



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

14-й год издания  
№ 2 (1534)

Вторник, 3 января 1956 г.

Цена  
10 коп.

## Одиннадцать годовых норм передовика производства

### Имя токаря Анны Анохиной — в Книге почета

В заводскую Книгу почета занесено имя токаря отделения приспособлений моторного цеха Анны Ивановны Анохиной. Она удостоилась этой чести за добросовестную и высокопроизводительную работу.

Для изготовления новых приспособлений, их ремонта, ремонта всей производственной оснастки нужны десятки деталей. Токарная их обработка состоит из ряда операций, выполняемых с помощью различных резцов. Анна Анохина, строго экономя рабочее время и применяя наиболее рациональные приемы в работе,

выполняет производственные задания более, чем на 200 процентов.

Например, производственное задание ноября ею было выполнено на 264 процента. В 1955 году передовой токарь выполнила почти одиннадцать годовых норм. Она 12 месяцев подряд удерживает звание «Лучший рабочий своей профессии». А. Анохина передает свой опыт молодым производственникам.

Вместе со всем коллективом А. Анохина готовит новые трудовые подвиги XX съезду КПСС.

## ИНФОРМАЦИОННОЕ СООБЩЕНИЕ

### о заседаниях Верховного Совета СССР 27 декабря 1955 года

27 декабря, в 9 часов утра, в Большом Кремлевском Дворце состоялось второе заседание Совета Союза.

Председательствует — Заместитель Председателя Совета Союза депутат Мнаванадзе В. П.

На заседании продолжались прения по докладу о Государственном бюджете СССР на 1956 год и об исполнении Государственного бюджета СССР за 1954 год. В прениях выступили: депутат Шумаускас М. Ю. (Алитусский округ, Литовская ССР), депутат Муратов З. И. (Казанский сельский округ, Татарская АССР), депутат Мухелишвили Н. И. (Потийский округ, Грузинская ССР), Министр нефтяной промышленности СССР Евсеенко М. А., депутат Бабаев С. (Ташаузский округ, Туркменская ССР), депутат Борисенко А. С. (Хоперский округ, Балашовская область), депутат Яснов М. А. (Москворецкий округ, гор. Москва), депутат Ночинян А. Е. (Котайкский округ, Армянская ССР), депутат Ульджабаев Т. (Ленинабадский городской округ, Таджикская ССР), депутат Дюдяев Н. В. (Сасовский округ, Рязанская область), депутат Аманова Б. Ф. (Бухарский городской округ, Узбекская ССР).

В 3 часа дня в Большом Кремлевском Дворце состоялось второе заседание Совета Национальностей.

Председательствует — Заместитель Председателя Совета Национальностей депутат Авхимович Н. Е.

На заседании продолжались прения по докладу о Государственном бюджете СССР на 1956 год и об исполнении Государственного бюджета СССР за 1954 год. В прениях выступили: депутат Глостанов К. Т. (Терский округ, Кабардинская АССР), депутат Мюрисеп А. А. (Раквереский округ, Эстонская ССР), депутат Киселев Т. Я. (Кобринский округ, Белорусская ССР), депутат Плудон М. Я. (Талсинский округ, Латвийская ССР), Министр высшего образования СССР Елютин В. П., депутат Георгадзе М. П. (Зестафонский округ, Грузинская ССР), депутат Камалов С. (Кокандский сельский округ, Узбекская ССР), депутат Данилов М. Д. (Моркинский округ, Марийская АССР), депутат Зотов В. П. (Кишиневский сельский округ, Молдавская ССР), депутат Гиталов А. В. (Кировоградский округ, Украинская ССР), Министр строительства электростанций СССР Логинов Ф. Г.

## 27 декабря в Кремле

Мягкое зимнее утро... Выпавший накануне обильный снег плотно лег на землю древнего Кремля, украсил белыми шапками вечнозеленые ели. В прозрачной тишине мелодично отбивают время куранты. Со всех сторон в Большому Кремлевскому Дворцу идут депутаты, министры, многочисленные гости.

9 часов утра. Начинается второе заседание Совета Союза.

