

# АВТОГИГАНТ

Орган парткома, завкома РАП и заводоуправления Горьковского Государственного  
ордена Ленина и ордена Красного Знамени автомобильного завода им. Молотова

Год издания XVI  
Выходит три раза в неделю

Суббота, 19 мая 1945 г.

№ 53 (3901)  
Цена 15 коп.

## К итогам выполнения первомайских обязательств интеллигенции автозавода

**К. В. ВЛАСОВ,**  
главный инженер  
автозавода

Полгода назад, в ответ на высокую оценку товарищем Сталиным роли советской интеллигенции в Отечественной войне советского народа против немецко-фашистских захватчиков, инженерно-технические работники нашего завода приняли на себя, на срок до 1 мая 1945 года, серьезные обязательства по работе и внедрению в производство новой техники.

Сегодня подводятся итоги проделанной работы:

Коллективы инженерно-технических работников литейных цехов, отдела главного металлурга и центральной заводской лаборатории добились снижения литейного брака; по сравнению с III кварталом 1944 года, на 34,2 проц., что явилось результатом усиления научно-исследовательской, экспериментальной работы в цехах и ЦЗЛ.

Коллективами инженерно-технических работников механических цехов, отдела главного технолога и лаборатории резания внедрены на 1325 операциях механической обработки расчетные режимы резания; что дало сокращение машинного времени; в общей сложности, на 25800 часов в месяц.

Коллективы отдела электронагрева, отдела главного металлурга и термических цехов освоили высокочастотную закалку 30 автомобильных деталей, из которых 5 уже внедрены в производство, 6 деталей вполне подготовлены к внедрению и остальные детали будут внедрены, по мере поступления требуемых марок металла.

Коллективами инженерно-технических работников лаборатории резания и инструментально-штампового отдела освоена электрохимическая резка твердых сплавов и черных металлов, изготовлено три станка для электрохимической резки.

Коллективом инструментального сектора ЦЗЛ разработан метод легирования быстрорежущих сталей бором; в результате чего получена новая марка стали, обладающая стойкостью в 5 раз более высокой, чем нормальная быстрорежущая сталь.

Коллективам инженерно-технических работников ЦЗЛ и инструментально-штампового отдела разработаны и внедрены литейные заготовки на режущий инструмент; вместо кованых, что сокращает цикл изготовления инструмента, повышает его стойкость и дает большой общий экономический эффект.

Коллективом работников отдела главного металлурга разработаны новые безникелевые жароупоры, нашедшие большое применение в производстве.

Коллектив инженерно-технических работников инструментально-штампового отдела провел большую работу по унификации заготовок на режущий инструмент, что сократило общую номенклатуру заготовок в 10 раз и создало реальные предпосылки для внедрения методов серийного и массового производства инструмента; освоил электрозакалку в общей сложности 1000 номенклатур режущего инструмента и только за 1945 год подвергнул высоко-частотной закалке почти 50 тысяч единиц инструмента; разработал конструкцию, технологию и освоил производство нового инструмента — сборных шеверов.

Однако, оценивая в целом работу, проделанную интеллигенцией завода по внедрению новой техники, как удовлетворительную, следует со всей определенностью подчеркнуть, что, как по объему работ, так и особенно по темпам их выполнения, — мы еще сильно отстаем от насущных требований развития производства завода.

Сконструированный более года тому назад электро-контактный измерительный прибор «МЕГАЗ» до сих пор еще не внедрен в техпроцесс; а отвечающие за это дело гг. Руттер, Камышев, Глинер до сих пор не создали необходимого перелома в этом деле. Кулачковый валик уже в течение пяти лет маринуется в дебрях отдела главного металлурга, а отвечающие за это дело гг. Ряхин и Матюнин и сейчас еще ничего вразумительного не могут сказать о перспективах и сроках решения этого вопроса.

Из-за недооценки вопросов внедрения новой техники гг. Ряхин и Дамбург сорвали автоматизацию кованой машины для высадки клапанов, что могло бы повысить производительность этой машины в три раза.

Великая Отечественная война советского народа против немецко-фашистских захватчиков победоносно закончена; наступил период мирного развития. Перед интеллигенцией новый этап в развитии нашей Родины ставит важнейшую задачу по организации скорейшей ликвидации тяжелых последствий вторжения немецко-фашистских захватчиков на советскую землю и создания условий для дальнейшего невиданного расцвета нашей Родины.

