

Трудовой Тема

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

№ 12 (495)

Четверг, 27 января 1949 г.

ТОВАРИЩИ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ!

Дело чести каждого работника завода добиться, чтобы в новом году на нашем заводе не было отстающих цехов. Для этого необходимо, чтобы каждый производственный участок, бригада работали изо дня в день только по графику, ритмично и высокопроизводительно.

Выполним пятилетний план в 4 года!

ИТОГИ ХОЗЯЙСТВЕННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЗАВОДА ЗА 1948 ГОД И ЗАДАЧИ НА 1949 ГОД

С заводской профсоюзной конференции

от - ре жок

24 января в помещении клуба завода состоялась общезаводская конференция.

Конференция заслушала и обсудила доклад директора завода тов. З. С. Рубанов: «О хозяйственной деятельности завода за 1948 год и о задачах на 1949 год».

— Наша страна ранее намеченных сроков обеспечила превышение довоенного уровня выпуска промышленной продукции, — говорит докладчик. — Больших успехов в этой всенародной борьбе достигло машиностроение и, в частности, тракторная промышленность. В ногу со всем советским народом в 1948 году — третьем решающем году послевоенной сталинской пятилетки — шел и коллектив нашего тракторного завода.

В своем докладе т. Рубанов отметил, что, успешно выполнив государственный план по выпуску товарной и валовой продукции за 1948 год, завод перевыполнил задание по выпуску тракторов и дал сельскому хозяйству страны на 1,4 миллиона рублей запасных частей. Выпуск тракторов в 1948 году по сравнению с 1947 годом возрос на 29,5 процента, снижена себестоимость выпускаемой продукции на 9 процентов. Завод в 1948 году достиг сверхплановой прибыли в сумме 5 миллионов 781 тысячи рублей против 4,5 миллиона рублей, установленных по социалистическим обязательствам.

Таких результатов коллектив завода добился путем улучшения организации социалистического соревнования, путем вовлечения в это соревнование всех категорий работников завода. На заводе сейчас соревнуются не только коллективы цехов и производственных участков, но и значительное количество инженеров, конструкторов и технологов.

Докладчик остановился на работе по улучшению показателей производственных участков некоторых цехов, проведенной созданными комплексными бригадами. В состав бригад входили инженерно-технические работники заводоуправления, цехов и рабочие-стахановцы. Комплексная бригада чугунолитейного цеха в составе тт. Ярина, Певзнера, Фельдмана, Креч и других добилась хороших результатов по повышению производительности труда в стержневом отделении цеха.

Комплексная бригада кузнечного цеха обеспечила некоторую экономию материалов по различным металлоемким поковкам за счет штамповки из отходов и сокращения размеров заготовок. Начали свою работу, но не довели ее до конца также же бригады в зуборезном и прессовом цехах.

Докладчик отметил ценную инициативу протгруппорга термообрубного отделения сталелитейного цеха т. Маркова в развертывании социалистического соревнования в честь X-го съезда профсоюзов, которая была одобрена краевым Советом профсоюзов и подхвачена передовыми протгруппоргами нашего завода.

Но говоря о достигнутых успехах, т. Рубанов доложил делегатам конференции о серьезных недостатках в работе, которые имеют место в цехах завода. Велик брак в производстве. Потери от брака в 1948 году составили 12,4 миллиона рублей. Остановившись на плохом использовании рабочего времени в цехах, докладчик заявил, что в 1948 году от частых простоев потеряно 206 тысяч человеко-часов. Завод имеет за год 2,9 миллиона рублей непроизводительных расходов.

— Это говорит о том, что у нас имеется еще много неиспользованных резервов производства, умелое использование которых поможет значительно улучшить работу завода в 1949 г. — завершающем году послевоенной пятилетки.

Дальше тов. Рубанов подробно остановился на работе цехов по выполнению производственных планов. Отметив хорошую работу чугунолитейного цеха, докладчик указал на то, что до сих пор в цехе имеет место большой процент брака, из-за чего цех несет большие убытки. Хорошо работали в течение всего 1948 года автоматный (начальник т. Либанов), метизный (начальник т. Котляр) и тракторомеханический (начальник т. Шкарупо) цехи. Недопустимо отстают и даже не выполняют годовых производственных планов зуборезный, прессовый цехи и цех шасси.

Докладчик отметил также, что завод не выполнил план сдачи запасных частей по номенклатуре. Особенно лимитируют сдачу шестерни и валики, обрабатываемые зуборезным цехом (начальник т. Степак). По этим же деталям цех ежедневно тормозит сборку тракторов. Основным недостатком неритмичной работы зуборезного, прессового цехов и цеха шасси является слабая организация производства и недостаточно проводимая в цехах массово-разъяснительная работа.

— Послевоенная сталинская пятилетка требует от коллектива за-

вода не только выполнения количественных показателей, но и коренного улучшения качества выпускаемой продукции, большого внимания к экономному расходованию государственных средств, бережному отношению к каждому килограмму дорогостоящего металла, — говорит тов. Рубанов, — но, однако, брак в цехах завода в отчетном году не только сократился, но и возрос. Брак в чугунолитейном цехе по сравнению с прошлым годом возрос на 1,9 процента. Велик процент брака в сталелитейном, кузнечном, термическом и прессовом цехах.

