

# РЕЧНОЙ ТРАНСПОРТ

Орган Министерства речного флота СССР и ЦК профсоюза рабочих речного транспорта

№ 82 (2736)

Пятница, 13 октября 1950 г.

19-е год издания

Цена 30 коп.

## Неуклонно повышать культуру судоремонта

Начало зимнего судоремонта 1950—1951 гг. не за горами. Через каких-нибудь недели все промышленные предприятия обязаны получить паспорта готовности к зиме.

Приходится, однако, отметить, что многие организационные недостатки подготовки к судоремонту, характерные для прошлых лет, имеют место и сейчас. Большинство предприятий пароходства и Главречпрома еще не ликвидировало отставания по тем или иным показателям подготовки к зиме и, в первую очередь, по изготовлению сменных деталей для флота. Брайане неблагополучно с подготовкой технической документации, а также с материально-техническим обеспечением зимних работ.

Эти недостатки особенно нетерпимы, если учесть, что в годы послевоенной сталинской пятитяжки наши промышленные предприятия значительно расширились и окрепли, оснастившись современным оборудованием, вырастили многочисленные квалифицированные кадры, способные решать серьезные задачи по техническому оздоровлению флота. Уже в 1946 году промышленность нашего министерства превысила по валовой продукции довоенный уровень, а в 1949 году достигла по этому показателю уровня, запланированного на последний год послевоенной сталинской пятитяжки. Следовательно, сегодня мы можем и обязаны подходить к работе наших промышленных предприятий с новыми мерами, определяя их деятельность по тому, насколько оперативно и широко применяются индустриальные методы производства не только в сокращении и машиностроении, но и в судоремонте.

Составляющееся на-днях Всесоюзное совещание работников промышленности и спасения Министерства речного флота вскрыло коренные пороки в организации судоремонтного дела, мешающие нашей промышленности работать ритмично, проводить судоремонт в более скратые сроки и на более высоком техническом уровне.

Ритмичность производства достигается прежде всего четкой увязкой производственных планов с планами материально-технического снабжения. Этому важному делу не уделялось в министерстве должного внимания. Только путаница и самотек в планировании могли породить, например, резкий разрыв между годовой потребностью в новых штапах, насосах, инжекторах, якорях и другом оборудовании для строительства, ремонта и модернизации флота и планом фактического изготовления такого оборудования на наших предприятиях.

Вопросы планирования загрузки и материально-технического обеспечения промышленности должны быть безотлагательно и до конца решены центральным аппаратом министерства. Совершенно ясно также, что в наследии злесь строгого порядка обязаны принять самое активное и непосредственное участие линейные организации речного транспорта.

Недавно в нашей газете была опубликована корреспонденция тов. Марахтана, работника Саратовского завода. В ней критиковалась негодная практика произвольного изменения категорий ремонта ряда судов. Сталинградским районным управлением Волжского грузового пароходства, Саратовским техническим участком пути и местными эксплуатационными участками Волгоградера. Когда по требованию завода была произведена дополнительная проверка ремонтных ведомостей, то оказалось, что многие крупные и громкие заказы, вызванные непредусмотренным расходом материалов, были технически не обоснованы и по существу излишни. Подобные факты можно, к сожалению, найти и в других бассейнах.

Это обясняется в первую очередь тем, что руководители пароходств в бассейновых управлениях пути еще не поняли организующего, дисциплинирующего значения вводимой министерством системы планово-предупредительного ремонта флота.

Было бы, однако, ошибкой полагать, что все вопросы, связанные с гарантливанием узиненного срока службы судов, уже решены и они пошли на нас суну и заодно. Коллективы промышленных предприятий, составляемые стахановскими планами зимнего судоремонта, записывают в них мероприятия, как разработка монтажных, предельных и ремонтных размеров суховых деталей, а также норм расхода материалов, как укрепление опорных пунктов производственной культуры в пароходствах и на предприятиях — технических отделов, конструкторских бюро, технологических групп, лабораторий и т. п.

Наши передовые предприятия, стремясь помочь руслоницам и бурлакам флота, вносят новое в судоремонтное дело. Одним из самых замечательных проявлений этой творческой инициативы является заводское гарантливание высокого качества ремонта флота. В зиму 1950—1951 гг. гарантирование должно стать повсеместным в обязательном порядке на каждом судне, проходящем капитальный и восстановительный ремонт. Это послужит залогом успешного осуществления графиков планово-предупредительного ремонта флота.