Интеллигенция нашего завода

все свои усилия должна, в первую очередь, направить на быстрое освоение массового производства новых автомобилей ГАЗ—51 и М—20. На данном этапе это является главной и решающей задачей. Однако, надо твердо помнить, что правильного решения этой задачи можно достигнуть путем максимального широкого внедрения в производство новых технологических процессов. Поэтому мы должны продолжать усиленными темпами внедрять уже освоенные на нашем заводе новые технологические процессы: электронагрев, электрополировку, электрохимическую резку; новые режущие сплавы, усовершенствованную геометрию режущих инструментов, приборы, механизмирующие и автоматизирующие ручные операции, в частности операции контроля.

Одновременно, мы с упорством и настойчивостью должны осваивать новые технологические процессы: процессы сверхскоростного резания; в частности сверхскоростного фрезерования, которое, как показывает первый наш опыт внедрения, сможет произвести настоящую революцию в механической обработке металлов; кокильное литье, центробежную отливку, прокат периодических профилей и т. д.

Интеллигенция нашего завода с честью выполнила свою роль в период великой Отечественной войны. Нет сомнения, что интеллигенция будет еще более напряженно и эффективно работать в период мирного строительства на дело расцвета нашей великой Родины.

Сегодня, в зале заводоуправления, в 15 часов состоится общезаводское собрание инженерно-технических работников,

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Обсуждение итогов выполнения социалистических обязательств интеллигенции завода и дальнейшие задачи, вытекающие из обращения товарища Сталина к народу.

## Поверхностная закалка токамаи высокой частоты

В числе обязательств, принятых интеллигенцией завода ко дню международного праздника трудящихся — Первого мая, были обязательства по освоению поверхностной закалки токамаи высокой частоты тридцати автомобильных деталей.

Для того, чтобы освоить этот новый, скоростной метод термической обработки, нужно было сконструировать и изготовить специальные закалочные машины, нужно было организовать на заводе новый цех — производственную электротермическую лабораторию (это тоже вошло в обязательства интеллигенции), где установить изготовленные закалочные машины; смонтировать машинный и ламповые генераторы и, наконец, освоить и наладить все это новое оборудование и произвести наладку закалки деталей.

Несмотря на трудности военного времени, все эти обязательства интеллигенции были выполнены.

В настоящее время, в помещении производственной электротермической лаборатории установлены: один машинный генератор, три ламповых генератора и пять закалочных машин.

Из тридцати освоенных деталей — пять деталей уже внедрены в производство полностью, шесть деталей будут внедрены в ближайшие дни и остальные детали будут внедряться по мере замены марки стали на новые.

Какую же эффективность дает нам переход на новый метод термической обработки?

На каждую сотню деталей, по каждому наименованию, по самым скромным подсчетам экономический эффект выразится в сумме 235 рублей 54 копейки.

Умножая эту цифру на месячную или годовую программу по этим деталям — мы получим довольно внушительную цифру. Отдельные же детали дают особенно большой экономический эффект.

Так, например, кожух полуоси — экономия на сотне деталей выражается в сумме 74 р. 51 к. при этом экономится 263,3 кг. мазута, фланец кожуха полуоси — 31 руб. 35 коп.

Коллективы работников отдела электронагрева; производственной электротермической лаборатории, центральной заводской лаборатории и отдела главного металлурга приложили немало сил, настойчивости и умения к освоению этого нового метода термической обработки.

Особенно нужно отметить работу ведущего инженера отдела электронагрева т. Тельнова Г. М. Конструктора тт. Кузнецов, Сенькин, Щепкин — немало потрудились над конструированием машин. Мастер Омеляненко, слесаря Хомяков, Калинин, Земцов и другие — много труда вложили в изготовление машин и индукторов.

Все исследовательские работы по металлографии четко выполнял термический сектор центральной заводской лаборатории под руководством тов. Тарасова.

Наша задача в дальнейшем: внедрить полностью тридцать деталей в производство, освоить закалку шестерен и ряда других деталей, сконструировать и изготовить два типа ламповых генераторов, и, самое главное, сделать завод по применению токамаи высокой частоты передовым не только в системе Наркомсредмаша, но и среди других заводов.