Брак в основном производстве завода вызывается низким качеством изготавливаемого инструментального цехом инструмента и недостаточным качеством ремонта оборудования, производимым ремонтно-механическим цехом.

Остановившись на жилищно-коммунальных условиях работников завода, на охране труда и медицинском обслуживании трудящихся, тов. Рубанов доложил о том, что за 1948 год трест «Алтаймашстрой» сдал всего 9361 кв. метр жилья, выполнив план строительства только наполовину. Лечебная сеть завода в прошлом году расширилась. Сейчас завод располагает больницей в 120 коек на 3 отделения.

План 1949 года требует от коллектива завода коренного улучшения всей работы. В этом году выпуск тракторов должен возрасти до 16 процентов. Это значит, что в 1949 году необходимо повысить производительность труда во всех цехах завода, решительно бороться против потерь рабочего времени, смело внедрять в производство новую передовую технику и прогрессивные нормы использования оборудования, сырья, материалов, топлива и энергии. Эти задачи требуют также решительной борьбы с потерями на производстве в виде брака и неэкономного расходования материалов.

Нужно шире развернуть социалистическое соревнование для обеспечения успешного выполнения и перевыполнения плана 4-го года послевоенной сталинской пятилетки, за выполнение пятилетнего плана в четыре года, — закончил свой доклад тов. Рубанов.

После доклада тов. Рубанова развернулись прения. Первым выступил в прениях начальник чугунолитейного цеха т. Креч. Сказав о том, что коллектив чугунолитейного цеха добился в 1948 году высоких производственных показателей, т. Креч указал, что 78 процентов рабочих-литейщиков успешно выполнили свои обязательства, 31 человек выполнили пятилетние планы.

— Но наряду с положительными сторонами работы цеха у нас есть ряд существенных недостатков, — сказал в своем выступлении тов. Креч, — брак — это наше основное зло. Но большой процент брака зависит прежде всего от недоброкачественных и непригодных к литейному производству песка и шихты.

В своем выступлении т. Креч подробно остановился на трудных условиях работы участка крупного литья. Участок крупного литья — самое узкое место в цехе. По выполнив мероприятия, намеченные в техплане, при непосредственном участии коллектива инженерно-технических работников заводоуправления, мы сможем добиться улучшения работы этого участка и всего цеха в целом.

Инициатор социалистического соревнования в честь X съезда профсоюзов протгруппорг термообрубного отделения сталелитейного цеха т. Марков, рассказав об успехах термообрубщиков, отметил, что большим тормозом в работе является некачественный ремонт приспособлений ремонтно-литейной мастерской.

О браке и причинах, порождающих его, сказал в своем выступлении мастер участка обработки корпуса заднего моста цеха шасси т. Секишев. Он справедливо отметил низкое качество проводимых ремонтов станков, и не случайно один из строгальных станков на участке, из-за отсутствия болтанговец, в течение 6 месяцев не сдан в эксплуатацию.

Начальник кузнечного цеха т. Бурман начал свое выступление с того, что коллектив инженерно-технических работников завода мало внимания уделяет вопросу рационального использования отходов металла. В течение 1948 года в цехе было подано много рационализаторских предложений.

— Много рационализаторских предложений было подано рабочими и инженерно-техническими работниками цеха, — говорит т. Бурман, — штамповщик т. Тузиков предложил из отходов детали 37-23 штамповать деталь 39-23. Это дало большой экономический эффект.

Но конструкторы завода должны помочь цеху в пересмотре всех деталей и умелом использовании отходов металла на штамповку других деталей. Необходимо, чтобы каждый металлический отход имел свое применение. Это даст неисчерпаемые резервы для социалистических накоплений.

О причинах отставания прессово-

го цеха коротко сказал в своем выступлении начальник прессового цеха т. Колпаков. Указав на то, что цех не имеет достаточного количества производственных площадей, что в цехе изношено оборудование и т. д., т. Колпаков не упомянул о том, как же в цехе организован труд на участках и что сделали инженерно-технические работники цеха для поднятия производительности и налаживания трудовой дисциплины в цехе.

С острой и справедливой критикой в адрес отдела главного технолога выступил старший мастер зуборезного цеха т. Синельников. Рассказав о том, что брак в цехе по отдельным деталям достигает 40—45 процентов, он указал на то, что отдел технолога не помогает цеху в вопросе снижения брака. Созданная комплексная бригада не смогла до конца решить вопроса с браком по детали 37-31.

Тов. Синельников также остановился на методах скоростного резания. Стахановцы его участка тт. Балакиши и Липатов увеличили режимы резания до 380 метров в минуту. Но их опыт переспропранен на заводе и скоростное резание не имеет массового внедрения во всех цехах. А это во много бы увеличило производительность.

В прениях также выступили главный технолог завода т. Модилевский и мастер чугунолитейного цеха т. Калиберда. В конце работы конференции с большой речью выступил парторг ЦК ВКП(б) на заводе тов. Сивак.

Он остановился на причинах отставания цехов. Цеховые партийные и профсоюзные организации не проводили массово-разъяснительной работы с коллективами цехов о значении хозяйственного расчета. Партийные организации ряда цехов не сумели потребовать от руководителей цехов повышения ответственности за работу своих участков.

