звездами. Если бы это было впервые Александр обязательно удивился бы красоте и четкой работе всего отделения.

Но теперь его это не удивляло, а больше радовало, и он только вспоминал, как в прошлом они вместе с братом Михаилом, демобилизовавшись из рядов Советской Армии в 1953 году, пришли в чугунолитейный цех № 3 и стали работать на вагранке.

Сначала как-то все не ладилось, а через некоторое время овладели профессией вагранщи-

ка и с тех пор варят чугун. Правда, работали в разных сменах, но это несколько не мешало им соревноваться, приобретать умение и мастерство. Время шло. А сейчас Михаил уже сменный мастер плавильного отделения!

Мысли Александра опять прервались. Тонкое чутье вагранщика заставило его осмотреть агрегат. Он хорошо знал капризы вагранки и поэтому боялся, что кипящий металл может залить жолоб или хуже того, воздушные фурмы. А это уже авария. Таких случаев у Александра еще не было.

Приняв все предосторожности, он спустился на площадку. Не хотелось ждать у вагранки, когда подадут ковш. И он, как всегда, заинтересовался работой заливщиков, формовкой, регулировал подачу металла. Часто случалось также встречаться с опытным заливщиком первого конвейера Петром Яковлевичем Висковым.

— Неугомонный старик, — ду-

На трудовой вахте

Коллектив тракторосборщиков несет трудовую вахту за досрочный выпуск юбилейного комсомольского трактора. 18 декабря они добились высоких успехов, выполнив суточное задание на 222 процента.

Особенно хорошо работали слесарь-сборщик Иван Абакумов, молодая работница Анна Ванькова, бригада Егора Матвиенко. Приказом по заводу всему коллективу цеха объявлена благодарность и названным работникам выдана денежная премия.

Улучшать работу оборудования

Участок, руководимый старшим мастером тов. Гончаровым, постоянно получает задание по выпуску деталей в запасные части. В декабре требуется выдать 10328 звездочек, 2105 упорных колец, 749 корпусов уплотнения. Всего восемь наименований.

Прошли две декады месяца, а сделано исключительно мало. В частности, сдано немногим более 3600 звездочек, не выпущено ни одного упорного кольца, плохие показатели по другим деталям. Так работает участок не случайно.

Снижается производительность труда из-за ненормальной работы оборудования. Давно установлены на участке два станка: токарно-карусельный и сверлильный, но до сих пор они не запущены в работу. Несколько дней назад всю смену простояли два токарно-карусельных станка, на которых обрабатывается звездочка.

С переходом в тракторосборочный цех участок не был укомплектован квалифицированными кадрами, их не хватает и сейчас.

Если бы руководители цеха по существу занимались этим участком, он был бы одним из передовых. Однако долгое время на него не обращали внимания.

Руководители цеха тт. Капулкин, Ткачев и Якимов должны наладить на участке нормальную работу.

Трудовой теме

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

№ 149 (1381) | Суббота, 25 декабря 1954 г. | Цена 10 коп.

Преодолеть отставание в выпуске запасных частей

Коммунистическая партия и Советское правительство неуклонно осуществляют задачу крутого подъема сельского хозяйства. В исторических документах нашей партии — в постановлениях сентябрьского, февральско-мартовского и июньского Пленумов ЦК КПСС определена боевая программа, указаны пути создания в стране в ближайшие два-три года достатка продовольственных продуктов для населения и сырья для промышленности.

Сейчас механизаторы сельского хозяйства широко развернули ремонтные работы и деятельную подготовку тракторов и других сельскохозяйственных машин к весеннему севу.

Успех ремонтных работ в значительной мере зависит от бесперебойного снабжения запасными частями машинно-тракторных станций, совхозов, ремонтных заводов, мастерских. Известно, что наш завод занимает видное место в поставках сельскому хозяйству запасных частей. В нынешнем году в сравнении с 1953 годом на заводе объем производства деталей значительно увеличен. Однако многие цехи и участки не выполняют суточных и сменных заданий по выпуску деталей. С таким положением нельзя мириться. Следует отметить, что невыполнение заданий по выпуску запасных частей особообучиваемой номенклатуры вызывает большую тревогу. Достаточно сказать, что 15 декабря механический цех № 1 выполнил месячный план только на 19,7 процента, а по таким деталям, как корпус заднего моста, конические шестерни, вал вторичный, валик промежуточный, ступица бортовой передачи и другие, на 6,13 процента.

Заместитель начальника цеха М-1 тов. Боляк, начальники пролетов тт. Яковенко и Бурда не принимают должных мер, чтобы увеличить заделы деталей в термическом цехе. В цехе М-1 крайне неудовлетворительно организуют производство, плохо работают с кадрами, что приводит к большой текучести рабочих.

В большом долгу перед механизаторами сельского хозяйства оказались коллективы пролетов колесчатых валов и блоков цилиндров моторного цеха. Начальник цеха тов. Розин, его заместитель тов. Козлов, начальники пролетов тт. Третьяков и Кубло примирились с крупными недостатками в сво-

ей работе, плохо используют вверенное им оборудование, крайне мало заботятся о широком внедрении опыта передовиков производства, разрывании социалистического соревнования, о правильной организации производства, о повышении производительности труда и улучшении качества деталей. Моторный цех значительно отстает от графика выпуска запасных частей, и в особенности по производству деталей особообучиваемой номенклатуры.