В правительственных ложах — товарищи К. Е. Ворошилов, Л. М. Наганович, Г. М. Маленков, В. М. Молотов, М. Г. Первухин, М. З. Сабуров, М. А. Суслов, Н. С. Хрущев, А. Б. Аристов, Н. И. Белыев. В зале вспыхивают продолжительные аплодисменты.

Совет Союза продолжает обсуждение Государственного бюджета СССР на 1956 год. Выступившие в прениях депутаты отмечали, что наступающий 1956 год наша страна встречает новыми достижениями. Вдохновленный и руководимый Коммунистической партией советский народ успешно осуществляет программу нового мощного подъема всех отраслей народного хозяйства и в первую очередь тяжелой индустрии, борется за крутой подъем сельскохозяйственного производства, за дальнейший рост благосостояния и культуры трудящихся.

Депутаты А. С. Борисенко, Н. В. Дюдяев подробно остановились на вопросах всестороннего развития сельского хозяйства в Балашовской и Рязанской обла-

стях. Новый порядок планирования дал возможность колхозам и совхозам улучшить структуру посевных площадей. Внедрение кукурузы обеспечило укрепление кормовой базы.

О значительных успехах в области развития промышленности, городского хозяйства, науки и культуры столицы Советского Союза — Москвы говорил депутат М. А. Яснов. В текущем пятилетии в Москве построено в три раза больше жилой площади, чем за предыдущую пятилетку. Объем всех работ по реконструкции Москвы на будущий год превысит пять миллиардов рублей.

Одобрив выделение крупных ассигнований на жилищное строительство и благоустройство городов, районных центров и рабочих поселков, народные избранники говорили о том, что надо полностью и разумно использовать эти средства, добиваться лучшего удовлетворения бытовых и культурных запросов трудящихся. Депутаты А. Е. Ночинян и Б. Ф. Аманова указывали, в частности, на неотложные нужды населения ряда городов Армении и Узбекистана.

В прениях выступили также Министр нефтяной промышленности СССР М. А. Евсеенко, депутаты С. Бабаев, М. Ю. Шумаускас, З. И. Муратов, Н. И. Мухелишвили, Т. Ульджабаев.

Депутаты, характеризуя бюджет страны социализма, называют его бюджетом мира и созидания. Посланцы народа говорят о все растущем авторитете совет-

ской внешней политики, политики дружбы и сотрудничества между народами.

В деле укрепления и расширения международного сотрудничества важную роль играют межпарламентские связи. В первый день работы сессии избранный советского народа горячо приветствовали делегацию польского сейма. Нерасторжимые узы дружбы связывают нашу страну с народной Польшей. Верный мечтам своих национальных героев Костюшко и Домбровского, Варынского и Держинского, польский народ идет в первых рядах борьбы за мир. Межпарламентские связи все более расширяются. Вопрос об обмене делегациями между Верховным Советом СССР и парламентами иностранных государств поставлен в порядок дня сессии. Все крепнущее сотрудничество парламента — важный фактор смягчения международной напряженности и укрепления всеобщего мира.

В три часа дня открылось второе заседание Совета Национальностей.

Появление в правительственных ложах товарищей К. Е. Ворошилова, А. И. Микояна, П. К. Пономаренко, Н. М. Шверника, П. Н. Поспелова депутаты встречают аплодисментами.

Выступления депутатов еще раз продемонстрировали братское единство народов СССР, взаимную помощь и поддержку советских национальных республик

на общем пути строительства коммунизма. Депутат М. П. Георгадзе, рассказавший о достижениях тружеников Грузии, горячо заявил:

— Все светлое, новое, хорошее, что создано и цветет сейчас на грузинской земле, является результатом огромной повседневной помощи ЦК КПСС и Правительства СССР, результатом радостной, плодотворной, бескорыстной дружбы с нашим старшим братом — великим русским народом, со всеми народами нашей страны.

Упомянув об успехах в развитии экономики и культуры, выступавшие основное внимание сосредоточивали на нерешенных задачах, на недостатках, которые необходимо устранить. Большое место в прениях было уделено вопросам работы советского государственного аппарата.

Депутат М. Я. Плудон заявил, что есть ведомства, в которых на каждые 100 человек рабочих насчитывается до 20—25 служащих. Многие министерства неохотно идут на сокращение штатов и упрощение структуры аппарата.