Говоря о задачах, стоящих перед заводом в 1949 году, т. Сивак заострил внимание делегатов конференции на необходимости еще шире развернуть социалистическое соревнование за повышение производительности труда, улучшение качества продукции и за сверхплановые накопления.

Конференция приняла постановление, которое обязывает весь коллектив завода включиться во всенародную борьбу за выполнение пятилетки в четыре года, резко снизить потери от брака, снизить себестоимость трактора, увеличить производительность труда.

Великие победы советского народа

Центральное статистическое управление при Совете Министров СССР опубликовало сообщение об итогах выполнения государственного плана восстановления и развития народного хозяйства СССР в 1948 году.

За минувший год план по валовой продукции всей промышленности СССР выполнен на 106 проц., а план первых трех лет пятилетки — на 103 проц. Промышленность дала валовой продукции на 27 проц. больше, чем в 1947 году и превзошла уровень довоенного 1940 года на 18 проц.

В 1948 году выпущено сверх плана значительное количество промышленной продукции, в том числе черных и цветных металлов, угля, бензина, электроэнергии, различных станков, машин, минеральных удобрений, бумаги, фанеры, спичек, шифера, оконного стекла, мягкой кровли, хлопчатобумажных, шерстяных, льняных и шелковых тканей, растительного и животного масла, спирта и многих других видов промышленной продукции.

Ощущая сверхплановую экономию от снижения себестоимости продукции составила в 1948 году свыше 6 миллиардов рублей.

В 1948 году на основе осуществления решений февральского Пленума ЦК ВКП(б) новые крупные успехи завоеваны в сельском хозяйстве. Несмотря на сложившиеся в большинстве районов Поволжья неблагоприятные метеорологические условия, валовый урожай зерновых культур в целом по СССР составил свыше 7 миллиардов пудов и без малого достиг уровня довоенного 1940 года, а средняя урожайность зерновых культур с 1 гектара превзошла довоенный уровень. Приrost посевных площадей под урожай 1948 года составил 13,8 миллиона гектаров, в том числе зерновых культур — 10 миллионов гектаров.

Государственный план озимого сева под урожай 1949 года перевыполнен. В минувшем году посеяно озимых под урожай нынешнего года почти на 3 миллиона гектаров больше, чем в 1947 году. Зяби подняты на 17 миллионов гектаров больше, чем в 1947 году.

Заметно улучшилась работа МТО. Машинно-тракторные станции в прошлом году произвели сельскохозяйственных работ в колхозах на 23 проц. больше, чем в 1947 году, выработка на 1 трактор увеличилась против 1947 года и повысилась по сравнению с

1940 годом на 13 процентов.

В прошлом году были ускорены темпы развития общественного животноводства в колхозах, значительно увеличилось поголовье скота и достигнуто серьезное повышение продуктивности животноводства. Поголовье скота в колхозах на 1 января нынешнего года увеличилось по сравнению с 1 января минувшего года: по крупному рогатому скоту — на 23 проц., свиньям — на 75 проц., овцам и козам — на 16 проц. и лошадям — на 15 процентов.

Увеличилось также поголовье скота в личном пользовании колхозников, рабочих и служащих.

Выполняя великий сталинский план преобразования природы, колхозы, совхозы и лесхозы степных и лесостепных районов провели большую работу по посадке защитных лесных полос, подготовке земель под посадки защитных лесных полос в 1949 году, сбору семян древесных и кустарниковых пород, закладке лесных питомников и по введению травопольных севооборотов. Произведены посадки защитных лесных полос общей площадью в 199 тысяч гектаров, подготовлена почва для лесопосадок в 270 тысяч гектаров, выращено в лесопитомниках 1869 миллионов саженцев, построено колхозами свыше 2800 прудов и водоемов.

Значительно увеличилось снабжение сельского хозяйства горючим, минеральными удобрениями и машинами. Сельское хозяйство получило в истекшем году от государства в 3 раза больше тракторов, в 2 раза больше автомобилей, в 2 раза больше сельскохозяйственных машин, чем в довоенном 1940 году.

Грузоборот железнодорожного транспорта в 1948 году увеличился по сравнению с 1947 годом на 27 проц. и превзошел уровень довоенного 1940 года. Увеличилась перевозка грузов речным и морским транспортом, а грузооборот автомобильного транспорта превзошел уровень довоенного 1940 года почти в 1 1/4 раза.

Значителен рост капитальных работ в народном хозяйстве. За 1946, 1947 и 1948 годы построено, восстановлено и введено в действие около 4.000 государственных промышленных предприятий.

Огромная работа проведена в области жилищного строительства. За 3 года послевоенной пятилетки государством и населением с

помощью государства построены и восстановлены жилища общей площадью около 51 миллиона квадратных метров. В сельских местностях за эти 3 года построено и восстановлено более 1.600.000 жилых домов.

После стеньги карточек значительно увеличилась продажа продовольственных и промышленных товаров в государственной и кооперативной торговле, в том числе продажа хлеба — на 56 проц., сахара — в 2 раза, кондитерских изделий — на 45 проц., хлопчатобумажных тканей — на 56 проц., шелковых тканей — на 29 проц., обуви — на 45 процентов.

В течение прошлого года открыто 35 тысяч новых магазинов и палаток.

