

Трудовой терм

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

16-й год издания № 10 (1842) Четверг, 23 января 1958 г. Цена 10 коп.

Почетный долг тракторостроителей

Коллектив нашего завода, стремясь достойно встретить выборы в Верховный Совет СССР, принял новые повышенные социалистические обязательства, выполнение которых является почетным долгом для каждого рабочего, техника и инженера.

Принимаемые социалистические обязательства в цехах и отделах завода исходят из конкретных возможностей, которыми располагают алтайские тракторостроители.

В текущем году перед коллективом завода поставлены серьезные задачи по увеличению выпуска тракторов, улучшению их качества, снижению себестоимости. Разрешением этих вопросов мы должны заниматься с первых дней нового 1958 года. К сожалению в целом ряде цехов завода в начале января допущено серьезное отставание в выполнении

производственных заданий. Ниже своих возможностей в течение первых двух декад работали коллективы чугунолитейного цеха № 3, пресовый и метизный цехи, а также тракторосборочные цехи №№ 1 и 2.

Сегодня мы публикуем социалистические обязательства коллективов термического цеха № 2 и тракторосборочного цеха № 1, принятые в честь выборов в Верховный Совет СССР. Такие обязательства принимаются во всех цехах завода.

Партийные организации цехов, цеховые профсоюзные и комсомольские организации должны повести за собой свои коллективы на выполнение намеченных мероприятий. Это явится хорошим подарком алтайских тракторостроителей, включившихся в соревнование в честь выборов в Верховный Совет СССР.

Социалистические обязательства КОЛЛЕКТИВА ТЕРМИЧЕСКОГО ЦЕХА № 2 В ЧЕСТЬ ВЫБОРОВ В ВЕРХОВНЫЙ СОВЕТ СССР

Стремясь достойно встретить день выборов в Верховный Совет СССР, коллектив термического цеха принимает на себя следующие социалистические обязательства:

1. Выполнить производственный план первого квартала к 25 марта 1958 года.
2. Выполнить квартальный план в заданной номенклатуре по запасным частям к дню выборов—16 марта 1958 года.
3. Обеспечить в первом квартале тракторосборочный цех № 2 термообрабатываемыми деталями на 500 тракторов ТДТ-60.
4. Снизить в первом квартале трудоемкость по ТДТ-60 на 5 часов.
5. Снизить окончательный брак в первом квартале 1958 года против четвертого квартала 1957 года на 30 процентов, а передельный брак на 50 процентов.
6. Обеспечить выполнение мероприятий оргтехплана первого квартала с получением сверхплановой экономии 20 тысяч рублей.

Обсуждено и принято на общем собрании рабочих, инженерно-технических работников и служащих термического цеха № 2.

Социалистические обязательства КОЛЛЕКТИВА ИНСТРУМЕНТАЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОРПУСА В ЧЕСТЬ ВЫБОРОВ В ВЕРХОВНЫЙ СОВЕТ СССР

1. Выполнить месячные планы января и февраля текущего года в объеме и номенклатуре по цехам и корпусу на 102 процента.
2. Обеспечить основное производство завода необходимой оснасткой, мерителем и режущим инструментом для выполнения взятых обязательств заводом к дню выборов в Верховный Совет СССР.
3. Увеличить производительность труда против плана на 102 процента в январе, на 103 процента в феврале и на 104 процента в марте.
4. Снизить себестоимость продукции в январе на 20 тысяч рублей, в феврале на 30 тысяч рублей, в марте на 40 тысяч рублей.
5. Снизить брак по режущему инструменту в январе на 10 процентов против декабря 1957 года, в феврале на 12 процентов против января и в марте на 15 процентов против февраля 1958 года.
6. Закончить изготовление оснастки, необходимой для перевода изготовления деталей к тракторам ТДТ-60 из вспомогательных цехов в основные цехи завода к 15 марта 1958 года.

Обсуждено и принято на общем собрании рабочих, инженерно-технических работников и служащих корпуса.

Шире соревнование в честь выборов в Верховный Совет СССР!

Токарь Галина Двадненко

Лучший рабочий тот,
Кто нормы всегда выполняет,
Его инструмент бережет,
И брака в работе не знает.

Это четверостишие, начертанное на большом плакате, висящем посреди третьего участка автоматного цеха, стало не только призывом для молодых автоматчиков завоевать своим самоотверженным трудом почетное звание передовиков производства, но и твердым правилом.

Ежедневно выполнять сменные задания, беречь станки и режущий инструмент, не допускать брака в работе—вот что стало неписаным законом в комсомольско-молодежной смене молодого мастера Леонида Зиновьева. Из двадцати рабочих его смены половина ежемесячно удерживает за собой звание «Лучший рабочий своей профессии».

В числе лучших производственников этой смены неизменно называют имя токаря комсомолки Галины Двадненко.

Галина Двадненко сравнительно еще очень молодая работница. На наш завод она приехала вместе со своими одноклассниками из Казахстана после окончания десятилетки. В отделе кадров при оформлении на работу Галине Двадненко возвратили документы назад.

—Не можем вас принять на завод. Вам нет восемнадцати лет, — объяснил ей инспектор по кадрам.

—Мы ехали на завод все вместе и работать желаем вместе, — принялись уговаривать его девушки.

Но инспектор был неумолим: «Приезжайте через полгода, тогда примем вас на завод».

И когда, казалось, все надежды на поступление на завод рухнули, Галина случайно вспомнила про письмо, которое получила из отдела кадров нашего завода о том, что можно приехать на АТЗ всем классом. Галина подала письмо инспектору. Это помогло. Вместе с подругами она была принята на работу в автоматный цех.

Своим стремлением поскорей освоить токарный станок и научиться самостоятельно работать, Галина не раз удивляла своих подруг. И результат не замедлил сказаться. Сначала выполнила норму, потом, приобретая опыт, начала делать больше. Сейчас на токарном станке на подрезке торцев детали 31-460 (ось качания) молодая работница выполняет по две нормы в смену. За высокие производственные показатели ей присвоено звание «Лучший рабочий своей профессии».