В выступлениях ряда депутатов было подвергнуто критике Министерство тракторного и сельскохозяйственного машиностроения. Оно отстает с разработкой и производством новых типов машин, из-за чего задерживается комплексная механизация сельскохозяйственных работ, тормозится применение современных способов посева и обра-

ботки технических культур.

О недостатках в деятельности отдельных министерств и ведомств говорил депутат А. А. Мюрисеп. Известно, что в Эстонии колхозы не занимаются разведением табака. Однако Министерство сельского хозяйства СССР прислало в республику... табачные сеялки. В машинно-тракторных станциях Эстонской ССР заложено ненужного оборудования на огромную сумму — 13 миллионов рублей.

Речи депутатов проникнуты заботой о народных нуждах, о неуклонном повышении уровня материальной и культурной жизни трудящихся. Остановившись на работе промышленности и сельского хозяйства Белорусской ССР, депутат Т. Я. Киселев поставил вопрос о расширении сети медицинских учреждений в республике, о выделении дополнительных средств на ремонт жилого фонда.

На заседании выступили также депутаты К. Т. Глостанов, С. Камалов, М. Д. Данилов, В. П. Зотов, А. В. Гиталов, Министр высшего образования СССР В. П. Елютин, Министр строительства электростанций СССР Ф. Г. Логинов.

Все депутаты, принявшие участие в прениях, подчеркивали, что Государственный бюджет СССР на 1956 год обеспечивает неуклонное развитие экономики и культуры, дальнейшее повышение благосостояния трудящихся нашей страны.

РУБЦОВСК,  
АЛТАЙСКИЙ ТРАКТОРНЫЙ ЗАВОД.

Директору завода тов. КАРГОПОЛОВУ,  
Секретарю парткома тов. ЯКОВЕНКО,  
Председателю завкома профсоюза тов. ВОЛОБУЕВУ,  
Секретарю комитета ВЛКСМ тов. МЕРКУРЬЕВУ.

Поздравляю рабочих, служащих, инженерно-технических работников завода с Новым годом. Желаю коллективу завода новых производственных успехов в 1956 году.

Из Москвы.

ХЛАМОВ,

Министр тракторного и сельскохозяйственного машиностроения.

РУБЦОВСК,  
АЛТАЙСКИЙ ТРАКТОРНЫЙ ЗАВОД.

Каргополову, Яковенко, Волобуеву.

Поздравляем коллектив и вас лично с Новым 1956 годом. Желаем плодотворной работы в успешном выполнении государственного плана, усиления работы по внедрению новой техники, передовых методов труда, резкого улучшения технико-экономических показателей в работе завода. Желаем новыми трудовыми победами встретить XX съезд КПСС.

Из Москвы.  
Главтракторпром: ГРИГОРЬЕВ,  
ДОМАХИН,  
ПЕТРОВ.

## НА ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ТЕМЫ

## О непроизводительных затратах на тракторном заводе

Еще в первые годы Советской власти В. И. Ленин писал, что социализм надо строить «не на энтузиазме непосредственно, а при помощи энтузиазма, рожденного великой революцией, на личном интересе, на личной заинтересованности, на хозяйственном расчете...»

Эти указания В. И. Ленина нашли свое практическое выражение в постановлениях партии и правительства, определивших методы руководства хозяйством на основе хозяйственного расчета.

Июльский Пленум Центрального Комитета КПСС вновь обратил внимание на необходимость строго соблюдать режим экономии, укреплять хозрасчет, принять меры к организации рентабельной работы всех предприятий. «Пленум ЦК КПСС, — указывается в постановлении, — обращает внимание хозяйственных и партийных организаций на то, что все еще не ведется должной борьбы за улучшение экономических показателей производства. Не принимаются действенных мер к мобилизации внутренних резервов, экономии сырья, материалов, топлива и электроэнергии, сокращению непроизводительных расходов...»

На многих предприятиях нашего края идет настойчивая борьба за улучшение экономических показателей производства. Коллективы предприятий готовятся достойно встретить XX съезд Коммунистической партии. Однако не на всех заводах приводятся в действие внутренние резервы производства и соблюдается режим экономии. У нас есть еще такие предприятия, где допускаются непроизводительные затраты труда и материальных средств. Это можно сказать об Алтайском тракторном заводе.