Было бы, однако, ошибкой полагать, что все вопросы, связанные с гарантливанием узиненного срока службы судов, уже решены и они пошли на нас суну и заодно. Коллективы промышленных предприятий, составляемые стахановскими планами зимнего судоремонта, записывают в них мероприятия, как разработка монтажных, предельных и ремонтных размеров суховых деталей, а также норм расхода материалов, как укрепление опорных пунктов производственной культуры в пароходствах и на предприятиях — технических отделов, конструкторских и проектных организаций.

Нельзя дальше медлить с этим делом, ограничиваться посулами. Жизнь настоятельно требует обобщения и распространения передового технического опыта с тем, чтобы он стал системой работы всех пароходств, всех судоремонтных предприятий.

А. ПЕРЕВАЛОВ (наш корр.)

Было бы, однако, ошибкой полагать, что все вопросы, связанные с гарантливанием узиненного срока службы судов, уже решены и они пошли на нас суну и заодно. Коллективы промышленных предприятий, составляемые стахановскими планами зимнего судоремонта, записывают в них мероприятия, как разработка монтажных, предельных и ремонтных размеров суховых деталей, а также норм расхода материалов, как укрепление опорных пунктов производственной культуры в пароходствах и на предприятиях — технических отделов, конструкторских и проектных организаций.

Нельзя дальше медлить с этим делом, ограничиваться посулами. Жизнь настоятельно требует обобщения и распространения передового технического опыта с тем, чтобы он стал системой работы всех пароходств, всех судоремонтных предприятий.

Провести прецедентный судоремонт на высоком организационном и техническом уровне — дело чести речников. К этому должны быть направлены все усилия наших хозяйственников, партийных, профсоюзных и комсомольских организаций.

Надо всемерно использовать возросшие возможности и резервы промышленных предприятий для дальнейшего роста производительности труда и повышения качества продукции. Метод инженера Ковалева, по изучению, обобщению и распространению наибольше совершенных стахановских приемов труда должен найти самое широкое применение на зимнем судоремонте. Это — первое дело инженерно-технических работников наших промышленных предприятий, пароходств, главных управлений.

Нет сомнения, что работники речного транспорта, ставшие сейчас на призывную стахановскую вахту, достойно выполнят свой долг — образцово встретят зиму и отлично подготовят флот к навигации 1951 года.

## Совещание работников научно-исследовательских, учебных и проектных организаций речного транспорта

В течение двух дней в зале заседаний министерства проходило совещание секре-тарей партийных организаций и руководителей научно-исследовательских, учебных и проектных организаций речного транспорта, созывавшее Политуправлением, Центральным техническим управлением и Главным управлением учебных заведений министерства.

Совещание обсудило доклады о творческом сотрудничестве научных и инженерно-технических работников с работниками производств и доклады о постановке идеологической работы среди сотрудников плавучих, учебных и проектных организаций.

После выступительного слова заместителя тов. Штыкикова с докладом по первому вопросу выступил: директор Центрального научно-исследовательского института речного флота тов. Арефьев, директор Ленинградского института инженеров

Пролетариев всех стран, соединяйтесь!

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

Е. Соловьев. — Вдохновенный труд во имя мира (1 стр.).

Подготовка к выборам в местные Советы (1 стр.).

Академик А. Винтер. — Величайшие сооружения сталинской эпохи (2 стр.).

Повышать производительность труда — долг каждого рабочего. — Беседа агитатора М. Горетова (2 стр.).

А. Кузовлев. — Вопросы подготовки к зиме — в центре внимания парторганизации (2 стр.).

За гарантирование высокого качества судоремонта: Е. Сухов. — Износостойчивые колесные детали;

А. Наталич. — О величине раскопов коленчатых валов (3 стр.).

В. Дороднов. — Вопросы, волнующие механиков волжских теплоходов (3 стр.).

Н. Милюков. — Судно-руль (3 стр.).

Н. Воробьев. — История одного рейса (3 стр.).

Р. Савельева. — Обучение мастерству (4 стр.).

Пятая сессия Генеральной Ассамблеи ООН (4 стр.).

МОСКВА, КРЕМЛЬ.