В дни, когда в автоматном цехе развернулось социалистическое соревнование в честь выборов в Верховный Совет СССР, Галина Двадненко работает с еще большим старанием. 20 января ей исполнилось 18 лет. В марте этого года она впервые будет голосовать за кандидатов блока коммунистов и беспартийных, достойных сынов и дочерей нашей Родины.

В. ЛУКИЧЕВ.

Лучшая бригада в цехе

«Здесь работает лучшая комсомольская бригада» — такой транспарант висит на участке стальных деталей в моторном цехе. Бригаду эту возглавляет комсомолка Клавдия Алтунина.

Полтора года назад выпускники Елецкого технического училища Клавдия Алтунина, Аня Коротких и Катя Лазарева приехали на Алтайский тракторный завод. Здесь на участке стальных деталей в смене мастера тов. Головки была организована комсомольско-молодежная бригада из четырех человек.

Не все дается сразу: были трудности и неполадки, но девушки упорно набирали темп. Бригада соревновалась с лучшей в то время в цехе бригадой Галины Игнатьевой. В первый же месяц бригада Клавдии Алтуниной победила бригаду Галины Игнатьевой и в следующие месяцы прочно удерживала первенство.

В декабре бригада тов. Алтуниной дала рекордную выработку—245,7 процента. Такого результата девушки добились благодаря тому, что у них нет в работе простоев, крепка трудовая дисциплина и взаимовыручка.

День выборов в Верховный Совет СССР и открытие четвертого сета молодых передовиков производства комсомольская бригада встретит еще большими успехами в труде.

И. ФЕДОРОВ.

старший мастер участка стальных деталей моторного цеха.

Передовой обрубщик

Доброй трудовой славой пользуется обрубщик тов. Кублашвили среди рабочих чугунолитейного цеха № 3. Выполняя ответственную операцию обрубки корпусов заднего моста трактора ДТ-54, тов. Кублашвили ежедневно перевыполняет сменное задание на 165—170 процентов при хорошем

качестве выпускаемой продукции. Трудолюбивый рабочий в совершенстве овладел второй профессией слесаря головки блока цилиндров. Тов. Кублашвили охотно передает молодым рабочим передовые приемы труда, служит для других примером в трудовой и производственной дисциплине.

Включившись в социалистическое соревнование в честь предстоящих выборов в Верховный Совет СССР, обрубщик тов. Кублашвили принял на себя повышенные обязательства, которые с честью выполняет.

В. ШОНАРЕВ.

Чугунолитейный цех № 3.

Подготовка к выборам в Верховный Совет СССР

На агитпунктах Восточного поселка

На агитпункте № 13, расположенном в помещении педучилища, вечерами бывает многолюдно. Избиратели охотно идут сюда, зная, что здесь можно культурно и весело провести свой досуг.

В воскресенье, 19 января на агитпункте собралось около 150 избирателей. Заведующий агитпунктом тов. Бабаев прочитал

для них лекцию на тему «Итоги девятой сессии Верховного Совета СССР и задачи трудящихся города». После лекции присутствующие с интересом просмотрели большой концерт, поставленный силами коллектива художественной самодеятельности инструментально-производственного корпуса.

Большая разъяснительная и агитационно-массовая работа проводится на агитпункте № 17, оборудованном в Доме техники. Там четко налажено дежурство агитаторов, избиратели в любое время могут получить ответ на интересующие их вопросы. Агитаторы вышли на свои десятидворки.

На днях в агитпункте была прочитана лекция «О точном литье», которая сопровождалась показом наглядных пособий — образцами отлитых деталей. Лекцию читал тов. Рейнштрот. После лекции избиратели просмотрели очередную передачу Рубцовского телецентра.

Агитаторы— желанные гости

После опубликования Указа Президиума Верховного Совета СССР о проведении выборов в Верховный Совет, коммунисты теплосилового цеха сразу приступили к агитационной и разъяснительной работе среди избирателей на закрепленных за ними десятидворках.

Агитаторы Леонид Котов и Василий Азаров провели несколько бесед по разъяснению Положения о выборах, ознакомили избирателей с материалами декабрьского Пленума ЦК КПСС и IX Пленума ВЦСПС.

—Наши агитаторы, — рассказывает заведующий агитпунктом № 14 тов. Акимов, — желанные гости на квартирах у избирателей.

Вечерами в агитпункте № 14 всегда многолюдно. Здесь установлен телевизор, проводятся лекции и беседы.

Н. ХОРОХОРДИН.



Сахалинская область. Отличных успехов добилась молодая доярка молочно-овощного совхоза «Южно-Сахалинский» комсомолка Валентина Белокозова. За 9 месяцев она надоила по 4.125 килограммов молока от каждой коровы.

На снимке: передовая доярка совхоза «Южно-Сахалинский» В. Белокозова.

Фото Г. Соколова.

Фотохроника ТАСС.

Кузнечный цех должен улучшить подачу заготовок

Рабочие участка ходоуменьшителя и вала отбора мощности механического цеха № 2 накануне нового года перешли с трехсменной работы на двухсменную. Это мероприятие дало неплохой результат. Участок может успешно справиться с выполнением государственного плана с меньшим количеством рабочих. Однако этому мешает неритмичная подача заготовок кузнечным цехом.

Как правило, участок ходоуменьшителя и вала отбора мощности в начале каждого месяца не имеет технологического задела и вся первая декада проходит в ожидании заготовок. Рабочие вынуждены простаивать, теряют заработок.

Подача заготовок обычно начинается во второй половине месяца, причем за короткий срок кузнецы выдают на участок заготовки по всей номенклатуре. Вот тут только и начинается борьба за план. Трудно представить, какую деталь нужно обрабатывать в первую очередь, потому что они все являются первоочередными. Это было в декабре. Так получилось и в январе.