Значительно увеличилась торговля на колхозных рынках, особенно продажа мяса, молочных продуктов и овощей.

Проведение денежной реформы, стеньга карточной системы, разветвление товарооборота и последовательное снижение цен привели к тому, что покупательная способность советского рубля повысилась вдвое.

Непрерывно растет культурное строительство, здравоохранение. Увеличилось число учащихся в начальных, семилетних, средних школах, техникумах и в высших учебных заведениях. Выросла сеть лечебных учреждений, санаториев и домов отдыха.

Неуклонно растет экономическая мощь нашей Родины. Успехи 1948 года создали необходимые условия для дальнейшего развития народного хозяйства СССР и повышения материального и культурного уровня жизни народа.

Советский народ под водительством великого Сталина твердо идет по ленинскому пути вперед к коммунизму.

(ТАСС).

Отовсюду

Рабочие, инженерно-технические работники и служащие завода «Ростсельмаш» получают в этом году тысячу путевок на курорты и в лучшие дома отдыха. 200 комбайнстроителей проведут лето в заводском доме отдыха в Геленджике на Кавказе.

На промысле Кошкар (Гурьевская область, Казахстан) сдана в эксплуатацию первая очередь газопровода. На газовое отопление переведены около 100 рабочих квартир, пекарня, столовая и другие предприятия и учреждения. (ТАСС)

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Усилить контроль над хозяйственной деятельностью

На партийном собрании стройучастка № 2 треста «Алтаймашстрой» выступающие коммунисты вскрыли порочную и безответственную практику отдельных мастеров и прорабов участка.

Некоторые мастера и прорабы безответственно относятся к своим обязанностям, опаздывают на работу, уходят с работы раньше установленного времени, в результате рабочие не получают своевременно рабочих нарядов и простаивают из-за небеспопечности рабочих мест.

Мастер т. Кириллов 9 января, не предупредив никого, ушел с работы неизвестно куда. 12 января он ушел на обед и больше не появился на участке. А рабочие до конца дня ходили в поисках мастера и работы. 11 января мастер т. Рыжкова не подготовила фронта работ плотникам бригады т. Шавшина. Когда плотники пришли на работу, т. Рыжкова предложила им засыпать шлаком потолочные перекрытия дома. Но и этот фронт работы был не подготовлен. Бригада в 12 человек должна была засыпать шлаком 300 квадратных метров потолочных перекрытий, работая одним ведром. Видя, что при такой подготовке фронта работ работа будет непроизводительна, плотники ушли домой.

Прораб т. Вацков неоднократно появлялся на работе в нетрезвом виде, не тактично обращался с рабочими.

Плохая организация труда и низкий заработок рабочих полностью зависят от работы прорабов и мастеров.

Несмотря на неоднократные указания руководителей треста заранее выдавать каждой бригаде рабочие наряды и своевременно подготавливать фронт работ — это многими прорабами и мастерами не выполняется.

О своем заработке рабочие зачастую узнают только по истечении месяца, когда мастер «на память» восстанавливает, что сделано той или иной бригадой за истекший месяц.

Такое безответственное отношение к своему делу со стороны отдельных руководителей стройки ведет к снижению производительности труда, затягивает выполнение работ, снижает заработную плату рабочих и впоследствии приводит к текучести рабочей силы.

Партийной и профсоюзной организациям второго стройучастка треста необходимо усилить контроль над хозяйственной деятельностью администрации.

Л. Шада, заместитель секретаря партийного бюро треста.

ВО ГЛАВЕ МАСС

Больших производственных успехов добился коллектив теплового цеха в минувшем 1948 году. Годовой план цех выполнил на 111,7 процента, дав сверхплановой экономии средств на сумму 730,5 тысячи рублей.

Большая заслуга в достижении производственных успехов принадлежит партийной организации. По боевому мобилизованным коллектив на выполнение и перевыполнение производственного плана, на борьбу за снижение себестоимости, за экономию государственных средств, партийная организация возглавила социалистическое соревнование трудящихся. Коллектив теплового цеха соревнуется с коллективом теплоэлектроцентрали, коллективы участков и бригад соревнуются друг с другом, почти все рабочие имеют индивидуальные договоры о соревновании.

В целях улучшения работы цеха на партийных собраниях обсуждались вопросы производственной деятельности, намечались мероприятия, выполнение которых обеспечило перевыполнение плана. 14 января парторганизация цеха заслушала отчетный доклад секретаря парторганизации т. Живодерова. Выступившие в прениях коммунисты отметили удовлетворительную работу партийной организации в деле руководства социалистическим соревнованием.

Партийная организация, — говорит коммунист т. Вискинец, — осуществляла повседневный контроль над хозяйственной деятельностью. Но достигнутые успехи могли бы быть значительно большими, если бы лучше была поставлена агитационно-массовая работа, организован регулярный выпуск цеховой стенной газеты.

Выступившие в прениях также отметили успехи коммунистов цеха в деле повышения своего идейно-политического уровня. В этом году улучшилась посещаемость занятий политшколы. Хорошо готовятся к занятиям слушатели кружка по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)».

Решением партийного собрания работа секретаря парторганизации признана удовлетворительной. Секретарем парторганизации избран тов. Живодеров, заместителем секретаря т. Дахно.