## Председателю Совета Министров Союза ССР Генералиссимусу Иосифу Виссарионовичу СТАЛИНУ

Позвольте мне передать Вам, многоуважаемый Генералиссимус Сталин, и в Вашем лице всему советскому народу искренний привет и наилучшие пожелания от имени корейского народа, правительства Корейской Народно-Демократической Республики и лично от себя по случаю второй годовщины установления дипломатических отношений между Корейской Народно-Демократической Республикой и Союзом ССР.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами соглашению об экономическом и культурном сотрудничестве, корейский народ достиг огромных успехов в разветвленной ее деятельности.

Благодаря бескорыстной помощи, оказанной нам Советским Союзом по заключенному в марте прошлого года между обеими странами

# Повышать производительность труда — долг каждого рабочего

Беседа агитатора, лауреата Сталинской премии тов. М. Горетова

Коллектив Московской судостроительной верфи борется за досрочное выполнение производственной программы. Судостроители, внедряя новую технологию, освоили производство новых типов судов. Рационализация и изобретения способствуют повышению производительности труда.

На днях в красном уголке механического цеха верфи агитатор, лауреат Сталинской премии Михаил Афанасьевич Горетов провел беседу с рабочими на тему «Повышать производительность труда — долг каждого рабочего». Ниже помещаем эту беседу.

Советский народ — начал тов. Горетов, — под руководством большевистской партии, великого Сталина, завершил строительство социалистического общества, осуществляя постепенный переход от социализма к коммунизму.

Сознание того, что люди в нашей стране работают не на эксплуататоров, а на самих себя, на свое государство, породило инициативу масс. Ростки нового, социалистического отщепления в труду В. И. Ленин открыл еще в 1919 г. в коммунистических субботниках.

Это новое отношение к труду, выработанное в социалистическом соревновании, Стахановское движение, как высшая форма соревнования, стало самым неодолимым движением современности. Оно открыло безграничный простор для роста производительности труда на наших фабриках и заводах, в колхозах, совхозах и МТС.

В своей работе «Великий почин» Владимир Ильин Ленин писал, что «производительность труда — это, в последнем счете, самое важное, самое главное для победы нашего общественного строя».

Развивая это ленинское положение, в начале первой пятилетки товарищи Сталины писали, что «только трудовой подъем и трудовой энтузиазм миллионных масс может обеспечить тот поступательный рост производительности труда, без которого неустановлено повышение производительности труда».

Почему же ленинское положение до сих пор не выработано?

Поэтому говорят следующие данные:

если в 1940 г. выпуск продукции судостроительной верфи был 10 тысяч рублей, а он выпущен на 22 тысячи рублей.

Или вот другой пример. Все мы знаем газосварщика тов. Изюмова. Он чем уже сказал, что он за 4 года 8 месяцев выпустил около одиннадцати с половиной годовых норм, или продукцию в счет третьей пятилетки. Этого он достиг благодаря неустанным повышениям производительности труда.

Почему же газосварщиком, можем ли

найти источники экономии? Конечно, можно. Они уже найдены. Вот к примеру при газосварке остаются концы электротрубопровода. Материал этого дефектный. Концы этого провода не выбрасываются. И они привариваются к длинной проволоке и полностью используются на газосварке любых ас-тей. Таким образом я ежемесячно экономлю 15 кг электротрубопровода, что составляет 360 рублей годовой экономии. Как будто бы небольшая сумма. Но если каждый сварщик будет экономить столько же, это уже будет составлять для страны тысячи миллионы рублей.

— В нашем цехе нет людей, не выполняющих нормы, — говорит мастер слесарного участка тов. Бельянин. — Однако про-болов много. Все мы знаем слесаря тов. Морозова как хорошего производственника. Изюмов также и слесарь тов. Филимонов. Профессия у них одна, но работают они по-разному. На днях им было поручено изготовление дверок. К концу дня тов. Морозов сделал 24 дверки, а тов. Филимонов — 12. Первый норму выполнил за 8 часов на 240 проц., а второй — на 120 проц. Почему производительность труда у тов. Морозова в два раза выше, чем у тов. Филимонова? Тов. Морозов, приступая к исполнению задания, хорошо подготовил рабочее место. А тов. Филимонов этого не сделал. Она вместо того, чтобы выполнять задание, много времени потратила на поиск резца, ключа и другого инструмента, которого у нее не оказалось под руками.