До 8 января 1958 года на участке не было ни одной заготовки. Зато на 13 января мы имели уже 85 процентов всей номенклатуры подаваемых на участок заготовок. Надо полагать, что в следующую пятидневку кузнецы снабдят нас заготовками полностью. Таким образом, коллектив участка в оставшиеся до конца месяца дни должен выполнить полную месячную программу, т. е. изготовить 620 комплектов. В связи с этим на участке начинается спешка в работе, при которой увеличивается брак, ломается инструмент. И как результат, приходится прибегать к концу месяца опять к организации работы в три смены, без чего можно было обойтись при ритмичной подаче заготовок.

Это получается потому, что обрабатываемые на участке детали идут только в запасные части и руководители кузнечного цеха считают их поставку второстепенным делом.

А. АФОНИН,
старший мастер участка.

Новые задачи заводской профсоюзной организации

(С XIII заводской профсоюзной конференции)

Прошедший год был насыщен большими и важными событиями в жизни советских профсоюзов, значение которых на нынешнем этапе коммунистического строительства, как боевых организаторов масс, неизмеримо возрастает. В минувшем году советские профсоюзы отметили свое славное пятидесятилетие.

На декабрьском Пленуме ЦК КПСС указывалось, что профсоюзные организации должны поднять на еще большую высоту свою роль в хозяйственном и культурном строительстве. Награждение профсоюзов нашей страны высшей наградой — орденом Ленина обязывает их быть всегда активным помощником Коммунистической партии в борьбе за укрепление родного Советского государства.

Орденами и медалями отмечены лучшие профсоюзные активисты нашего завода. Орденом Ленина награжден кадровый работник завода, председатель цехового комитета тракторосборочного цеха тов. Киневич, орденами Трудового Красного Знамени — заместитель председателя ЗК профсоюза тов. Цыганов и председатель цехового комитета профсоюза пресового цеха тов. Дряхлов.

Руководствуясь решениями XX съезда КПСС и последующими постановлениями партии и правительства, а также вышестоящих профсоюзных органов, профсоюзная организация нашего завода добилась определенных положительных результатов в своей работе. Коллектив завода выполнил годовой план по валовой продукции досрочно, 20 декабря 1957 года. По сравнению с 1956 годом валовой выпуск продукции увеличился на 11,8 процента, выпуск товарной продукции — на 7,7 процента.

В минувшем году имена 109 передовиков производства занесены в Книгу чести завода, 557 передовиков награждено Почетными грамотами, на заводскую Доску чести занесено 454 человека, 33 передовика награждены значками «Отличник социалистического соревнования», 757 — грамотами ГС КПСС и горисполкома, 163 — Почетными грамотами крайкома КПСС и крайисполкома.

18 и 19 января 1958 года проходила XIII профсоюзная заводская конференция. С докладом о работе заводского комитета за отчетный период выступил председатель завкома тов. Волобуев. Он подробно остановился на производственных достижениях коллектива завода, охарактеризовал работу отдельных цеховых профсоюзных организаций и членов заводского комитета профсоюза.

Как и нужно было ожидать, делегаты конференции в своих выступлениях значительно дополнили доклад, указали заводскому комитету на серьезные упущения в его работе. В частности, выступающие говорили о том, что на заводе слабо велась борьба с браком, в результате чего нанесен убыток в сумме 11 миллионов 264 тысячи рублей. Велики также потери рабочего времени от прогулов и опозданий.

О слабой работе профсоюзных групп по воспитанию членов профсоюза, а также о недостаточном внимании заводского комитета обучению профгруппиров расказал делегат ремонтно-механического цеха тов. Синунин. О серьезных недостатках в организации труда сталеваров рассказывал работник сталелитейного цеха тов. Лямкин.

— Вследствие того, что подача шихты в печи не механизирована, ручной труд отнимает у сталевара много сил и времени, — говорит тов. Лямкин.

Забора о родном заводе чувствуется в выступлении каждого, кто выходит на трибуну конференции. Делегаты указывают, что внимание нового состава заводского комитета должно быть привлечено к разрешению важных хозяйственных и политических вопросов, поставленных перед коллективом завода.

Главный инженер тов. Рывкин подробно остановился на ряде существенных недостатков во внедрении новой техники на заводе, а также вскрыл существенные причины плохой работы отдельных цехов.

— Наша задача, — напоминает тов. Рывкин, — приложить все силы к тому, чтобы ликвидировать допущенное отставание в выполнении производственного плана. Завкому профсоюза необходимо поднять роль производственных совещаний, взять под свой контроль выполнение принимаемых решений.

Профгруппорг участка блока моторного цеха тов. Завальнюк поделился опытом своей работы, рассказал, как профсоюзная группа борется за внедрение передовой технологии обработки деталей.

Сменный мастер механического цеха № 1 тов. Бежелев подверг серьезной критике комиссию завкома профсоюза по рабочему снабжению за слабый контроль над буфетами и столовыми в цехах завода.

О неудовлетворительной работе цеха домостроения (начальник тов. Синицкий) рассказала секретарь партийного бюро сталелитейного цеха тов. Любинская.

Всего в прениях по докладу председателя заводского комитета профсоюза тов. Волобуева и докладу председателя ревизионной комиссии тов. Варшавского выступило 20 человек.

Конференция приняла решение, направленное на безусловное выполнение задач, намеченных XX съездом партии, декабрьским Пленумом ЦК КПСС и IX Пленумом ВЦСПС.

В состав нового заводского комитета профсоюза избраны: тт. Борисов Л. А., Борисков А. И., Волобуев А. Д., Васильева О. В., Дряхлов К. Л., Зырянов Д. М., Иванов А. Н., Коряковцев В. Н., Котляров В. Н., Креч В. Я., Луценко Е. Я., Мигурский С. Л., Примаков В. Д., Польщиков И. Е., Ротмистровский Л. И., Севастьянова А. С., Свищев М. Т., Троцкий Я. С., Цыганов Н. А., Чигринский Я. А., Яковенко В. С.; в состав ревизионной комиссии завкома профсоюза: тт. Богомолов Н. П., Варшавский Я. Б., Киневич П. Р., Космынин С. М., Сахановский Е. Д., Фелелова Н. А., Челпановский Б. Ф.