Значительное отставание от графика выпуска деталей в запасные части (на 16 процентов) допущено в тракторосборочном цехе. В этом цехе по вине тт. Капулкина, Ткачева и Джагарова не сдаются в запасные части в необходимом количестве такие детали, как ведущее колесо, чугунный брус и другие. Здесь из-за слабой организации дела немало рабочих работают далеко не в полную меру своих сил. Не удивительно, что на некоторых участках низка еще производительность труда.

Вместе с тем серьезной причиной неудовлетворительного выполнения плана выпуска запасных частей сельскому хозяйству является то, что ряд партийных и профсоюзных организаций не оказывает должной помощи администрации в мобилизации рабочих и служащих на борьбу за план. Своевременно поставляют в МТС и совхозы запасные части — важная хозяйственно-политическая задача. Поэтому цеховые партийные и профсоюзные организации обязаны не медля ни одного дня оказать необходимую помощь хозяйственным руководителям участков и пролетов в борьбе за успешное выполнение и перевыполнение установленных заданий, установить неослабный контроль за выполнением графика производства и вывозкой запасных частей сельскому хозяйству.

Задача хозяйственных руководителей, партийных, профсоюзных и комсомольских организаций цехов и отделов решительно покончить с отставанием в выпуске запасных частей. Все силы должны быть сосредоточены на живой практической работе по организации и мобилизации тракторостроителей на успешное выполнение производственных заданий, обеспечивающих выпуск юбилейного комсомольского трактора 27 декабря и сдачу запасных частей в заданной номенклатуре.

XII городская партийная конференция

18 и 19 декабря проходила XII городская партийная конференция. С отчетным докладом о работе горкома КПСС за период с января по декабрь 1954 года выступил секретарь горкома партии тов. Доронин.

Докладчик отметил, что городская партийная организация, руководствуясь решениями XIX съезда партии, сентябрьского и февральско-мартовского Пленума ЦК КПСС, XI городской партийной конференции, улучшила руководство хозяйственной деятельностью предприятий, повысила уровень организационно-партийной и идеологической работы, расширила и укрепила свои связи с широкими массами трудящихся, идейно и организационно окрепла.

Вместе с этим тов. Доронин отмечает, что горком партии и партийные организации не устранили еще до конца серьезные недостатки в своей работе. Многие предприятия города не справляются с выполнением производственных планов, слабо осуществляется руководство социалистическим соревнованием.

Докладчик называет ряд предприятий, которые не выполнили одиннадцатимесячного плана. Строительно-монтажный трест № 46 не выполнил план по сдаче в эксплуатацию жилья.

Большое место в докладе заняли вопросы идеологической работы. Отмечалось, что наряду

с некоторым улучшением политической учебы коммунистов имеют место крупные недостатки. Многие коммунисты недооценивают повышения своего политического образования.

Докладчик уделит большое внимание работе с комсомолом и профсоюзными организациями.

После доклада начались оживленные прения. Делегаты конференции вскрыли существенные недостатки в работе горкома и партийных организаций.

Делегат тов. Китаевский (сталелитейный цех АТЗ) говорил о том, что партийные организации не уделяют внимания вопросам бытового обслуживания. Он приводил яркие примеры нечуткого отношения работников медсанчасти завода к трудящимся.

Секретарь горкома ВЛКСМ тов. Колычева в своем выступлении сказала, что горком и партийные комитеты предприятий слабо руководили комсомольскими организациями.

В прениях выступили также тт. Перевознов (АТЗ), Хилько (завод «Алтайсельмаш»), Никольский (МГБ), Любинская (АТЗ) и другие.

В работе конференции принял участие секретарь Алтайского крайкома КПСС тов. Беляев Н. И.

Конференция по отчетному докладу приняла развернутое постановление. Избран новый состав Рубцовского городского комитета партии.

Информационное сообщение

О ПЛЕНУМЕ ГОРКОМА КПСС

Состоялось заседание первого пленума Рубцовского горкома партии. Пленум избрал бюро ГК КПСС в составе: тт. Акишева И. И., Кулешова В. И., Винниченко И. Ф., Доронина Д. Е., Каргополова В. А., Ковтуна П. П., Сидоренко И. П., Никольского Н. Д., Ночемировского В. И.

Первым секретарем ГК КПСС избран тов. Доронин Д. Е. Секретарями горкома избраны тт. Ковтун П. П. и Акишев И. И. Заведующим отделом пропаганды и агитации утвержден тов. Побережников П. А., заведующим отделом партийных и профсоюзных органов — тов. Кулешов В. И., заведующим промышленно-транспортным отделом — тов. Бочкарев И. С., заведующим планово-финансово-торговым отделом тов. Гущин И. П.

Редактором городской газеты «Коммунистический призыв» утвержден тов. Шестанов А. И.