— Путешествие по неуклонному росту производительности труда у нас много, — заявил слесарь тов. Морозова, — Рождественский. — Мы часто проходим мимо «мелочей», в которых таятся резервы. Мне часто приходится бывать у фрезеровщиков. Справившись с товарами, почему запас фрезерных станков не дает того, что они могли бы дать. Да, говорят поэтому, что они работают без охладительной системы.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложений на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин часто и по несколько дней лежит готовая продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова также захламлен. На шкафах и в шкафах много всяких деталей. Порой даже бракованые детали загромождают рабочее место его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин часто и по несколько дней лежит готовая продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

сто его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин

часто и по несколько дней лежит готовая

продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

сто его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин

часто и по несколько дней лежит готовая

продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

сто его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин

часто и по несколько дней лежит готовая

продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

сто его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин

часто и по несколько дней лежит готовая

продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

сто его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин

часто и по несколько дней лежит готовая

продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

сто его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин

часто и по несколько дней лежит готовая

продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

сто его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин

часто и по несколько дней лежит готовая

продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

сто его участка. То же самое и на участке тов. Саженова.

— Вопрос. Кто еще из rationalизаторов по-

добил тов. Хапкину введение своих предложе-

ний на других участках?

— Вопрос. На участке мастера тов. Бельянин

часто и по несколько дней лежит готовая

продукция, загромождая рабочее место.

Правильно?

— Голос. Правильно.

Горячий. Участок мастера тов. Тулякова

также захламлен. На шкафах и в шкафах

много всяких деталей. Порой даже брако-

ванные детали загромождают рабочее ме-

# За гарантирование высокого качества судоремонта

## Износостойчивые колесные детали

До последнего времени гребные колеса судов речного флота ремонтировались ежегодно. Этот ремонт сопряжен с большой разборкой, поскольку требуется восстановить размеры и форму изношенных деталей и произвести замену чугунных втулок. О трудоемкости работы говорит пример с ремонтом валика в головке спицы. Уже после отработки навигации шайки валика прорываются, а спицевые втулки ставятся новые, но прочтены шайки; после второй навигации шайки валика уже восстанавливаются обваркой и обработкой, а втулки расщепляются под новые размеры шайек. Но этот сравнительно рациональный способ ремонта применен лишь на немногих судах, где это позволяют величины износов шеек валиков и спицевых втулок. На показавшей же части колесных судов износсы таковы, что приходится ежегодно менять все втулки, а шайки валиков восстанавливать путем обварки с последующей обработкой.

Естественно, что стремлением речников, особенно по мере развития русского и бурлаковского движения, было найти способы уменьшения износов трущихся частей гребных колес. Достигнуто это путем изготовления колесных деталей из сталей более высоких марок, как известно, неизвестна, ведь стали таких марок, хотя и имеют более высокую твердость, но вместе с тем они менее выносливы в больших ударных нагрузках, которые испытывают детали колес, работающих в упор при преобразовании мощности главного судового двигателя.

Первое удачное решение по снижению износов колесных деталей предложил в 1939 году судовой механик И. Ф. Козин.

По его инициативе на волжском пароходе «Красный партизан» трущиеся поверхности колесных пальцев были подвергнуты цементации, а чугунные втулки заменены стальными, тоже цементированными. Для уменьшения временного зазора в узле головки спицы, возрастающего по мере износа поверхности, тол. Козин применял промежуточную, так называемую плавающую втулку из мягкой стали. Ее роль — воспринять на себя почти весь износ.

Износившаяся «плавающая втулка» легко заменяется новой, более толстой, и поддерживает нормально допустимый зазор; этим отмечается необходимость замены основных деталей — втулки или пальца.

Предложение тов. Козина вполне себя оправдало. На пароходе «Красный партизан» спицевые втулки стали работать по всему и более плавающей, а поводковые — по три-четыре навигации. В результате на этом судне ремонт гребных колес производился раз в три-четыре года.

Аналогичное исполнение узлов третий раз применил проф. Кабачинский при проекте модернизации гребных колес парохода «Чичерин», осуществленной в зиму 1946—1947 гг. После модернизации большая часть пальцев и втулок проработала без замены три навигации.