Завком профсоюза утвердил председателей комиссий: производственно-массовой тов. Борисова Л. А., по охране труда и технике безопасности тов. Котлярова В. Н., по соцстраху тов. Чигринского Я. А., культурно-массовой тов. Троцкого Я. С., жилищно-бытовой тов. Ротмистровского Л. И., по рационализации и изобретательству тов. Васильеву О. В., по рабочему снабжению тов. Примана В. Д., по добровольным обществам тов. Свищева М. Т., по зарплате и РКБ тов. Зырянова Д. Н., по строительству хозяйственным и инициативным способом тов. Яковенко В. С.

Председателем ревизионной комиссии избран тов. Варшавский Я. Б.

В завкоме профсоюза

Состоялось первое заседание завкома профсоюза, избранного на XIII заводской профсоюзной конференции.

Завком рассмотрел организационные вопросы.

Председателем завкома профсоюза избран тов. Волобуев А. Д., заместителем председателя завкома профсоюза — тов. Цыганов Н. А.

Завком профсоюза утвердил председателей комиссий: производственно-массовой тов. Борисова Л. А., по охране труда и технике безопасности тов. Котлярова В. Н., по соцстраху тов. Чигринского Я. А., культурно-массовой тов. Троцкого Я. С., жилищно-бытовой тов. Ротмистровского Л. И., по рационализации и изобретательству тов. Васильеву О. В., по рабочему снабжению тов. Примана В. Д., по добровольным обществам тов. Свищева М. Т., по зарплате и РКБ тов. Зырянова Д. Н., по строительству хозяйственным и инициативным способом тов. Яковенко В. С.

Председателем ревизионной комиссии избран тов. Варшавский Я. Б.

Производственное совещание в пресовом цехе

На днях в пресовом цехе прошло производственное совещание коллективов двух участков: сварочного и легких пресов.

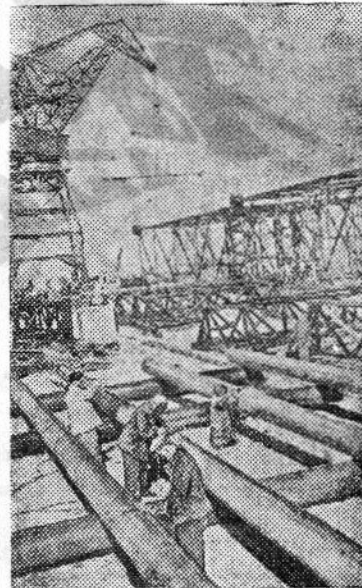
На этом совещании были приняты социалистические обязательства рабочих, направленные на улучшение производительности труда и досрочное выполнение производственной программы.

Коллектив сварочного участка вызвал на соревнование коллектив участка легких пресов.

На совещании рассмотрен также вопрос о культуре на производстве. С сообщениями выступили начальник пролета легких пресов тов. Синица и старший мастер сварочного участка тов.

Крендасев. Они говорили о том, что надо добиться такого положения, чтобы участки были образцовыми по чистоте.

Избрана комиссия, в функции которой входит контроль за выполнением принятых обязательств по наведению порядка на рабочих местах.



Азербайджанская ССР. Новую трудовую победу одержал коллектив Бакинского завода имени Октябрьской революции, выпускающий морские металлические островки для проходки на Каспии нефтяных скважин. На снимке: бригада Рустама Дулатова производит сварку блоков морских оснований.

Фотохроника ТАСС.

Демобилизованный воин

В декабре прошлого года в чугунолитейный цех № 3 пришел на работу демобилизованный из рядов Советской Армии Альберт Зацепилин. До призыва в ряды Советской Армии он в 1954 году закончил Рубцовский машиностроительный техникум. Но несмотря на то, что имеет среднетехническое образование, тов. Зацепилин оформился к нам на работу рядовым слесарем.

Альберт Зацепилин сразу же включился в общественную жизнь нашего цеха и стал одним из активных участников художественной самодеятельности. Мастер участка тов. Зуев, у которого работает молодой специалист, с уважением отзывается об Альберте Зацепилине и видит в нем достойного передовика производства.

Включившись в социалистическое соревнование в честь выборов в Верховный Совет СССР, Альберт Зацепилин не допускает в своей работе аварий и быстро ликвидирует простои на участке формовки.

В. НЕБОЛЬСИН,
нормировщик чугунолитейного цеха № 3.

По следам выступлений
„БОЕВОГО ТЕМПА“

„От слов перейти к делу“

Так было озаглавлено письмо электросварщика котельного участка цеха станкостроения, механизации и автоматизации тов. Шалаева, опубликованное в № 4 «Боевого темпа». В нем автор сообщил о том, что руководители цеха не заботятся о нуждах рабочих, плохо снабжают их инструментом. На участке нет кранбалки, электросварочные провода недоброкачественные.

Начальник цеха станкостроения, механизации и автоматизации тов. Щеголихин сообщил редакции, что котельный участок находится в помещении, которое к зимнему сезону подготовлено. Инструмент и электросварочные провода получены и выданы на участок. Кранбалки в настоящий момент изготавливаются силами участка и должны быть введены в эксплуатацию в феврале.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Активизация процесса цементации деталей в твердом карбюризаторе

Процесс цементации деталей в твердом карбюризаторе является одним из наиболее длительных процессов химико-термической обработки. Достаточно сказать, что на нашем заводе по существующему технологическому процессу одна часть деталей цементируется в твердом карбюризаторе в течение 21 часа 40 минут, а другая — в течение 15 часов 10 минут.