СТРОГО СОБЛЮДАТЬ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Одним из обязательных условий в борьбе за рост производительности труда, улучшение качества продукции, снижение себестоимости и досрочное выполнение пятого пятилетнего плана должна быть повседневная забота о создании нормальных условий труда рабочих.

Но в тракторосборочном цехе руководители тт. Капулкин, Ткачев, Кряжев и другие не придают этому вопросу должного значения. Они часто забывают о людях, которые решают судьбу программы, мало принимают действительных мер по устранению организационно-технических недостатков, которые являются причиной нарушения техники безопасности в цехе.

Многие мероприятия по вопросам техники безопасности и улучшения условий труда согласно приказам, распоряжениям директора и главного инженера завода не выполняются. Совещания с отчетами мастеров о

состоянии техники безопасности на их участках проводятся нерегулярно и зачастую носят формальный характер. К ним никто не готовится, и выполнение принятых решений на совещаниях никем не контролируется.

Повторный инструктаж рабочих по технике безопасности на отдельных участках проводится несвоевременно и некачественно. Борьба со злостными нарушителями правил личной безопасности ведется слабо, предупредительной записи в «Записную книжку мастера» многие руководители участков не делают.

Повторная проверка знаний по технике безопасности рабочих ответственных профессий в этом году проведена не полностью. Хуже того, у энергетика цеха тов. Кривокрытова 8 человек электриков не обучены, не имеют документов на право работы электриками.



Запорожская область. Коллектив Мелитопольского консервного завода за 10 месяцев изготовил на 4,2 миллиона банок консервов больше, чем в прошлом году.

На снимке: закатчица фруктового цеха В. Рябова, выполняющая норму на 130 процентов.

БЕСЕДЫ О ЖИЗНИ И ДЕЯТЕЛЬНОСТИ И. В. СТАЛИНА

Агитколлектив ремонтно-механического цеха провел беседы, посвященные 75-летию со дня рождения И. В. Сталина.

Агитатор тов. Русанов доходчиво и содержательно рассказал рабочим механического участка о жизни и деятельности И. В. Сталина, продолжателя великого дела В. И. Ленина.

Интересную беседу о И. В. Сталине провел с работниками отдела механика слесарь тов. Манев. Во время беседы он привел примеры из художественной литературы.

Беседы агитаторов были проведены также на участках моторного, сталелитейного, автоматного и других цехов завода.

ВЫСТАВКА КО ДНЮ РОЖДЕНИЯ И. В. СТАЛИНА В БИБЛИОТЕКЕ

В читальном зале заводской библиотеки оборудована выставка, рассказывающая о деятельности И. В. Сталина в дореволюционное время и в период мирного строительства в годы пятилеток. Большое место занимает раздел «Сталин в Великой Отечественной войне».

В эти дни заметно увеличился спрос читателей на произведения И. В. Сталина.

Совещание инструментальщиков завода

В Доме техники состоялось совещание инструментальщиков завода. Участники совещания обсудили вопрос о причинах невыполнения плана ноября и неритмичной работы в первые дни декабря. С докладом о работе инструментального цеха выступил тов. Франкфурт.

Докладчик и выступавшие в прениях говорили о том, что в цехе особенно неудовлетворительно работают участки штампов и сложно-режущего инструмента. Мастера этих участков тт. Фукс и Сорокин плохо организуют производство, не ведут массово-разъяснительной и воспитательной работы среди рабочих, потеряли чувство ответственности за порученное дело.

Мастера тт. Шабров, Гулин, Бергельсон и другие в своих выступлениях отмечали, что основной причиной неритмичной работы участков, простоев в начале и штурмовщины в последние дни месяца является несвоевременная выдача заготовок из заготовительного отделения. Они заявили также о серьезных недостатках в планировании со стороны инструментально-штампового отдела, перебомах в обеспечении твердыми сплавами и металлом.

Большое отставание от графика допускает кузнечно-заготовительное отделение. Мастер этого отделения тов. Клименко

сказал, что в отделении нет необходимого оборудования, а имеющееся дает малую производительность. Так, единственный в отделении 500-килограммовый молот долгое время работает с лопнувшей станиной, что значительно снизило его мощность. Кроме того, работая в таком состоянии, молот может окончательно выйти из строя.

Мало занимаются в инструментальном цехе профилактическим ремонтом оборудования.

Выступивший на совещании заместитель начальника автоматного цеха по технической части тов. Земский предъявил претензии инструментальщикам, не выдавшим автоматному цеху в ноябре ни одного приспособления и задерживающего выпуск необходимой оснастки.

Заведующий бюро подготовки производства тов. Весновский посвятил свое выступление задачам, стоящим перед инструментальщиками в подготовке производства новых узлов трактора, во внедрении новой технологии.

На совещании выступили также главный инженер завода тов. Бахарев и заместитель главного инженера тов. Рывкин.

Участники совещания заявили о своем стремлении вскрывать внутренние резервы, успешно решить задачи, стоящие перед инструментальщиками завода.

А. ФЕЛЬДМАН.