К сожалению, еще далеко не на всех наших предприятиях нашла распространение практика цементации судовых деталей, хотя, как технологический процесс — по своему выполнению и нужному для этого оборудования, — она доступна даже судоремонтным мастерским. В самом деле, что необходимо предпринять для производства цементации? Основным оборудованием является нагревательная печь, позволяющая нагревать детали до температуры 1100—1150°С. Такая печь может отапливаться мазутом, углем, дровами. Материалами для цементации служат древесный березовый уголь и сода или поташ. Из контурно-измерительных приборов нужны прибор для измерения температуры и прибор Роквелла для испытания твердости поверхности цементированных ответственных деталей.

Процесс цементации подробно изложен в сборнике «Альбомы технологических процессов изготовления деталей с гарантированным сроком службы» по материалам предприятий Главцентрофлота, выпуск

## О величине раскрепов коленчатых валов

Коленчатый вал — наиболее ответственный и дорогая деталь двигателя внутреннего горения. Поэтому самое серьезное внимание должно уделяться укладке вала, так как неправильное его положение на подшипниках вызывает ненормальную работу и, следствие ее, быстрый износ, а иногда и поломку вала.

Для контроля состояния валовой линии обычно применяется индикатор или штифты, позволяющие получить замеры в четырех положениях шеками между шеками. Такие замеры дают возможность судить о том, не искривлен ли осевая линия вала.

Согласно нормам Речного Регистра различия размеров между шеками в двух положениях (раскрепах) для валов с диаметром шек 250 мм не должна превышать в эксплуатационных условиях 0,06 мм, а с увеличением этого диаметра — 0,03 мм. Поддерживать такое положение вала, при котором раскрепы равны нулю, значит обеспечить долговечную службу ответственных деталей двигателя.

Стахановцы флота прекрасно понимают это. Тщательно выверяя положение вала, они удаляют срок его работы. Если раньше считалось, что вал может прослужить максимум десять лет, то сейчас в практике речного флота известны случаи работы коленчатых валов в продолжение двадцати более лет.

В своей книге «Рациональные методы технической эксплуатации судов речного флота» дает советы Сталинской премии инж. Алферьев приводит данные о том, как благодаря тщательному контролю за укладкой валов и грамотному наблюдению за их состоянием в период эксплуатации на пароходстве канала Москва—Волга ни у одного из 25 двигателей марки «4СД 19/32» не было на протяжении десяти лет случая поломки коленчатого вала. Автор делает чрезвычайно выверенное положение вала, что только жестко контролируется изменившимся между шеками раскрепом. Такими образом, срок между первоначальной укладкой вала и его ремонтом, как показывает практика, не должен превышать тех, что допускаются правилами Регистра.

Укладка коленчатого вала с отрицательным раскрепом имеет то преимущество перед укладкой с положительным и даже нулевым раскрепом, что на срабатывание подшипников влияет расстояние между шеками в нижней мертвоточке меньше, а в верхней мертвоточке — больше. Отрицательный же раскрепом принято называть уменьшение расстояния между шеками при положении мотыги в верхней мертвоточке по сравнению с его положением в нижней мертвоточке. Зная, примерно, какие из подшипников вала срабатываются быстрее, как поверхность их загата вала имеет высокую частоту. Уже в нынешнем году некоторые заводы получают и смигрируют необходимые для этого установки. Загата токами высокой частоты можно подвергать детали, изготовленные из стали любой марки, но применение ее ограничивается размерами и формой деталей.

Непрерывное оснащение судоремонтных предприятий новым оборудованием и рост культуры производства позволяют реально ставить вопрос о более широком применении такого, весьма совершенного способа повышения износостойчивости деталей, как поверхность их загата вала высокой частоты. Уже в нынешнем году некоторые заводы получают и смигрируют необходимые для этого установки. Загата токами высокой частоты можно подвергать детали, изготовленные из стали любой марки, но применение ее ограничивается размерами и формой деталей.

Инж. Е. СУХОВ.

1-й, выпущенный Центральным проектно-конструкторским бюро министерства в 1949 году.

Опыт работы заводов, прибегающих к цементации стальных деталей, показывает, что для получения продукции гарантированного качества следует соблюдать ряд следующих условий.

### По материалу цементируемых деталей.

При использовании обычных углеродистых сталей их марка не должна быть меньше 1,5—2 м. Чтобы получить такую глубину, выдерживают в печи коробку с деталями, не снятая трех часов, нужных из ее прогрева, в течение 12—16 часов. Более точно время выдержки в каждом отдельном случае устанавливается контролем по «сви-детали».