Н. Д.

Шефство сормовских инженеров над рабочими

3 месяца назад инженеры завода «Красное Сормово» имени А. А. Жданова (Горьковская область) проявили замечательный почин: взяли шефство над рабочими для оказания им практической помощи в повышении их технического образования и квалификации. Сейчас уже 350 специалистов шефствуют над 700 рабочими. Инженер Бузнец подготовил токарей Пургаева и Зыкова к поступлению в техникум. С расточниками Литановым и Булаевым

практические и теоретические занятия вел инженер-механик Чадулин. В результате они стали мастерами.

Начальник технического бюро сварочного цеха Чуркин ознакомил мастеров Беляева и Колосова с технологией, нормированием и другими вопросами производства. В ближайшее время в цехах завода будут проведены собрания, на которых инженеры и подшефные рабочие обменяются опытом работы. (ТАСС).



★
Ремесленные училища города Москвы готовят тысячи квалифицированных рабочих для промышленных предприятий столицы.

На снимке: комсомолка Вера Катилина, бывшая ученица отличница ремесленного училища № 12, ныне инструктор токарного цеха.

Фото Д. Чернова.

Прессклише ТАСС.

★

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Под редакцией главного металлурга кандидата технических наук Я. И. Прейгерзона

ШИРЕ ВНЕДРЯТЬ НОВУЮ ТЕХНИКУ

Закон о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР предусматривает «обеспечить дальнейший технический прогресс во всех отраслях народного хозяйства СССР, как условие мощного подъема производства и повышения производительности труда...».

Исходя из этого основного положения, в 1949 году намечено шире развернуть работу на нашем заводе по внедрению новой техники.

Разработанный на 1949 год технический план завода предусматривает значительное углубление работ по внедрению новой техники. В части металлургических работ ведутся в следующих основных направлениях:

Расширение области применения закалки в токах высокой частоты. Как известно, высокочастотная закалка имеет целый ряд преимуществ по сравнению с обычно перемещенными методами закалки: отсутствие обезуглероживания и окисления поверхности вследствие чрезвычайной быстроты процесса, получение высокой поверхностной твердости без применения громоздких, дорогих и длительных операций химикотермической обработки (цементация, азотирование и другие), возможность размещения операции термообработки в потоке механической обработки и другие.

В 1949 году намечено дополнительно внедрить термическую обработку 4-х наименований деталей с применением нагрева в ТВЧ.

Внедрение защитной атмосферы при термической обработке деталей трактора позволит избавиться от окисления и обезуглероживания поверхности деталей, что приведет к значительному улучшению качества термообработываемых деталей.

Это мероприятие будет в первую очередь осуществляться при закалке шестерен.

В области литейного производства также будет внедрен целый ряд новых процессов: центробежная заливка гильз, изготовление бронзовых втулок методом «намораживания» и другие.

Применение этих передовых методов приведет к резкому сокращению брака и увеличению износоустойчивости этих деталей, экономии металла и формовочных материалов, увеличению выпуска литья чугунолитейным цехом и улучшению условий труда.

Важным является также вопрос увеличения стойкости инструмента и экономии дорогостоящей и дефицитной быстрорежущей стали.

В этом направлении проведена значительная работа в 1948 году. Работники центральной лаборатории, кислородного, инструментального цехов провели работу по обработке инструмента холодом.

Сущность этого метода применительно к инструменту из быстрорежущей стали, как известно, заключается в том, что быстрорежущая сталь после термообработки имеет в своей структуре большое количество остаточного аустенита, понижающего режущие способности инструмента.

Это объясняется тем, что у таких высоколегированных сталей, как быстрорежущая сталь, мартенситное превращение завершается при температуре ниже атмосферной. Обработка холодом, т. е. доведение температуры инструмента до температур ниже конца мартенситного превращения остаточного аустенита.

Проведенные работы показали, что стойкость инструмента после обработки холодом повышается на 70 процентов и выше.

Метод обработки инструмента холодом даст еще больший эффект в случае перегрева инструмента при закалке, так как перегрев приводит к понижению температуры конца мартенситного превращения и, следовательно, к большему количеству остаточного аустенита при обычной термообработке.

В настоящее время обработка холодом производится на установке лабораторного типа.

Необходимо ускорить изготовление установок для массовой обработки инструмента холодом и монтаж ее в инструментальном цехе.

Вопросы получения и использования литейного инструмента находятся еще в стадии изучения и экспериментирования.

Монтаж высококачественной 100-килограммовой плазидной печи в инструментальном цехе предоставит возможность внедрения этого передового метода получения инструмента.

В области кузнечных работ необходимо указать на метод штамповки из периодического проката. На этот метод штамповки, который приводит к экономии остродефицитного проката, намечено перевести в 1949 году 5 наименований деталей, в том числе такие детали, как распределительный вал и шатун.

Необходимость максимальной экономии проката ставит большие задачи перед коллективом литейщиков, и в первую очередь сталелитейщиков, по части поковки заготовок из стального литья.

Перечисление только основных работ по внедрению новой техники в горячих цехах завода указывает на большую работу, которую предстоит провести коллективам цехов, лаборатории и технических отделов.

Осуществление этих задач принесет большую пользу заводу.