Сюда не входит время, потраченное на мойку, упаковку и распаковку деталей, а также на охлаждение их в ящиках после цементации в течение 4—5 часов.

Отсюда ясно, что производительность цементационных агрегатов при указанной технологии является недостаточной, и сокращение времени цементации за счет любых факторов без ухудшения качества деталей привело бы к повышению производительности.

Одним из факторов, способствующих активизации процесса цементации, является температура.

Цементация как газовым, так и твердым карбюризаторами проводится обычно при температуре порядка $920-940 \pm 100^\circ\text{C}$, когда сталь имеет структуру аустенита, в котором углерод растворяется в значительных количествах.

С повышением температуры увеличивается растворимость углерода в аустените и соответственно содержание его в цементованном слое.

При повышенных температурах увеличивается скорость распада науглероживающих элементов, выделяющих углерод, и поглощение его поверхностью стали. Одновременно возрастает скорость диффузии углерода вглубь металла.

Так как повышение температуры приводит к росту зерна, то, применяя наследственно мелкозернистую сталь или подбирая режимы последующей термообра-

ботки, можно избежать крупнозернистости стали после высокотемпературной цементации.

Основываясь на вышеизложенных теоретических положениях, группа работников термического цеха № 2 — гг. Овсянников, Салдина и другие совместно с работниками центральной лаборатории гг. Якимовой, Зайченко, Скульской, Довгалева С. провели исследовательские работы по активизации процесса цементации деталей в твердом карбюризаторе.

По существовавшему технологическому процессу цементация твердым карбюризатором осуществлялась в толкательной методической двухколейной печи, отапливаемой мазутом. Печь имеет 3 зоны. Температура во всех зонах колебалась в пределах $930-960^\circ\text{C}$. Количество поддонов на каждой коле — 13. Продолжительность цементации на левой коле была 15 часов 10 минут для деталей с глубиной цементованного слоя 1,1—1,6 мм и 21 час 40 минут на правой коле для деталей с глубиной слоя 1,3—1,8 мм.

По предложению гг. Овсянникова и Салдина температура в печи была повышена: в 1-й зоне до $980 \pm 10^\circ\text{C}$; во 2-й зоне до $950 \pm 10^\circ\text{C}$; в 3-й зоне до $940 \pm 10^\circ\text{C}$, а период толкания поддонов сокращен сначала на 10, а потом на 20 минут.

В результате общая продолжительность цементации уменьшилась на обеих колях соответственно на 2 часа 10 минут и на 4 часа 20 минут.

Качество цементации при этом совершенно не ухудшилось. Концентрация углерода в поверхностных слоях всех исследуемых сталей (18ХГТ; 20ХН30; 12ХН3А; 20 и 20Х) оказалась повышенной, а общая глубина цементованного слоя в пределах технических условий и даже выше.

Причем по мере удаления от поверхности концентрация углерода уменьшается и плавно переходит в структуру сердцевин. Особенно медленным спадом углерода характеризуется сталь 20. У нее на расстоянии 0,8 мм от поверхности содержание углерода падает от 1,02% до 0,92%, т. е. на 0,1%.

Механические свойства после высокотемпературной цементации и термической обработки проверялись на 3-х сталях — 18ХГТ, 20ХН3А и 20Х.

Результаты испытаний приведены в таблице.

Марка стали	Длительность цементации	Предел прочности при растяжении в кг/мм ²	Предел текучести в кг/мм ²	Относит. удлинение в %	Относит. сжатие в %	Ударная вязкость в кг/см ²
18 ХГТ	10 ч. 50 м.	108,5	85	11,5	53	11,2
"	10 ч. 50 м.	108,0	80	13,0	56	8,0
"	13 ч.	108,5	80,5	—	—	9,6
"	17 ч. 20 м.	106,0	80,2	—	—	10,0
"	19 ч. 30 м.	106,5	75,0	—	—	9,5
20 ХН3А	10 ч. 50 м.	103,5	75,0	—	55	12,5
"	13 ч.	100,5	78	—	61	10,2
"	17 ч. 20 м.	108,0	80,5	—	55	10,4
20 Х	17 ч. 20 м.	80,0	52	—	41	11,8

Как видно из таблицы, механические свойства сердцевин образцов из стали 20Х и 20ХН3А после цементации при повышенных температурах и последующей закалки и отпуска соответствуют ГОСТ 4543-48. Таким образом, на основании данных, полученных при проведении настоящего исследования, разработан следующий режим цементации деталей в твердом карбюризаторе.

1. Температура цементации в 1 зоне — $980 \pm 15^\circ\text{C}$; во 2 зоне — $980 \pm 15^\circ\text{C}$; в 3 зоне — $940 \pm 15^\circ\text{C}$.
2. Период толкания на правой коле 50 мин. (вместо 70 мин).
3. Общая продолжительность цементации — 10 часов 50 мин. (вместо 15 часов 10 минут).

Глубина цементованного слоя

для деталей из стали 18ХГТ и 20ХН3А — 1,1—1,6 мм.

Период толкания на левой коле — 1 час. 20 мин. (вместо 1 час. 40 мин). Общая продолжительность цементации для сталей 20 и 12ХН3А — 17 час. 20 мин. (вместо 21 часа 40 минут).

Глубина цементованного слоя для указанных марок сталей 1,3—1,8 мм.

Вследствие частого перепада температур в печи и трудности регулирования процесса горения из-за отсутствия нефтерегуляторов период толкания как на правой, так и на левой колях сокра-

щен пока только на 10 мин. (вместо 20), поэтому общая продолжительность цементации уменьшилась на 2 часа 10 минут (вместо 4 часов 20 минут).

Термический цех по усовершенствованной технологии работает фактически с февраля 1957 г. Для дальнейшего совершенствования процесса цементации центральной лабораторией проводится подготовительная работа по автоматизации процессов горения на толкательных методических цементационных печах, работающих на мазуте.