В. А. ЛАПШИН.

## ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА ОДНОПОЛЮСНЫМ ПИСТОЛЕТОМ

Металлические кузова и кабины легковых и грузовых автомобилей собираются и свариваются из большого количества крупных и мелких штампованных деталей, предварительно подогнанных и сваренных в узлы.

Сварка узлов из мелких деталей и сварка узлов между собой, при общей сборке кузова или кабины, в основном производится точечной сваркой. Сварка производится стационарными точечными машинами, автоматическими многоточечными машинами, называемыми «Гидроматик», пневматическими и гидравлическими машинами.

Но при этом нужно отметить, что в значительном количестве случаев конструкции кузовов и кабин имеют такие места, свар-

ка в которых на нормальном оборудовании невозможна.

Конструктором тов. Духиновым был предложен новый метод точечной сварки, который был назван: «Метод сварки однополюсным пистолетом».

Заключается он в следующем: один полюс сварочного трансформатора при помощи гибкого кабеля присоединяется в удобном месте к свариваемому изделию каким-либо зажимом или винтовой струбиной. Второй полюс трансформатора гибким кабелем соединяется с однополюсным пистолетом. Сварочное давление на электрод производится руками.

Сварочный ток включается автоматически при определенном нажатии на пистолет. Рабочий в нужном месте нажимает электро-

дом на свариваемое изделие. Сварочный ток по гибкому кабелю, пистолету и электроду подводится к изделию, производит сварку и через изделие поступает во второй гибкий кабель.

Таким образом сварку можно производить почти в любом неудобном месте.

Экспериментальные кузова нового легкового автомобиля М-20 сваривались при помощи однополюсного пистолета. В настоящее время спроектирована установка для сварки однополюсным пистолетом.

Пять комплектов таких установок уже изготовлены цехом сварочных установок, для сварки новой грузовой кабины.

М. МАРКОВ, начальник  
подотдела сварки.



**„Необходимо, далее, особое внимание уделять вопросам новой техники, непрерывно работать над усовершенствованием техники, над освоением производства новых машин, материалов и изделий“.**  
(Из решений XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б).

## Унификация заготовок на режущий инструмент

На заводе насчитывается несколько тысяч номенклатур разного режущего инструмента, изготавливаемого режущим цехом инструментально-штампового отдела небольшими партиями (15—20 штук) при выпуске до 2500 номенклатур ежемесячно.

При такой большой номенклатуре инструментального обеспечения заготовками инструментального цеха является довольно трудной задачей.

Планирование и работа заготовительного цеха при такой большой номенклатуре затруднены. Много времени мастера участка непроизводительно тратили на подбор стали и выписку нарядов рабочим на каждую партию и переброску заказа с одного станка на другой. При этом имел место брак заготовок из-за переналадок сварочных агрегатов.

На каждую партию заказа выписывалась технология на изготовление заготовок. Труд технолога использовался не по назначению. Проведенная техсектором инструментально-штампового отдела унификация заготовок на режущий инструмент позволила сократить номенклатуру заготовок, изготавливаемых в цехе, в 10 раз, а по некоторым видам инструмента в 28 раз.

Выписка технологий на заготовку заменена постоянно действующей нормалью заготовок. Это дало возможность увеличить количество штук инструмента при заказе в одной партии до 200—500 штук вместо ранее имевших место 15—20 штук.

Стало возможным из одного размера заготовки изготавливать от 7 до 150 типо-размеров инструмента. Сократилось время переналадки станков и агрегатов на заготовительном участке инструментального цеха в 2—3 раза.

Проведенная унификация заготовок позволила ввести и применять специальный прокат быстрорежущей стали с уменьшением припуска на обработку при этом в 1,5—2 раза. Введение унификации заготовок и упорядочение размеров и припусков дало экономию быстрорежущей стали в год около 25 тонн. Унификация заготовок позволила сократить технологическую документацию, сократить путь прохождения заказов из центрального инструментального склада в заготовительный цех, а также уменьшилось время на подачу заготовок в инструментальный цех из склада унифицированных заготовок до 2—3 часов вместо 2—3 суток, затрачиваемых ранее на выдачу заготовок.