Я. Прейгерзон, главный металлург завода кандидат технических наук.

Изготовление отливок центробежным способом

За последние годы в области центробежного литья советскими литейщиками проделана значительная работа и накопленный опыт в этой области подтвердил рациональность и эффективность применения этого метода в промышленности.

На ряде заводов уже освоено изготовление отливок центробежным способом: чугунных гильз для двигателя внутреннего сгорания, многослойных отливок из черных и цветных металлов, фиолетовых отливок, не являющихся телами вращения, из разных черных и цветных сплавов. Центробежные машины имеют самых разнообразных конструкций, основным отличием которых является горизонтальное, вертикальное или наклонное расположение оси вращения. Формы для изготовления гильз центробежным способом могут быть трех видов: металлические, из стержней и уплотнительной формовочной земли. На АТЗ работниками отдела главного металлурга и чугунолитейного цеха в конце 1947 года и первом полугодии 1948 года была опробована отливка гильз в металлическую разъемную форму и в форму из четырех стержней. Однако эти варианты не были внедрены, так как отливка в металлическую форму получалась с отбелом, а изготовление формы из стержней дополнительно загружало стержневое отделение, пропускная способность которого оказалась недостаточной.

Со второй половины 1948 года начались работы по внедрению центробежной отливки гильз в сырую накатную форму. Сущность этого метода изготовления формы заключается в том, что во вращающуюся изложницу подается порция формовочной земли, которая профилируется специальным сребком и затем уплотняется путем накатки профильным роликом.

Внедрение в существующем чугунолитейном цехе центробежной отливки гильз в сырую накатную форму потребует производственной площади для установки центробежных машин, но не связано с

работой других отделений цеха.

Изготовление гильз центробежным способом во вращающуюся сырую накатную форму по сравнению с существующей литейной технологией — заливкой в стационарную форму — спокую со стержнями, имеет следующие преимущества: уменьшение брака с 25—35 процентов до 10—15 проц. (при хорошей работе брак может быть снижен до 5 процентов); аннулирование изготовления стержня весом 7,75 кг. его сушки, приемы и транспортировки; уменьшение расхода формовочной земли на 75 процентов; частичное уменьшение трудоемкости по оснащению и очистке литья; уменьшение расхода жидкого чугуна за счет аннулирования литниковой системы; улучшение качества гильзы за счет:

а) получения чугуна более плотной мелкозернистой структуры без газовых, шлаковых и других пустот;

б) устранения перекоса и разностенности, что позволит увеличить толщину гильзы на 1—1,5 мм. и придать детали большую жесткость;

в) повышения износоустойчивости.

Изготовление гильз на центробежных машинах освобождает формовочные машины, конвейер и опоки для изготовления других отливок трактора.

Для опробования этого способа центробежной отливки гильз группой работников моделино конструкторского бюро отдела главного металлурга были разработаны чертежи для реконструкции имеющихся на заводе центробежных машин отечественного изготовления, а силами модельного цеха уже осуществлена переделка двух машин. Одна из этих машин установлена в плавильном пролете ЧЛЦ на участке старшего мастера т. Рейзенсона.

При освоении совершенно новой литейной технологии было очень много затруднений, часть которых уже удалось преодолеть. Одним из наших затруднений являются

рыхлоты на внутреннем диаметре против утолщенных частей отливки. В настоящее время производятся экспериментальные работы по устранению этого дефекта.

Отливка не имеет технологических выступов, предназначенных для предупреждения от проворачивания при механической обработке внутреннего диаметра, и поэтому моторный цех не может производить одну операцию на существующем приспособлении. Поэтому первые пробные партии обрабатываются в экспериментальном цехе, а дальнейшую обработку проходят в моторном цехе при активном участии мастера т. Сорокина.

Инструментальный цех очень медленно изготавливает новые приспособления для моторного цеха. Отсутствие приспособлений не дает возможности быстро обрабатывать гильзы в больших количествах, что тормозит работу по внедрению центробежной отливки гильз.

Из первой пробной партии гильз, изготовленных центробежным способом, часть обработана и установлена на серийные моторы, а другая часть передана в лабораторию, где под руководством начальника механической лаборатории т. Крыс будут проводиться исследования механических свойств и износоустойчивости. Кроме того, гильзы будут установлены на экспериментальные тракторы для определения их износоустойчивости в условиях эксплуатации.

Совершенно недостаточное внимание этому вопросу уделяет зам. главного технолога т. Эйгер, который за 6 месяцев не может внести ясность в части механической обработки.

Внедрение центробежной отливки гильз в массовое производство требует еще много усилий от инженерно-технического персонала и работников цехов, но нет сомнения, что эта задача при активном содействии со стороны общественности завода будет решена в первом квартале 1949 года.

Инженер Б. Фишель.

ОТЛИВКА БРОНЗОВЫХ ВТУЛОК МЕТОДОМ «НАМОРАЖИВАНИЯ»

Метод получения бронзовых втулок «намораживанием» предложен кандидатом технических наук научным сотрудником Уральского политехнического института Б. М. Ксенофонтовым.

Сущность нового метода заключается в следующем: в расплавленную бронзу погружается тонкостенный металлический стакан, называемый кристаллизатором. Кристаллизатор имеет двойные стенки, между которыми проходят проточная, охлаждающая стакан, вода. Внутренняя полость кристаллизатора соответствует внешним очертаниям изготавливаемого изделия.