По окончании цементации коробку с деталями извлекают из печи и охлаждают в воздухе. Остывшую и очищенную от пригаров деталь покрывают закалкой в воде. Температура нагрева для закалки — 760—780°C (почти светло-красный цвет). Твердость цементированной поверхности после закалки должна быть по Роквеллу 48—54.

Из скользящего вида, паскально испытываемой способом толкания наибольшие трудности представляют управление винтом. Был найден Текучев в качестве руля для корабля Текучев в качестве руля для корабля с эшелоном снаружи. Он предложил использовать самый быстрый толкатель. Этот толкатель с помощью тросов, проходящих через букирную лебедку, коромысла и цепи или рулевую машину, а также через систему направляющих роликов, имеет возможность ставиться под любым углом к продольной оси корабля.

Для опытов был использован отряд из лучших в бассейне 300-сильный букирный пароход «Мирон Дюкенов» (капитан тов. Нузевский, механик лауреат Сталинской премии тов. Киселев). Опытами руководил сам автор предложения — капитан Текучев.

Корабль из шести грузовых барж общим весом 5300 тонн при хорошей управляемости был успешно проведен способом толкания от пристани Переборы через южную часть Рыбинского моря и далее по реке до пристани Белынича Валга — всего 263 километра. На некоторых участках пути корабль букирировался и обычным способом (при длине букира 120 метров), при тех же режимах работы машины (отсюда пара, число оборотов).

Справительные испытания, проведенные динамометрической партией парохода, показали явное преимущество нового способа проводки барж перед обычным букирингом.

Скорость движения груженого корабля на различных режимах работы машины при букиринге обычным способом составляла 4,6—4,9 км в час, а при толкании (при тех же режимах работы машины) — 5,5—6 км в час, то есть на 20 проц. выше.

При сдвигательных испытаниях букиривания корабль, при котором толкание осуществлялось на ходу, эти преимущества были еще ярче, а выигрыш в скорости достигал 22 проц.

Управление тросами (волокнами) на пароходе «Мирон Дюкенов» было осуществлено с помощью рулевой машины, причем левый и правый тросы, шешии от коромысловой части корабля через направляющие ролики, установленные в сияния пробных коробок, и укороченных кинектах парохода, были включены в штуртровую проводку, которую приводят от «единицы сектора руля». Оно было бы лучше, если бы управление волокнами производилось через букирную или специальную лебедку.

Инж. Н. МЯСНИКОВ.

## Письма читателей

### Судно-руль

В пароходстве канала Москва—Волга проведены интересные опыты проводки барж способом толкания по методу капитана Текучева.

Как известно, при проводке корабля способом толкания наибольшие трудности представляют управление винтом. Был найден Текучев в качестве руля для корабля с эшелоном снаружи. Он предложил использовать самый быстрый толкатель. Этот толкатель с помощью тросов, проходящих через букирную лебедку, коромысла и цепи или рулевую машину, а также через систему направляющих роликов, имеет возможность ставиться под любым углом к продольной оси корабля.

Для опытов был использован отряд из лучших в бассейне 300-сильный букирный пароход «Мирон Дюкенов» (капитан тов. Нузевский, механик лауреат Сталинской премии тов. Киселев). Опытами руководил сам автор предложения — капитан Текучев.

Корабль из шести грузовых барж общим весом 5300 тонн при хорошей управляемости был успешно проведен способом толкания от пристани Переборы через южную часть Рыбинского моря и далее по реке до пристани Белынича Валга — всего 263 километра. На некоторых участках пути корабль букирировался и обычным способом (при длине букира 120 метров), при тех же режимах работы машины (отсюда пара, число оборотов).

Справительные испытания, проведенные динамометрической партией парохода, показали явное преимущество нового способа проводки барж перед обычным букирингом.

Скорость движения груженого корабля на различных режимах работы машины при букиринге обычным способом составляла 4,6—4,9 км в час, а при толкании (при тех же режимах работы машины) — 5,5—6 км в час, то есть на 20 проц. выше.

При сдвигательных испытаниях букиривания корабль, при котором толкание осуществлялось на ходу, эти преимущества были еще ярче, а выигрыш в скорости достигал 22 проц.