Трудовые успехи молодежи деревообделочного цеха

С большим подъемом трудится коллектив деревообделочного цеха над выполнением взятых обязательств по досрочному выпуску юбилейного комсомольского трактора. Среди комсомольцев и молодежи с особым энтузиазмом в эти дни трудится комсомолка Надя Данькова. Она работает на кабинном участке: обтягивает крыши кабин дерматином. При норме 7 кабин Надя Данькова выдает 8—9 за смену.

Токарь по дереву комсомолец Иван Дацюк взял на себя повышенные социалистические

обязательства: закончить программу выпуска деталей для юбилейного комсомольского трактора к 25 декабря. С этим обязательством он успешно справился.

С неослабевающим напряжением также работает сборщица спинок сидений и подлокотников Мария Натрусова. Ее средняя норма выработки—138—140 процентов ежедневно. Но бывают дни, когда она выполняет задание на 170—175 процентов.

П. ГАРШИН.

зад новый испытательный стенд с автосцепкой, при эксплуатации которого устраняется опасность в работе, до сих пор стоит без действия.

Цеховой комитет профсоюза (председатель тов. Кряжев) мало занимается вопросами создания нормальных условий труда рабочих, не предъявляет требований администрации цеха и не привлекает к участию в работе избранных в цехе общественных инспекторов по охране труда и технике безопасности.

Все это отрицательно отражается на выполнении производственной программы.

Такое положение должно было вызвать тревогу у руководства цеха, но этого не случилось. Правда, партийное бюро цеха и его секретарь тов. Загуменный два раза в этом году слушало заместителя начальника цеха по технической части тов. Ткачева о состоянии техники безопасности в цехе и приняло неплохое решение. Но выполнение решения не проверялось, и оно осталось на бумаге.

Не улучшается положение в цехе и сейчас.

По вине ОКСа в тракторосборочном цехе до сих пор не работает вытяжная вентиляция на голове конвейера. Не изготовлены накидные шланги для отвода газов при заводе дефектных тракторов. Приточная установка—калориферы—на этом участке не работает. Стены здания бытовых помещений, где размещен склад готовых деталей, сложены в один кирпич, заваливаются, что может явиться причиной тяжелого случая. Рубильники для включения тракторов поставлены открытые, что несоответствует правилам техники безопасности. Площадок и лестниц для безопасного обслуживания кранбалок нет.

Чтобы устранить указанные выше и другие недостатки, прежде всего следует тт. Капулкину, Ткачеву и Кряжеву немедленно покончить с пренебрежительным отношением к вопросам создания безопасных, здоровых условий труда для рабочих, усилить требовательность к начальникам пролетов, старшим и сменным мастерам, механику, энергетике цеха.

П. ФОМИНЫХ,
инспектор отдела техники безопасности.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Высокочастотный нагрев металлов—передовой метод термической обработки

Развитие метода высокочастотного нагрева

При эксплуатации радиостанций давно наблюдался эффект нагрева металлических частей конструкций, близко расположенных от проводников, несущих токи высокой частоты. Однако с этим явлением боролись как с вредным. Только в 1918 году русские ученые-инженеры М. А. Бонч-Бруевич и В. П. Вологдин в Нижегородской радиолaborатории использовали это свойство проводников, несущих токи высокой частоты для нагрева металлических частей радиоламп с целью удаления из них газов при откачке. Это были первые попытки применения токов высокой частоты для промышленных целей.

В 1935 году дирекция Московского автомобильного завода имени Сталина обратилась к профессору В. П. Вологдину с просьбой использовать высокочастотный нагрев для закалки шеек коленчатых валов. Опыты по использованию индукционного нагрева для закалки шеек коленчатых валов проводились в лаборатории профессора Вологдина с января по май 1936 года и окончились большим успехом: был разработан метод высокочастотной закалки коленчатых валов. Дальнейшие испытания коленчатых валов с закаленными шейками показали, что износоустойчивость шеек возросла в четыре раза.

В 1939 году Харьковским электромеханическим и турбогенераторным заводом (ХЭТЗ) под непосредственным руководством профессора Вологдина был изготовлен первый мощный высокочастотный мотор-генератор, специально предназначенный для закалки шеек коленчатых валов тракторного двигателя ХТЗ. Этот генератор мощностью в 250 киловатт, частотой 5000 герц, явился началом массового применения токов высокой частоты для нагрева под закалку шеек коленчатых валов автотракторных двигателей. Он и поныне работает на Алтайском тракторном заводе.

1936 год ознаменовался началом широкого применения высокочастотного индукционного нагрева для термической обработки.

В настоящее время методы высокочастотного нагрева применяются для плавки металлов и

Основы метода высокочастотной закалки. Способы закалки. Оборудование для высокочастотной закалки

При помещении куска металла в замкнутый контур, по которому течет переменный ток, в металле наводятся индуктируются вихревые токи, которые, будучи достаточной силы, могут нагреть помещенный в контур металл.

Чем выше частота переменного тока, проходящего по конту-

р, тем ближе к поверхности сосредоточивается основная масса тока, возникающая в металле, и тем скорее нагревается его поверхностный слой при достаточной большой мощности, передаваемой нагреваемому металлу.