После погружения кристаллизатора в металл на глубину до 20 мм. во внутренней полости кристаллизатора создается разрежение за счет вакуумасоса, вследствие чего жидкий металл заполняет полость на необходимую высоту — 150—

180 мм. Здесь, соприкасаясь с холодными стенками кристаллизатора, металл начинает «намораживаться». Через 5—8 секунд полость кристаллизатора отключается от вакуумасоса и соединяется с атмосферой. Неупевшая «наморажившаяся» центральная часть металла под действием собственного веса опускается в металлоприемник. А в кристаллизаторе остается готовая пустотелая втулка, самопроизвольно выпадающая из кристаллизатора в результате усадки, под действием собственного веса.

Усовершенствуя свой метод, тов. Ксенофонтов предложил во внутрь кристаллизатора вставлять стержень, обеспечивающий внутренний диаметр втулки. Введение стержня ликвидирует возможность образования разностенности внутренней поверхности втулки и впадин, а следовательно снижает припуск на обработку.

Новый метод получения втулок

по сравнению с методом отливки втулок в сырую форму дает значительную экономию дорогостоящих цветных металлов, уменьшая припуск на механическую обработку, снижая потери на литнике и прибыли, значительно уменьшая процент брака (отсутствие песочин, раковин, газовых пузырей и т. д.), качество металла улучшается. Отпадает необходимость в специальном литейном оборудовании и значительных производственных площадях.

Метод получения бронзовых втулок «намораживанием» освоен на Уральском моторном заводе и на Сталинградском тракторном заводе.

На нашем заводе изготовлен механизм погружения и кристаллизатор, проведены первые эксперименты по получению бронзовых втулок новым методом без применения стержня.

Инженеры
З. Мигунова, Л. Певзнер.

ЛИТЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Общепринятым способом изготовления инструмента являетсяковка его из сплавов специальных быстрорежущих сталей. Затем для придания необходимой геометрии и высоких режущих качеств заготовки подвергаются сложной механической и термической обработке. Изготовление инструмента путемковки считалось необходимым для улучшения ледобуритной сетки, которая имеет в структуре литой быстрорежущей стали и которая смогла бы сообщать инструменту излишнюю хрупкость.

Идея изготовления отливок инструмента требуемой формы без примененияковки уже давно появилась в литературе и привлекает упрощением технологии изготовления по сравнению с общепринятой. В СССР эксперименты по изготовлению и исследованию работоспособности литого инструмента производились на Уралмашзаводе и в ленинградском филиале Центрального научно-исследовательского института Министерства транспортного машиностроения. Эксперименты показали, что мнение о вредном влиянии ледобуритной сетки на хрупкость

преувеличено, а в отношении сопротивления износу ледобурит является даже благоприятной составляющей частью.

Отменаковки при изготовлении инструмента открывает широкие возможности в смысле варьирования химического состава стали, так как отпадают все ограничения, вызванные необходимостью сообщения сталиковки. Интересные работы производились по изготовлению инструмента из стали с повышенным содержанием углерода и ванадия. В некоторых случаях оказалось возможным, благодаря соответствующему подбору химического состава и технологии заливки, отказаться даже от операции закалки.

Изготовление литого инструмента, не уступающего по качеству ковковому, кроме резкого упрощения технологического процесса дает экономия дорогостоящего металла.

В 1949 году наш завод приступит к экспериментальным работам по изготовлению литого инструмента.

Инженеры

И. Маногон, П. Маргульс.

Удовлетворить требования экспериментального цеха

Приказом директора завода № 922 главный технолог завода т. Модылевский Б. М. обязан был укомплектовать экспериментальный цех научно-исследовательского бюро металлорежущим оборудованием. За прошедшие два месяца разными распоряжениями цеху было выделено свыше 15 станков. Но в цех они не попали из-за отмены этих распоряжений. Так, станок № 11596 после официального распоряжения был погружен и увезен из цеха. На пути была получена записка главного технолога т. Модылевского о том, чтобы направить станок в моторный цех, тогда как агрегатный станок № 11153, который невозможно использовать в экспериментальном цехе, уже там установлен.

Распоряжением по заводу № 355 от 27 декабря 1948 года 2-й окрасочно-красочный цех, находящийся в ремонте, передан эк-

спериментальному цеху, а распоряжением № 11 от 18 января 1949 года 1 из них уже передан тракторомеханическому цеху.

19 января т. Модылевский, по моей просьбе, в присутствии главного инженера распорядился: «Забирай станки без всяких официальных распоряжений». Не исключена возможность, что до выхода из ремонта станков т. Модылевский сделает еще несколько распоряжений.

Служба оборудования главного технолога, вместо точного и оперативного выполнения приказов директора завода, стала на путь запутывания решенных вопросов.

Главному инженеру завода необходимо принять срочные меры к тому, чтобы экспериментальный цех научно-исследовательского бюро в ближайшие дни был обеспечен необходимым оборудованием.

А. Цитрон.

Сдать в эксплуатацию сушильные камеры

Столярный цех комбината производственных предприятий систематически испытывает недостаток в пиломатериале. Особенно обострилось положение за последнее время.