Тракторостроители, выполнив план одиннадцати месяцев по валовой продукции, недодали сельскому хозяйству большое количество запасных частей к тракторам. Следовательно, требования июльского Пленума, обязавшего хозяйственных руководителей и партийные организации обеспечить безусловное выполнение государственного плана каждым предприятием по выпуску продукции в установленной номенклатуре и ассортименте, руководством АТЗ не выполняются.

Завод не выполнил плана снижения себестоимости продукции. Вместо 8,7 процента она снижена только на 7,7 процента. Только за третий квартал тракторостроители недодали в государственный бюджет 4 миллиона рублей.

Себестоимость продукции в большой степени увеличивается вследствие высокой трудоемкости изготовления трактора ДТ-54. На изготовление одного трактора

тратится по сравнению с проектной нормой на 137,1 нормо-часа больше. В трудовых затратах значительное место занимает изготовление мотора ДТ-54. Из общего количества труда, затрачиваемого в целом на трактор, — 188,2 нормо-часа падает на мотор, причем в этом количестве ручной труд составляет почти четвертую часть.

Между тем на Харьковском тракторном заводе на производство однотипного трактора затрачивается на 82,4 нормо-часа меньше, чем на АТЗ. Причем, ручные работы сокращены почти наполовину.

Причиной больших затрат труда и времени на производство единицы продукции является крайне неудовлетворительная организация труда, низкий коэффициент производительного использования оборудования, слабая механизация производственных процессов. Только за один квартал на заводе было допущено 27 тысяч часов внутрисменных простоев.

Известно, что производительность труда рабочего определяется временем, которое он затрачивает на выполнение какой-либо операции или на обработку всей детали. Чем меньше эти затраты, тем больше будет выпущено продукции в единицу времени, тем выше будет производительность труда.

Как известно, росту производительности труда должно способствовать правильно поставленное техническое нормирование. Оно призвано также стимулировать совершенствование техники и технологии, поощрять повышение квалификации рабочего.

Однако на заводе широкое распространение получила практика установления заниженных, так называемых опытно-статистических норм выработки. Они не мобилизуют коллектив на достижение высокой производительности труда. В основных цехах удельный вес расчетно-технических норм составляет всего 36 процентов.

Вместо четкой организации труда, продуманной расстановки и рационального использования рабочих руководители тракторного завода идут по пути систематического увеличения численности рабочих.

Низкий уровень производительности труда привел к тому, что рост зарплаты на заводе значительно опередил рост производительности труда. Так, при выполнении плана третьего квартала по производительности труда на 94,9 процента, средняя заработная плата рабочих составила к плану 103,6 процента.

Партия и правительство приняли ряд решений, направленных на усиление контроля за рас-

ходованием фондов заработной платы. И все же на заводе в результате бесхозяйственного использования утвержденного фонда допущен за десять месяцев текущего года перерасход в сумме около пяти миллионов рублей.

Руководители предприятия, видимо, забыли, что только при правильном соотношении темпов роста производительности труда и заработной платы можно достигнуть установленных пропорций между наличием товаров и наличием денег в обращении у населения и, тем самым, обеспечить повышение заработной платы.

Июльский Пленум ЦК КПСС обязал руководителей предприятий сосредоточить свое внимание на устранении имеющихся недостатков в организации и нормировании труда, упорядочении заработной платы, улучшении условий труда с тем, чтобы на этой основе неуклонно повышать производительность труда. Это требование должно быть выполнено руководителями АТЗ.

Непосредственное влияние на себестоимость продукции оказывает ее качество. Вполне понятно, что выпуск недоброкачественной продукции сопряжен с излишними затратами сырья, материалов, топлива, инструментов, электроэнергии. Он ведет к непроизводительному использованию оборудования, бесполезной затрате труда, а в итоге, к повышению издержек производства.

Потери от брака на АТЗ за десять месяцев составили более семи с половиной миллионов рублей. Разумеется, такие огромные потери легли тяжелым бременем на себестоимость выпущенной продукции. Ликвидировав потери от брака, завод мог бы выпустить для сельского хозяйства дополнительно значительное количество готовой продукции.