Практически при применении нагрева токами высокой частоты весь ток в металле протекает только в поверхностном слое и не протекает в середине. Чем выше частота тока, тем тоньше слой, по которому протекает ток. Поскольку ток, проходя в металле, нагревает его, можно сделать вывод, что чем выше частота, тем меньше нагреваемый слой. Контур, в который помещают нагреваемый металл, называют индуктором. Индукторы обычно делают самой разнообразной конфигурации, в зависимости от детали, которую нужно нагреть. Если поверхность детали, находящейся в индукторе, нагрета до закалочной температуры, то, подавая на нее охлаждающую жидкость, получают поверхностно закаленный слой на детали.

Существуют два основных способа высокочастотной закалки: единовременный и непрерывно-последовательный, применяемые в зависимости от конфигурации изделий, подвергаемых закалке, требуемой производительности агрегата, наличия мощности и других технологических и конструктивных соображений.

В первом случае нагреву подвергается вся закаливаемая поверхность одновременно, и по окончании нагрева на нее подается охлаждающая жидкость (вода или эмульсия) через специальные отверстия, просверленные в индукторе. Во втором случае деталь помещается вдоль индуктора. При этом участки детали, проходя через зону действия индуктора, нагреваются до закалочной температуры и, выходя из нее, охлаждаются при помощи гребенки, расположенной за индуктором, из которой на нагретые участки непрерывно подается охлаждающая жидкость.

Для генерирования токов высокой частоты пользуются машинными либо ламповыми генераторами. Машинные генераторы строятся мощностью в 50—600 киловатт, частотой 500—1000 герц и применяются при закалке крупных деталей, требующих сравнительно глубокой закалки—3—10 миллиметров.

Ламповые генераторы обычно имеют мощность в пределах 10—300 киловатт при частоте 100000—1000000 герц и используются при закалке мелких изделий, либо требующих малой глубины закаленного слоя до 3 миллиметров.

Наш завод располагает как машинными, так и ламповыми генераторами с диапазоном частот и мощностей, необходимых для нагрева под закалку почти всех деталей трактора ДТ-54, подвергающихся в настоящее время термической обработке. Для осуществления поверхностной высокочастотной закалки применяются специальные станки, широкое применение в настоящее время находят автоматические и полуавтоматические станки, где весь процесс закалки полностью автоматизирован. К таким станкам относятся: станок для закалки шеек коленчатых валов производительностью 15—20 штук в час, станок для закалки распределительных валов производительностью 10—12 штук в час, станок для закалки гильз цилиндров производительностью 60 штук в час.

Кроме станков-автоматов и полуавтоматов, на нашем заводе нашли применение также универсальные закалочные станки, на которых производится закалка деталей сериями.

Закалочные станки являются сложными агрегатами, требующими постоянного надзора за их работой и тщательного ухода за ними в процессе эксплуатации. При этих условиях они обеспечивают хорошую стабильность получаемых результатов закалки, работают безотказно и позволяют получить на них высокую производительность труда.

Развитие высокочастотного нагрева на АТЗ

Как уже отмечалось выше, закалка коленчатых валов была освоена еще на Харьковском тракторном заводе. Поэтому на нашем заводе почти с самого начала его работы началось производство коленчатых валов с шейками, закаленными токами высокой частоты.

Вплоть до 1952 года высокочастотная закалка не имела на заводе широкого применения; поверхностной закалке с нагревом токами высокой частоты подвергались всего пять наименований деталей.

С лета 1952 года начались работы по монтажу высокочастотного оборудования, поступившего в это время на завод.

К июлю 1953 года были закончены монтажные работы в термическом цехе, цехе шасси (ныне тракторосборочный цех) и моторном цехе.

В это же время ремонтно-механическим цехом были изготовлены универсальные закалочные станки и станок для закалки

герц и применяются при закалке крупных деталей, требующих сравнительно глубокой закалки—3—10 миллиметров.

Для осуществления поверхностной высокочастотной закалки применяются специальные станки, широкое применение в настоящее время находят автоматические и полуавтоматические станки, где весь процесс закалки полностью автоматизирован. К таким станкам относятся: станок для закалки шеек коленчатых валов производительностью 15—20 штук в час, станок для закалки распределительных валов производительностью 10—12 штук в час, станок для закалки гильз цилиндров производительностью 60 штук в час.

Кроме станков-автоматов и полуавтоматов, на нашем заводе нашли применение также универсальные закалочные станки, на которых производится закалка деталей сериями.

Закалочные станки являются сложными агрегатами, требующими постоянного надзора за их работой и тщательного ухода за ними в процессе эксплуатации. При этих условиях они обеспечивают хорошую стабильность получаемых результатов закалки, работают безотказно и позволяют получить на них высокую производительность труда.

Развитие высокочастотного нагрева на АТЗ

Как уже отмечалось выше, закалка коленчатых валов была освоена еще на Харьковском тракторном заводе. Поэтому на нашем заводе почти с самого начала его работы началось производство коленчатых валов с шейками, закаленными токами высокой частоты.

Вплоть до 1952 года высокочастотная закалка не имела на заводе широкого применения; поверхностной закалке с нагревом токами высокой частоты подвергались всего пять наименований деталей.

С лета 1952 года начались работы по монтажу высокочастотного оборудования, поступившего в это время на завод.