В первой декаде января из 70 кубометров пиломатериалов цех получил всего 19 кубических метров, которых хватало только на 2 рабочих дня.

Сушильное отделение столярного цеха имеет три сушильных камеры вместительностью 14 кубических метров каждая. Работать одновременно могут только две, так как имеющийся котел не может обеспечить паром все камеры.

Сушка материала должна длиться 96 часов. Но камеры не имеют никакой циркуляции воздуха и пар от древесины,

скапливаясь в камере, только размягчает материал. Для того, чтобы высушить его требуется не 96 часов, а вдвое больше. Сушилка не обеспечивает цех сухим лесоматериалом.

Второму строительному участку и управлению спецработ управлению треста было поручено достроить новые три камеры сушильного отделения до декабря 1948 года. Но до сих пор камеры не сданы в эксплуатацию.

Начальнику комбината т. Козловскому и управляющему треста т. Соколову надо принять срочные меры к тому, чтобы сушильные камеры были сданы в эксплуатацию в ближайшие дни.

С. Новицкий.



Бану. При Центральном Доме пионеров работает 120 различных кружков, в которых занимается более 1600 школьников.

На снимке: участники ансамбля азербайджанских народных танцев Юрик Анопов (слева) и Аниз Курбанов исполняют лезгинку.

Фото Ф. Шевцова.

Прессклише ТАСС.

СПОРТ

Соревнования тяжелоатлетов

23 и 24 января в спортивном зале завода впервые проводилось соревнование по тяжелой атлетике. В соревновании приняли участие лучшие тяжелоатлеты завода: мастера моторного цеха тт. Коваль и Селезнев, электрик инструментального цеха т. Клименко, слесарь ЦБТ т. Зейман, работник завкома профсоюза т. Кузнецов и другие.

В первых двух упражнениях 2-х пудовыми гирями хорошие результаты показал т. Клименко (полупудовый вес). Он выбросил двухпудовую гирию 12 раз и две пудовые гири два раза.

Отличные результаты показал т. Писарев (средний вес), выбросивший двухпудовую гирию 30 раз и два двойника 5 раз.

В упражнениях со штангой лучших показателей добился т. Якунин (легкий вес). Он выжал штангу весом 74 килограмма 500 граммов. Тов. Якунин обладает всеми данными тяжелоатлета. Остается только пожелать ему упорной работы над совершенствованием техники.

В конце соревнования инструктор физкультуры т. Иконников, отметив ошибки в выполнении упражнений, пожелал участникам соревнования дальнейших успехов в их работе.

М. Теппер.

«Когда будет изготовлен вытяжной зонт?»

В нашей газете № 7 от 16 января под таким заголовком было опубликовано письмо тов. Синицына, в котором он сообщил о том, что в столовой № 10 нет вытяжного зонта, в результате чего весь дым от плиты расходится по всему помещению.

Заместитель директора завода по рабочему снабжению тов. Пшонкин сообщил редакции что «факты, указанные в корреспонденции, подтвердились. Заказ на изготовление вытяжного зонта для кухни столовой № 10 сформирован и в феврале зонт будет установлен на кухне столовой».

ПО НАШЕМУ ЗАВОДУ

Новый детский сад на Западном поселке

На днях для детей трудящихся нашего завода открывается новый детский сад, рассчитанный на 50 мест.

В помещении нового коттеджа, выделенного для детского сада, заканчиваются отделочные работы: покраска полов, побелка. Помещение детского сада оборудовано центральным отоплением. В достаточном количестве подготовлен мягкий инвентарь — одеяла, простыни, занавески, скатерти, шторы. Завезены детские кроватки.

Закуплен большой набор разнообразных игрушек и пособий, в том числе заводные автомобили, паровозики, детские винтовки и другие металлические игрушки. Все дети нового детского сада в летнюю оздоровительную кампанию будут отправлены на дачу в село Шубинка.

Заведующая детским садом Наталья Александровна Ивкина тщательно готовится к встрече со своими воспитанниками.

Н. Зурер,

инспектор детских учреждений.

Лекция в молодежном клубе

С большим вниманием была прослушана лекция: «Мачурин — великий русский ученый», состоявшаяся 25 января в молодежном клубе завода.

Слушатели — рабочая молодежь завода — выразили благодарность лектору культотдела пригорисполкоме тов. Невзоровой и выразили желание послушать лекцию о великих преобразованиях природы родного Алтая.

На лекции присутствовало более 110 человек.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ

ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПОДПИСКА НА ЗАВОДСКУЮ ГАЗЕТУ

„БОЕВОЙ ТЕМП“
НА 1949 ГОД

ПОДПИСНАЯ ПЛАТА:

на год . . . 15 руб. — коп.
„ 6 месяцев 7 „ 50 „
„ 3 месяца 3 „ 75 „

ГАЗЕТА ВЫХОДИТ ТРИ РАЗА В НЕДЕЛЮ
НА 4-х СТРАНИЦАХ

Подписку принимают уполномоченные парторганы цехов и почтовое отделение при АТЗ.

Подписную плату сдавать в почтовое отделение при АТЗ. От жильцов поселка завода производится прием подписки с доставкой газет на дом.

РЕДАКЦИЯ ГАЗЕТЫ „БОЕВОЙ ТЕМП“