Г. БОГДАНОВА,
М. НАЙДОВСКАЯ,
инженеры.

Автоматический метод регулирования подачи мазута и температуры горения в вертикальных сушилах

Энергетик СЛЦ Минского тракторного завода тов. Лобко предложил ручную регулировку подачи мазута и регулировку температуры горения в сушилах автоматизировать. С этой целью в систему подачи мазута введен исполнительный механизм, который регулирует количество подачи мазута к форсунке, а регулировку температуры и управление исполнительным механизмом осуществляет прибор ЭПД-7.

В результате этого поддерживается постоянная температура в сушилах и значительно уменьшен расход мазута.

Замена шабровки направляющих станин шлифовкой

Шабровка направляющих станин металлообрабатывающих станков является трудоемкой работой, занимающей много времени. Шабровка производилась вручную и механизации не поддавалась.

Механик второго тракторного цеха Минского тракторного завода тов. Запекин механизировал этот процесс. Он установил шлифовальную головку на продольно-строгальный станок. Станина шлифуемого станка устанавливается на столе строгального станка и шлифовальной головкой производится шлифовка направляющих. В этом случае шабровка полностью отпадает.

Кроме того, приспособление позволяет производить шлифовку всех направляющих частей станины с одной установки, что обеспечивает высокую точность работы.

Трантор „МТЗ-7“

Коллектив конструкторов отдела главного конструктора Минского тракторного завода разработал новую модель колесного трактора «Беларусь» «МТЗ-7». Машина создана на базе выпускаемого заводом серийного трактора «МТЗ-2».

Трактор «МТЗ-7» имеет четыре ведущих колеса. Это первые опытные образцы машин подобного класса, изготовленные в нашей стране. Опыт эксплуатации зарубежных тракторов с четырьмя ведущими колесами показал, что они, имея меньший вес, обеспечивают увеличение крутящей мощности на 20—30 процентов по сравнению с аналогичными тракторами с двумя ведущими колесами.

Привод на передние ведущие колеса осуществляется через раздаточную коробку, устанавливаемую на коробке перемены передач на место, предусмотренное для крепления ходоуменьшителя или шкива. Включение и выключение

раздаточной коробки может осуществляться без выключения муфты сцепления.

Шестерня первичного вала раздаточной коробки приводится от шестерни вторичного вала коробки перемены передач, чем обеспечивается синхронность вращения задних и передних колес. На первичном валу раздаточной коробки установлена фрикционная предохранительная муфта, ограничивающая максимальный крутящий момент, который может быть передан на передние колеса.

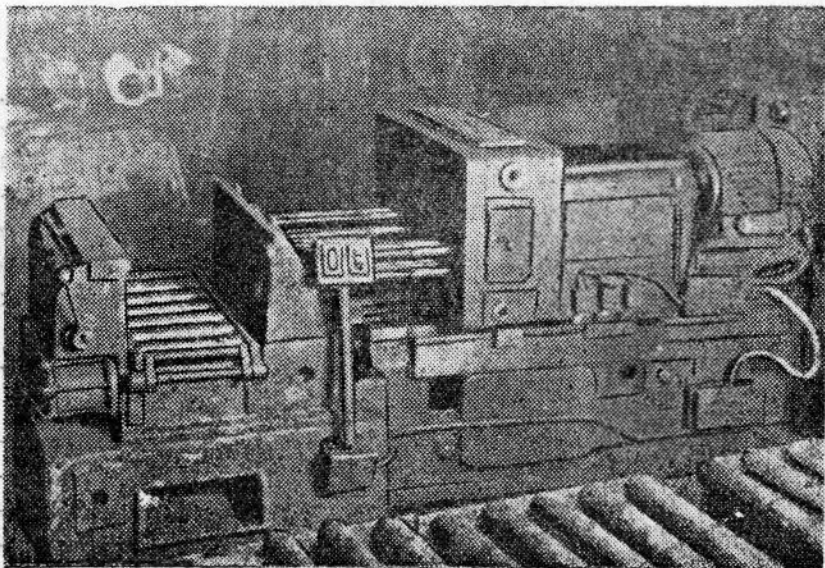
Передний ведущий мост выполнен по общепринятой схеме ведущих мостов машин повышенной проходимости.

Ряд основных узлов и деталей для переднего ведущего моста трактора «МТЗ-7» заимствован с автомашин «ГАЗ-63» и «ГАЗ-69». Проведенная унификация основных деталей и узлов позволит при необходимости налаживания серийного выпуска обеспечить широкую кооперацию. Для передних ведущих колес предусмотрены значительно увеличенные по сравнению с серийным тракто-

ром шины размером 7,5х20. Установка шин такого размера позволила снизить давление воздуха в шине до 1,4 атмосферы. Управление передними колесами такое же, как и на серийном тракторе. Для уменьшения ударов, передающихся на трактор при переезде через препятствия, передний мост «МТЗ-7» поддрессорный. Применена новая схема поддрессирования, которая имеет ряд преимуществ перед существующими.

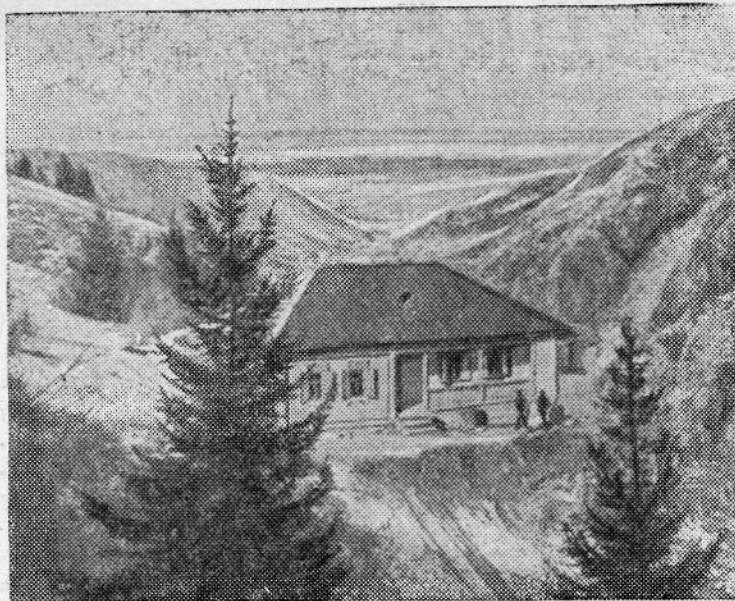
Несмотря на то, что на тракторе «МТЗ-7» введен ряд дополнительных узлов, его эксплуатационный вес такой же, как и серийного трактора. При этом по предварительным подсчетам тяговое усилие трактора должно увеличиться на 300—400 кг. при работе на рыхлых влажных почвах. Это увеличение тягового усилия трактора имеет большое значение при выполнении осенне-весенних полевых работ.