К июлю 1953 года были закончены монтажные работы в термическом цехе, цехе шасси (ныне тракторосборочный цех) и моторном цехе.

В это же время ремонтно-механическим цехом были изготовлены универсальные закалочные станки и станок для закалки

герц и применяются при закалке крупных деталей, требующих сравнительно глубокой закалки—3—10 миллиметров.

Ламповые генераторы обычно имеют мощность в пределах 10—300 киловатт при частоте 100000—1000000 герц и используются при закалке мелких изделий, либо требующих малой глубины закаленного слоя до 3 миллиметров.

Наш завод располагает как машинными, так и ламповыми генераторами с диапазоном частот и мощностей, необходимых для нагрева под закалку почти всех деталей трактора ДТ-54, подвергающихся в настоящее время термической обработке.

Для осуществления поверхностной высокочастотной закалки применяются специальные станки, широкое применение в настоящее время находят автоматические и полуавтоматические станки, где весь процесс закалки полностью автоматизирован. К таким станкам относятся: станок для закалки шеек коленчатых валов производительностью 15—20 штук в час, станок для закалки распределительных валов производительностью 10—12 штук в час, станок для закалки гильз цилиндров производительностью 60 штук в час.

Кроме станков-автоматов и полуавтоматов, на нашем заводе нашли применение также универсальные закалочные станки, на которых производится закалка деталей сериями.

Закалочные станки являются сложными агрегатами, требующими постоянного надзора за их работой и тщательного ухода за ними в процессе эксплуатации. При этих условиях они обеспечивают хорошую стабильность получаемых результатов закалки, работают безотказно и позволяют получить на них высокую производительность труда.

Развитие высокочастотного нагрева на АТЗ

Как уже отмечалось выше, закалка коленчатых валов была освоена еще на Харьковском тракторном заводе. Поэтому на нашем заводе почти с самого начала его работы началось производство коленчатых валов с шейками, закаленными токами высокой частоты.

Вплоть до 1952 года высокочастотная закалка не имела на заводе широкого применения; поверхностной закалке с нагревом токами высокой частоты подвергались всего пять наименований деталей.

С лета 1952 года начались работы по монтажу высокочастотного оборудования, поступившего в это время на завод.

К июлю 1953 года были закончены монтажные работы в термическом цехе, цехе шасси (ныне тракторосборочный цех) и моторном цехе.

В это же время ремонтно-механическим цехом были изготовлены универсальные закалочные станки и станок для закалки

вых валов и других деталей, что намного повысило качество этих деталей.

Большие работы были проведены по освоению закалки ТВЧ гильзы цилиндров. Как известно, в настоящее время термическая обработка гильз связана с целым рядом значительных трудностей.

Объемная закалка гильз весьма трудоемка, при закалке гильз в масле выделяется много копоти и газов, которые создают рабочим тяжелые условия труда. Длительность цикла термообработки вынуждает иметь большие заделы сырых и закаленных гильз.

Необходимость механической обработки закаленных гильз вызывает повышенный расход инструмента.

В 1954 году в моторном цехе были смонтированы мотор-генератор 10000 герц 200 киловатт и специальный станок для закалки ТВЧ гильз цилиндров. Так как при высокочастотной закалке гильз необходимость отпуса сохраняется, группой инженеров и техников была сконструирована специальная отпускная установка, в которой отпуск гильз производится током промышленной частоты 50 герц. При испытании она показала хорошие результаты как по производительности, так и по качеству отпуска. Закалочный станок и отпускная установка установлены в механической линии обработки гильз. Сейчас заканчиваются последние работы по внедрению технологии высокочастотной закалки гильз, при этом будет достигнута значительная экономия за счет снижения трудоемкости термической обработки, сокращены расходы на транспортировку, уменьшены межоперационные заделы. Трудоемкость механической обработки снизится, снизится также расход инструмента, так как закалке будет подвергаться лишь внутренняя поверхность, зеркало гильзы. Качество закаленных гильз значительно повышается.

В настоящее время термообработке с нагревом ТВЧ подвергаются более 20 наименований тракторных деталей. Примерно такое же количество находится в стадии внедрения.

В 1955 году будут проведены работы по внедрению высокочастотной закалки распределительных валов, ведущих колес и целого ряда других деталей.

Серьезные работы будут проведены также по исправлению брака термического и механических цехов, а также по применению высокочастотного нагрева для пайки, заливки вкладышей и т. д. Все это позволит значительно повысить качество выпускаемой продукции и получить большой экономический эффект.

Для выполнения этих работ отделению ТВЧ необходимо оказать помощь по оснащению необходимым оборудованием и укомплектованию кадрами.

С. МИШУРИС,
инженер.