Управление тросами (волокнами) на пароходе «Мирон Дюкенов» было осуществлено с помощью рулевой машины, причем левый и правый тросы, шешии от коромысловой части корабля через направляющие ролики, установленные в сияния пробных коробок, и укороченных кинектах парохода, были включены в штуртровую проводку, которую приводят от «единицы сектора руля». Оно было бы лучше, если бы управление волокнами производилось через букирную или специальную лебедку.

Известно, например, что одноканальный грейфер требует обязательной остановки стрелы и опускания грейфера на борт, чтобы открыть замок грейфера и освободить его от груза. Естественно, что затраты времени на пике больше, чем на нашем краю. Наблюдение за работой крана «В-11» показало, что продолжительность его цикла равна 40 секундам, а на кранах типа «Ижорец» — 76 секундам. Данные хронометража выявляют значительный резерв, имеющийся на «Ижорцах». Но чтобы использовать этот резерв, необходимо плавательные краны типа «Ижорец» приспособить к работе двухканальных грейферами. Для изобретателей и ученых — помочь портнякам решить эту задачу.

И. ОБЕРЕНКО,

ст. машинист крана Ленинградского порта.

### Ликвидировать кустарницу

Басимовский дистриктный участок занимает свыше 25 пр. в грузообороте Московско-Окского пароходства. Основные грузы, отправляемые участком, — камень и лес, из них камень составляет в плавне участка больше 70 проц.

Административный и строительный камень добывается на берегах Оки, в районах Лашмана, Малеева, Ташенка, где имеются огромные запасы и строительного, и химического камня. Перспективы развития лесной промышленности очень большие, так как спрос на коромысловой части корабля через направляющие ролики, установленные в сияния пробных коробок, и укороченных кинектах парохода, были включены в штуртровую проводку, которую приводят от «единицы сектора руля». Оно было бы выше плавной, если бы внести некоторые конструктивные изменения в механизмах крана.

Известно, например, что одноканальный грейфер требует обязательной остановки стрелы и опускания грейфера на борт, чтобы открыть замок грейфера и освободить его от груза. Естественно, что затраты времени на пике больше, чем на нашем краю. Наблюдение за работой крана «В-11» показало, что продолжительность его цикла равна 40 секундам, а на кранах типа «Ижорец» — 76 секундам. Данные хронометража выявляют значительный резерв, имеющийся на «Ижорцах». Но чтобы использовать этот резерв, необходимо плавательные краны типа «Ижорец» приспособить к работе двухканальных грейферами. Для изобретателей и ученых — помочь портнякам решить эту задачу.

И. ОБЕРЕНКО,

ст. машинист крана Ленинградского порта.

Шлюпочный поход по рекам Севера

Линейный комитет Астраханского технического участка путей провел шлюпочный поход по рекам Ваге, Большой Северной Дине. В ходе похода приступили к работе на стоянке в Куйбышеве и Казани — на 6 часов, в Саратове — на 4. Это мол, потому, что порты не успевают своевременно обрабатывать суда. На самом же деле причина в другом: портники неповоротливы, по-частому не обрабатывают суда.

С большим трудом работают в Ленинградском речном порту и другие крановщики, успевают выполнять свои обязательства.

На 16 сентября по необоснованным причинам издан приказ об увеличении стоянки пассажирских пароходов в Астрахани на 10 часов, в Саратове — на 5 часов, в Куйбышеве и Казани — на 6 часов, в Саратове — на 4. Это мол, потому, что порты не успевают своевременно обрабатывать суда. На самом же деле причина в другом: портники неповоротливы, по-частому не обрабатывают суда.

С. САВЕЛЬЕВ,

председатель линейного комитета, начальник пристани Касимов.

АРХАНГЕЛЬСК.

Б. БАРАНКЕВИЧ,

главный инженер Касимовской пристани.

В. САВЕЛЬЕВ,

председатель линейного комитета.

И. КОНЕВ.

### Вопросы, волнующие механиков Волжских теплоходов

В годы послевоенной пятилетки речной транспорт пополнился большим количеством вышедших из строя судов, грузо-пассажирских, скорых и почтовых линий.

Однако существующая практика в некоторых портах, особенно Астраханском, показывает, что руководители их не забываются о загрузке судов и сокращении количества пассажиров.

</div