Унификацию заготовок выполняла бригада технологов техсектора отдела. Особенно проявили инициативу тт. Малеева Н. С., Коклюнов Т. С., Синцова Н. П.

**В. ФРОЛОВ**, заместитель начальника техсектора инструментально-штампового отдела.

## Выполнение обязательств интеллигенции завода

Для производства ГАЗ—51 на заводе изготовлено вновь 40 единиц оборудования и модернизировано 22 единицы.

Организована производственно-электрохимическая лаборатория. Налажено 5 машин для индукционного нагрева под закалку.

Внедрена электрозакалка на 5 деталей. Подготовлены к внедрению — 25 деталей.

Организовано производство приборов «Мегаз».

Внедрена высокочастотная закалка инструмента на 1000 позициях.

Внедрена электрополировка по меди и никелю на деталях, проходящих декоративное покрытие.

Разработана конструкция и изготовлено 5 однополюсных пистолетов.

Изыскан новый состав быстрорежущей стали с добавками бора, увеличивающий стойкость инструмента в 4—5 раз.

Внедрены литые заготовки для долбяков и червячных фрез вместо поковок.

Смонтированы и испытаны печи для газовой цементации.

Закончена и внедрена унификация заготовок режущего инструмента.

Освоена электрохимическая резка твердых сплавов и изготовлены 3 станка для электрорезки.

Внедрена в производство нейтрализация кремнием вредного влияния хрома на отжиг ковкого чугуна.

Изысканы и внедрены безникелевые жароупорные сплавы.

К 1 мая с. г. убытки от брака по горячим цехам уменьшились на 34,2 процента против 3-го квартала 1944 года.

Внедрены расчетные режимы резания на 1325 позициях, за счет чего машинное время сокращено на 25800 человеко-часов в месяц.

Внедрено индивидуальное фосфатирование котловой воды на ТЭЦ.

Подготовлено использование отработанного пара в кузнице в летний период.

**Колочий конвейер**

**Ба! Знакомые все лица!**

Он проверен, обоснован,  
Он конечно не пустой,  
Наш конвейер пущен снова  
И КОЛЮЧИЙ, не простой.

**1. С ПЯТИЛЕТНИМ ЮБИЛЕЕМ!**

Словно как на фотоснимке,  
Посреди бумажных пург  
Едет с валиком в обнимку  
Ряхин—главный металлург.  
Объяснения льет толково,  
Но литой детали нет.  
Ряхин валин кулачковый  
Не освоил за ПЯТЬ ЛЕТ!  
Мысль о валике лелея,  
Он живет себе в тиши...  
С пятилетним «юбилеем»  
Поздравляем... (без души!).  
«КИСЛОТА БУДЕТ... СЕГОДНЯ  
НОЧЬЮ»...

Видим Рохинда вочью,  
На конвейере. На нем  
За девиз «Сегодня ночью»  
Рохинд едет нынче днем.  
Обещалкин он известный,  
Обещает без труда.  
Мы ему отводим место  
На конвейере всегда.  
Чтоб электрополировка  
Заняла свои места.  
Не одна нужна сноровка,  
А нужна и кислота.  
И сегодня отмечаем —  
Нет ее. На деле что ж —  
Рохинд только обещает,  
Кислоты же ни на грош.

Перед вами тут «герои»  
На конвейере сейчас.  
К сожалению, их не двое  
На заводе есть у нас.  
Уходящих, приходящих,  
Возле техники шумящих,  
Взять их надо в оборот.  
Наш же лозунг настоящий:  
«Двигай технику вперед!»  
Сергей КИРИЛЛОВ.

**В прокуратуре Автозаводского района**

Прокуратурой Автозаводского района была привлечена к уголовной ответственности работница Петрова Софья Александровна дезертировавшая с завода.

15 мая 1945 г. Военный трибунал приговорил ее по Указу от 26 декабря 1941 г. на 5 лет тюремного заключения.

**ЕРМАКОВ**, прокурор района.

Ответственный редактор  
**В. В. ЕФИМОВА.**

**Объявления**

ОРС'у автозавода требуется на работу машинистка, посудницы, уборщицы, официантки в столовые, слесари на фабрику кухни, рабочие в совхозы.

С предложением обращаться в отдел кадров, Октябрьская, дом № 1, комн. № 4.