Образованный петух

(В А С И Я)

(Почти по Михалкову)

Петух окончил десять классов—
 Попал в вечерний институт.
 Пришел домой. Прокукарекал басом:
 Итак, жена, дела мои идут,
 Теперь я—дэр студэнт—
 Почти интеллигент.
 Блеснув немецким словом,
 Он прокричал со всех петушьих сил:
 —Давай пожрать! А—а, не готово!
 Опять все время отнял сын?!
 —Сегодня я... сегодня ведь суббота...
 Хотела объяснить жена,
 Но криком вновь была оглушена:
 —Довольно! Слушать нет охоты,
 Теперь я на голову выше,
 И чтоб подобного не слышал!
 Проходит год, и два, и три, четыре...
 Все образованней становится петух.
 Наседке нашей нет житья в квартире,
 В глазах ее совсем огонь потух.
 И вот петух домой явился пьяным
 (Он, видно, защитил диплом).
 Прошел к столу, качаясь странно,
 И стол ударил кулаком.
 —Чего стоишь как пень, разинув рот?!
 Мне... недосуг с тобой шутить...
 Я инженер. А тот-то... кто ты?
 Прошу мое гнездо... освободить!
 Послушно вышла скромная наседка,
 Наверно, ночевать к соседке.
 И перепуганный, ошеломленный
 За ней тянулся и... цыпленок.
 Чужие любим мы перебирать грехи,
 Но не перевелись такие петухи.

А. ЗОЛОТАВИН,
 кочегар ТЭЦ.

ПО ЗАВОДУ

26 чугунолитейщиков награждены грамотами

На основе широко развернутого социалистического соревнования, осуществления ряда организационно-технических мероприятий по мобилизации внутренних резервов производства славный коллектив чугунолитейного цеха № 1 добивается все новых трудовых побед.

17 декабря чугунолитейщики завершили выполнение годового плана и сейчас сдают на сотни тысяч рублей сверхплановой продукции.

Руководством завода высоко оценен самоотверженный труд чугунолитейщиков. 26 лучших производственников, особо отличившихся в труде, награждены Почетными грамотами, 35 чугунолитейщикам объявлена благодарность.

Грамотами награждены выбивщик Квитко М. М., барабанщик Дергилев А. В., формовщик Марчуков В. А.

Новые спектакли

Коллектив Рубцовского городского драматического театра готовит два новых спектакля.

Б школьным каникулам режиссер Г. И. Гончаров готовит сказку В. Гольдфельда «Иван да Марья». В основных ролях выступают артисты А. Михайлов, Е. Ивансв, М. Валент, И. Валент, Б. Щербаков и другие. Спектакль оформлен оригинальной музыкой.

Под руководством главного режиссера театра Немировича-Данченко коллектив театра готовит драму молодого свердловского драматурга Афанасия Салынского «Опасный спутник». В этом спектакле заняты артисты И. Камуз, А. Яшурина, Н. Клименко, Ю. Балабонин и другие. Премьера пьесы «Опасный спутник» состоится 14 января 1955 года.

ИЗВЕЩЕНИЕ

При редакции заводской газеты «Боевой темп» организуется литературная группа. Сегодня в 5 часов дня состоится организационное собрание. Приглашаются все желающие.

Редакция газеты «Боевой темп».

Что происходит в Западной Германии

Одной из важнейших международных проблем, к которой приковано в настоящее время внимание мировой общественности, является германская проблема. По вине западных держав, и в первую очередь Соединенных Штатов Америки, эта проблема до настоящего времени не решена—Германия остается разделенной на две части и Западная Германия вовлекается в агрессивные военные группировки.

Если в Германской Демократической Республике в полном соответствии с Потсдамскими решениями проведены демократические преобразования, распущены гитлеровские военные формирования, то в Западной Германии происходит обратное. Там полным ходом идет возрождение милитаризма, в экономике хозяйничают крупные монополии, открыто действуют фашистские организации.

После бесславного крушения «европейского оборонительного сообщества» американские правящие круги стали усиленно разрабатывать новые планы возрождения милитаризма в Западной Германии.

С этой целью в Лондоне, а затем в Париже были созваны совещания представителей США и некоторых других западных стран, на которых выработаны и подписаны соглашения о вооружении Западной Германии, о включении ее в Северо-атлантический блок и о создании в Европе замкнутой военной группировки под названием «Западноевропейский союз», включающей и западногерманских реваншистов.

На основе лондонских и парижских соглашений в Западной Германии создается армия, которая уже в ближайшее время должна насчитывать 500—520 тысяч человек и которая будет располагать крупными авиационными и танковыми соединениями, собственными военными штабами. К этим официально записанным в парижских соглашениях цифрам следует прибавить уже имеющиеся военные формирования в Западной Германии, и тогда будет ясно, что фактически боннские милитаристы получают армию примерно в один миллион солдат. Вооруженные силы Западной Германии получают также возможность иметь атомное оружие.

Этот курс западных держав в отношении Западной Германии несовместим ни с задачей укрепления мира в Европе, ни с задачей восстановления национального единства Германии.

«В настоящее время,—указывал В. М. Молотов в Заявлении на Совещании европейских стран по обеспечению мира и безопасности в Европе,—ничто не может так помешать делу восстановления единства Германии, как осуществление парижских соглашений о ремилитаризации Западной Германии».