Техническая страница подготовлена бюро технической информации.



Агрегатный односторонний горизонтальный 14-шпиндельный сверлильный станок

Для участка заднего моста механического цеха № 1 были изготовлены три агрегатных станка. Один из них представлен на снимке. Станок предназначен для сверления 14 отверстий в корпусе заднего моста. Приспособление у него пневматизированное с встроенным рольгангом, благодаря чему станок в будущем легко может быть установлен в автоматическую линию. Мощность электродвигателя 10 киловатт. Габариты 2955х1170х1300. Производительность станка 20 деталей в час.



Киргизская ССР. Село, на территории которого расположен колхоз имени Сталина Пржевальского района Иссык-Кульской области, называется Теплоключенка. В трех километрах от села, на одном из обрывов у реки Аксу, бьет горячий источник. Воды его богаты радоном. Теперь здесь построен колхозный курорт. На снимке: здание курорта колхоза имени Сталина. Фото А. Расихина.

Фотохроника ТАСС.

Заводская зимняя спартакиада

В выходной день на стадионе

В минувшее воскресенье на заводском стадионе былолюдно и оживленно. Здесь проходила заводская зимняя спартакиада.

На ледяные дорожки вышли конькобежцы от 10 цехов нашего завода, в том числе инструментальщики, модельщики, прессовщики, автоматчики, работники отдела главного конструктора и другие. Всего принимало участие в соревновании 60 конькобежцев.

Вот вышли на старт участники соревнований на беговых коньках. Для мужчин установлена дистанция на 500 и 1500 метров, для женщин 500 и 1000 метров. Наилучшие результаты показала команда инструментального цеха, которая заняла первое место. Второе и третье места поделили между собой команды отдела главного конструктора и механического цеха № 4.

Лучшее время на беговых коньках на дистанциях в 500 и 1500 метров показал расточник опытного цеха тов. Бобрышев.

Состоялись также соревнования на простых коньках. На первое место вышла команда модельного цеха.

В соревновании на личное первенство первое место завоевал в беге на простых коньках на дистанцию 500 метров работник центральной заводской лаборатории тов. Баранов. Он покрыл эту дистанцию за 1 минуту 7 секунд.

26 января будет продолжаться заводская зимняя спартакиада. В соревновании примут участие цеховые команды лыжников.

ком электроэнергии промышленным предприятиям и населению города Рубцовска. За эти годы вырос и замечательный коллектив энергетиков, в совершенстве овладевших своими профессиями.

Победителям соревнования — красные вымпелы

21 января состоялось расширенное заседание заводского комитета профсоюза, на котором были подведены итоги социалистического соревнования коллективов цехов завода за истекший 1957 год.

Победители соревнования — коллективы чугунолитейного цеха № 1, термического, метизного, ремонтно-механического и теплоэлектроцентрали перевыполнили годовой план по выпуску товарной и валовой продукции.

В торжественной обстановке представителям пяти цехов — победителям соревнования вручены красные вымпелы.

Встреча со „снежным человеком“

В Ленинградском университете ведется камеральная обработка материалов, собранных научной экспедицией совместно с Академией наук Узбекской ССР в районе ледника Федченко на Памире.

Начальник гидрологического отряда экспедиции А. Г. Пронин в беседе с корреспондентом «Комсомольской правды» рассказал:

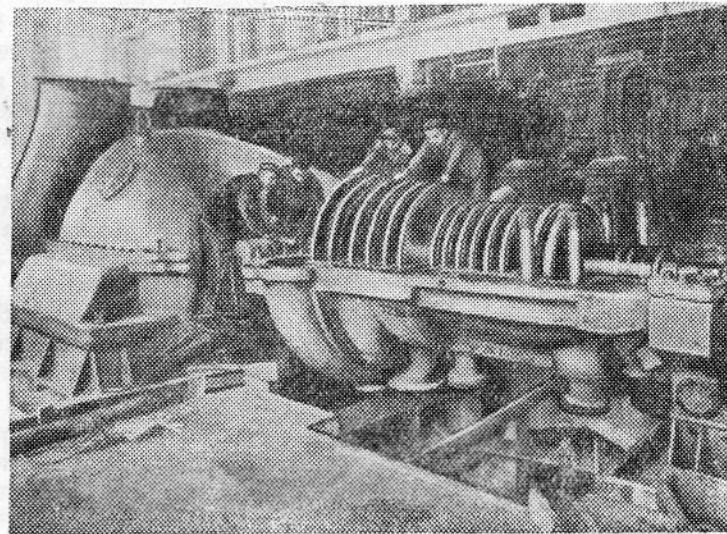
—10 августа 1957 года мы вышли к краю ледника Федченко. Перед нами возникли обрывистые обнажения льда. И вот, наконец, мы в долине реки Баяндикки. Мы обнаружили, что ледник сильно отступил, освободив огромную пойму долины реки Баяндикки. В южной части на высоте 500 метров мое внимание привлекло необычное явление. Мне показалось, что на скалообразной вершине кто-то стоит. Нашей экспедиции было точно известно, что этот район горного Памира совершенно необитаем и никаких поселений человека здесь нет. В первое мгновение я подумал, что по площадке идет медведь. Овладев собой, я начал вглядываться пристально, внимательно изучая появившееся живое существо. Вскоре мне стало ясно, что передо мной не медведь, а человекообразное существо. Оно шло, немного сутулясь, на двух ногах. На нем не было никакой одежды. Тело его было покрыто серо-рыжеватой шерстью. Оно было коренасто и имело длинные передние конечности. Это особенно бросилось в глаза. Передо мной был, по-видимому, один из представителей так называемых галуб-яванна, или «снежный человек». «Снежный человек» только что вышел из пещеры и, пройдя не менее двухсот метров, скрылся за скалой.