Производственный комбинат Автоторга принимает заказы от населения и организаций на стежку ватных одеял разных размеров и бытвые овечьи шерсти. Обращаться по адресу: Универмаг 3-й этаж.

Администрация.

## Повышение производительности резания металлов

Для нашего завода, оснащенного современным многоинструментным оборудованием, достаточно полно оснащенным инструментарием, основной путь повышения производительности труда при обработке металлов резанием заключается в повышении режимов резания и увеличении режущей способности инструментов. Последнее, т. е. увеличение режущей способности инструментов, в свою очередь, также наиболее целесообразно использовать посредством повышения режимов резания.

Выполняя принятые на себя обязательства, инженерно-технические работники протесали в указанном направлении значительную работу.

До последнего времени на заводе имело место недостаточно полное использование возможностей режущих инструментов и оборудования, особенно многоинструментных станков-автоматов и полуавтоматов. Объяснялось это, главным образом, тем, что не существовало методов расчета на-

ладки и режимов резания для многоинструментных станков.

Лабораторией резания отдела в период 1943—44 г.г. были разработаны методы расчетов режимов резания и наладки многоинструментных станков и проведено обучение этим методом технологов техсектора механических цехов.

К 1 мая 1945 г. усилиями технологов расчетные режимы резания внедрены на 1325 операциях механической обработки, что дало сокращение машинного времени в общей сложности на 25.800 чел.-часов в месяц. Руководил внедрением расчетных режимов резания инженер Б. Ф. Еремин.

Повышение режущей способности инструментов достигается, как за счет улучшения качества инструментальных материалов, так и за счет усовершенствования геометрии заточки.

Основным мероприятием в области улучшения геометрии заточки режущих инструментов является внедрение двойных пе-

редних граней, т. е. инструментов, передняя грань которых затачивается под большим передним углом, но близ режущей кромки делается фаска с весьма малым передним углом и шириной, не превышающей толщину стружки.

Как показали работы, проведенные инженером Неклепаевым, стойкость быстрорежущих резцов с двойной передней гранью выше, чем у обычно заточенных в 3—4 раза, стойкость неседловых резцов с двойной передней гранью больше, чем у обычно заточенных в 5—6 раз.

В настоящее время конструкции около 250 наименований резцов изменены с применением на них двойной передней грани.

Сейчас главное — внедрение сверхскоростных процессов резания, в особенности сверхскоростного фрезерования.

Первые результаты от внедрения сверхскоростного фрезерования уже получены в ряде цехов.

**М. КЛУШИН**,

кандидат технических наук.

## Борьба с браком в литейных цехах

Коллектив инженерно-технических работников литейных цехов обязался снизить брак на 25 проц. против 3-го квартала 1944 года. Это обязательство перевыполнено.

К числу наиболее ценных выполненных работ относятся:

Модификация ковкого чугуна алюминием с целью нейтрализации вредного влияния хрома на отжиг; исследование и внедрение для тиглей жароупорной стали, не содержащей дефицитного никеля и др.

Проведено усовершенствование технологических процессов. Так, например: изменена литниковая система при отливке блока (деталь 11—6015) в результате

резко уменьшен брак по газовым раковинам в цилиндрах. Для устранения попадания шлака в отливку введена специальная стержневая сетка. Разработаны и внедрены новые репертуры стержневых смесей, красок и формочной земли.

В результате убытки от брака по этой детали уменьшены с 52,6 до 22,3 процента.

По спецдетали 70—142510 разработана и внедрена формовка без прибылей, что резко уменьшило брак по трещинам (с 20,8 проц. до 6,6 проц.).

Подготовлено и внедрено производство блоков с отливкой дуплекса - процессом, брак снижен с 20 процентов до 5,5 проц.

Лучших результатов по снижению брака добились цехи:

Литейный № 2, снижение брака на 57,6 процента.

Литейный поршневых колец — на 28,3 проц.

Литейный ковкого чугуна — на 25,9 проц.

Наиболее активную и напряженную работу по снижению брака провели тт. Лаврентьев, Платонов, Шумилов (литейный цех № 2); тт. Римский, Даниленко (цех поршневых колец); тт. Горюшинский, Факторович, Кожинский (цех ковкого чугуна) и другие.

Эти цехи перевыполнили свои обязательства. **В. Н. РЯХИН**, главный металлург.