Стремясь укрепить мир и безопасность в Европе, а также облегчить разрешение германской проблемы, Советский Союз выдвинул в последнее время предложения о восстановлении единства Германии на миролюбивых и демократических основах и проведении общегерманских свободных выборов, о выводе оккупационных войск четырех держав с территории Восточной и Западной Германии, о созыве общеевропейского совещания для рассмотрения вопроса о создании системы коллективной безопасности в Европе. Эти предложения Советского Союза, открывающие путь к решению германского вопроса и к обеспечению мира

в Европе, не получили поддержки со стороны США, Англии и Франции. Более того, стремясь увековечить раскол Германии, три западные державы, при поддержке других стран Северо-атлантического блока, вступили на путь возрождения милитаризма в Западной Германии, на путь возрождения вермахта.

Как в период между первой и второй мировыми войнами, так и сейчас основой возрождения милитаризма в Западной Германии являются крупные монополии. Как и тогда, заграничные капиталы, и в первую очередь американские, играют определяющую роль в переводе Западной Германии на рельсы военной экономики. Многие миллиарды марок вкладывает в военную промышленность и боннское правительство. Так, в 1953 году 68 процентов всех бюджетных расходов выделялось прямо или косвенно на цели милитаризации.

Судьбами западногерманской экономики вершат сейчас все те же пушечные короли, вооружившие в свое время Гитлера,—Крупп, Абс, Цанген, Маннесман, Кленкер, Хеншель, Хенле, Пфердменгес, Ханиэль. Нынешний уровень концентрации капитала в Западной Германии намного превосходит довоенные показатели. Как сообщает западногерманская печать, к 1954 году в руках двадцати двух семейств рурских промышленных магнатов находилось 97 процентов производства стали, 85 процентов производства чугуна и 91 процент проката.

Военное производство в боннской республике уже сейчас достигло крупных размеров. Свыше 400 фирм и предприятий работает на войну.

По замыслам американских империалистов Западная Германия должна стать военным арсеналом и поставщиком солдат для будущей войны. Уже теперь в Западной Германии под ружьем находится свыше 450 тысяч немцев. Они входят в различные военные и полувоспитательные, полицейские и так называемые «служебные», «вспомогательные», «рабочие» формирования и представляют собой замаскированную армию. «Мозговым трестом» германского империализма является воссозданный генеральный штаб, который в течение ста лет планировал агрессивные войны. Возглавляет его генерал Хой-

зингер, бывший начальник оперативного отдела гитлеровского генерального штаба. Создано уже в Бонне фашистски и военное министерство.

Западная Германия все больше и больше становится полицейским государством фашистского типа. Свобода и демократия существуют там лишь для реваншистов. Прогрессивные организации и прогрессивно настроенные лица преследуются и подвергаются травле. Об этом красноречиво говорят сфабрикованные реваншистами процессы против немецких патриотов — коммунистов Оскара Неймана, Карла Дикеля и Эмиля Бехтле, а также против демократической молодежной организации — Союза свободной немецкой молодежи (СНМ). Эти процессы закончились приговором трех патриотов-коммунистов к тюремному заключению и запрещению Союза СНМ только за то, что они участвовали в проведении в Западной Германии народного опроса против ремилитаризации, за мирный договор.

На этом боннские власти не остановились. Они затеяли провокационный судебный процесс против передового отряда западногерманских трудящихся — Коммунистической партии с целью ее запрещения. Этот грязный процесс вызвал гнев и возмущение всего немецкого народа, общественности многих стран мира. По всей Германии развернулось широкое движение в защиту партии коммунистов.

Реакционная внешняя и внутренняя политика Аденауэра вызывает все большее недовольство широких народных масс. По всей Западной Германии прокатилась волна массовых забастовок рабочих и служащих.

Население все решительнее выступает с требованием прекратить перевооружение Западной Германии. Так, например, третий конгресс объединения западногерманских профсоюзов и конгресс западногерманской профсоюзной молодежи, на которых было представлено около 7 миллионов членов профсоюзов, единодушно выступили против лондонских и парижских соглашений.

Усиливается оппозиция аденауэровскому режиму и в самой боннской правительственной коалиции.

Видный деятель Западной Германии, лидер социал-демократической партии Германии Олленхауэр, высказался против лондонских и парижских решений, за созыв нового совещания четырех держав по вопросам европейской безопасности и воссоединения Германии. Другой политический деятель, председатель Общегерманской народной партии Хейнеман, заявил, что основная цель его партии состоит в том, чтобы помешать вооружению Западной Германии, так как это уничтожает всякие надежды на воссоединение Германии.

Как указывается в Декларации Московского Совещания европейских стран по обеспечению мира и безопасности в Европе, для решения германского вопроса прежде всего необходимо отбросить военные парижские соглашения, отказаться от политики ремилитаризации Западной Германии и вовлечения ее в военные группировки. Чтобы германская проблема была решена, необходимо проведение общегерманских свободных выборов и образование на этой основе общегерманского правительства единой, демократической, миролюбивой Германии.

В. КУЗНЕЦОВ.

Редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.



Американский журнал «Лайф» опубликовал статью, озаглавленную: «Ядро новой германской армии». Вместе со статьей напечатано несколько снимков, на одном из которых, приводимом нами, изображено подразделение сформированной в Западной Германии пограничной охраны. Журнал поясняет, что в подобных шлемах в свое время маршировали солдаты вермахта.