Мне удалось наблюдать его в течение пяти-восьми минут.

Через три дня, 13 августа, я снова пришел в эти места. Было около шести часов вечера. Солнце позолотило вершины гор. Неожиданно на той же самой площадке вновь появился «снежный человек». И на этот раз он тоже шел на двух ногах, но быстро скрылся в чернеющей впадине, — видимо в пещере.

(Газета «Комсомольская правда»).

В странах народной демократии



Венгерская Народная Республика. В ближайшее время энергетическое хозяйство республики пополнится новым промышленным объектом — теплоэлектростанцией Тишапалконье.

На снимке: монтаж турбины мощностью 50.000 киловатт. Фото Венгерского телеграфного агентства.

13 годовщина освобождения Варшавы

ВАРШАВА. 17 января трудящиеся Варшавы торжественно отметили 13-ю годовщину со дня освобождения города от гитлеровских захватчиков Советской Армией и частями войска Польского. В канун праздника в Варшаве состоялось торжественное заседание.

В зале конгрессов Дворца культуры и науки собрались рабочие столичных предприятий и строки, деятели науки, культуры и искусства, представители общественности. На заседании прибыли секретарь Центрального комитета и первый секретарь Варшавского городского комитета Польской объединенной рабочей партии В. Ярославский, посол СССР в Польше П. А. Абрамов, советская делегация во главе с И. В. Соловьевым, бывшим командиром Варшавской дивизии Советской Армии, принимавшей непосредственное участие в освобождении Варшавы.

На заседании выступил пред-

седатель президиума Варшавского городского народного совета З. Двораковский.

В этот день, в день 13-й годовщины освобождения столицы, сказал он, мы шлем горячую благодарность нашим советским братьям, Советской Армии за радость освобождения от фашистских оккупантов, за помощь Варшаве в тяжелые для нее дни. Мы благодарим народы Советского Союза и шлем им сердечные поздравления.

Руководитель советской делегации И. В. Соловьев передал трудящимся польской столицы теплые поздравления от воинов Советской Армии по случаю знаменательной годовщины освобождения города.

(ТАСС).

Зам. редактора И. МАМЧУН.

Письмо с крейсера „Свердлов“

Дорогие тракторостроители!

Недавно группа наших моряков возвратилась на родной корабль из поездки по Алтайскому краю. Они рассказали нам много интересного об успехах, достигнутых коллективом алтайских тракторостроителей.

Трудовые успехи молодых рабочих по-настоящему радуют нас, мы гордимся ими. Когда мы слушаем о ваших новых производственных победах, самоотверженном труде на благо любимой Отчизны, у нас невольно появляется чувство гордости за наш советский народ.

Мы, военные моряки, заверяем вас, что с еще большей энергией будем изучать военное дело, чтобы надежно и умело охранять ваш мирный и благородный труд.

Недалек тот день, когда мы сможем присоединиться к вашему прославленному трудовому коллективу, так как мы решили после демобилизации ехать работать на Алтай. А пока нам бы очень хотелось завязать с вами переписку, чтобы подробнее знать о вашей жизни, работе.

Моряки корабля передают горячий привет всем молодым тракторостроителям. До скорой встречи, друзья!

С приветом моряки крейсера «Свердлов»
Илья БОЛОТНОВ и Дмитрий ПЕНЮК.

ПО нашему заводу

В клубном драмколлективе

В прошлом году драматический коллектив клубной художественной самодеятельности осуществил постановку пьесы Цезаря Солодаря «В сиреневом саду». Кроме того, подготовил сцены из спектаклей «Любовь Яровая» и «Огненный мост».

Недавно для участников драмколлектива была организована читка новой пьесы Марка Юдалевича. В пьесе рассказывается о славном патристическом движении в годы гражданской войны на Алтае, о вожаке красных партизан Мамонтове.

Интересная лекция

Трудящиеся нашего завода проявляют большой интерес к любимому заводу, к родному городу. Вот почему лекции, проводимые на тему «О перспективах развития города Рубцовска» пользуются большим успехом.

Лекция на такую тему недавно состоялась в тракторосборочном цехе № 1. Лекцию читал архитектор города тов. Дидрихс.

Тракторостроители справляют новоселье

В субботу, 18 января свыше ста семей рабочих, инженерно-технических работников и служащих нашего завода вселились в благоустроенные квартиры в новом 109-квартирном доме по улице Дзержинского.

В этот день справляли новоселье лучший рабочий своей профессии расточник — универсал инструментально-производственного корпуса Владимир Скляр, бригадир слесарей по ремонту оборудования отдела механика моторного цеха Сергей Чаплин, старший инженер теплоэлектроцентрали Виталий Алейников, лучший рационализатор завода старший конструктор чугунолитейного цеха № 1 Петр Пантелевич Бурматов и многие другие.

15-летие теплоэлектроцентрали

Завтра, 24 января, коллектив теплоэлектроцентрали нашего завода будет отмечать 15-летие со дня ввода в действие первого турбогенератора.

За истекшие 15 лет энергетическая мощность теплоэлектроцентрали выросла во много раз. Теплоэлектроцентральный нашего завода стала основным поставщи-