Ни чем иным, как только беззаботным отношением к расходованию государственных средств объясняется тот факт, что тракторный завод за истекшие месяцы года допустил более 1 миллиона 400 тысяч рублей таких непроизводительных расходов, как уплата пени, штрафов, неустоек.

Огромное значение для народного хозяйства имеет экономное расходование сырья и материалов. Как известно, в металлообрабатывающей промышленности 50—65 процентов всех производственных затрат составляет стоимость сырья, материалов, топлива, электроэнергии. Отсюда ясно, что сокращение этих затрат — важнейший источник выпуска дополнительной продукции и снижения ее себестоимости. На тракторном же заводе допускается большой перерасход металла. Только по горячеватаному металлу перерасход на один трактор составляет 151 килограмм. Из

них пятьдесят шесть килограммов идет в брак.

Такой перерасход получается за счет завышения припусков поковок, а также в результате отсутствия на заводе надлежащего контроля за расходом металла. На заводе не практикуются перетяжка отходов и использование их для изготовления других деталей.

Руководители предприятия, инженерно-технические работники обязаны повседневно заниматься вопросами рационального использования металла.

Одним из основных показателей работы промышленных предприятий является оборачиваемость товарно-материальных ценностей. Всем ясно, что ускорение оборачиваемости средств дает возможность дополнительно высвободить ресурсы и направлять их на дальнейшее повышение темпов расширенного социалистического воспроизводства. Чем быстрее оборачиваются средства, тем больше выпускается и реализуется продукции на каждый рубль оборотных средств, тем рентабельнее работает предприятие и больше образуется накоплений.

Для того, чтобы ускорить оборачиваемость средств, необходимо, прежде всего, ликвидировать сверхнормативные запасы материальных ценностей. Следует настойчиво добиваться сокращения нормативных запасов за счет улучшения производственной, быто-снабженческой и финансовой деятельности предприятий. Между тем на тракторном заводе в этом отношении имеются крупные недостатки. На протяжении 1955 года запасы товарно-материальных ценностей здесь систематически превышали установленные планом нормы. Так, на 1 ноября остатки эти на заводе выросли в сумме более 12 миллионов рублей. Из этой суммы более двух третей падает на готовые изделия, сверхнормативные остатки которых образовались главным образом, из-за неритмичной работы завода. Данные показывают, что более половины изделий выпущено из производства в третьей декаде месяца.

Таким образом, указания июльского Пленума ЦК КПСС о всемерном использовании внутренних ресурсов руководителями тракторного завода в практике не учитываются.

Максимально сократив непроизводительные затраты при изготовлении продукции, тракторостроители могут и должны обеспечить рентабельную работу своего предприятия и максимально удешевить себестоимость трактора.

**М. ГОЛОВАНКОВ,**

управляющий краевой конторой Госбанка.

(Газета «Алтайская правда»).



**КРАСНОДАРСКИЙ КРАЙ.** Клуб Штейнгартской МТС Старо-Минского района ведет среди механизаторов большую культурно-массовую работу. Драматический коллектив в этом году поставил несколько одноактных пьес. Занимается хоровой кружок, имеется духовой оркестр. Библиотека МТС насчитывает около 2 тысяч различных книг. В читальном зале можно почитать свежие газеты и журналы, поиграть в шашки, шахматы, домино.

На снимке: в читальном зале библиотеки. На переднем плане — комбайнер П. В. Ефимова (слева) и тракторист Н. Н. Ереценко.

Фото Е. Шулепова.

Фотохроника ТАСС.

## Будем трудиться ритмично

Новый год ставит перед нами новые задачи. Приближается день открытия XX съезда КПСС. Встретить его новыми трудовыми успехами, работать равномерно на протяжении всего 1956 года — прямой долг коллектива лекальщиков инструментального цеха.

Замечательно потрудились в прошлом году рабочие нашего участка. Задание декабря и года выполнено успешно. Однако были случаи неритмичной работы по вине заготовительного отделения, которое не обеспечило нас необходимым количеством заготовок. Это объяснялось тем, что в отделении не было металла требуемых профилей.

Сейчас металл есть. Лекальщики твердо решили трудиться равномерно, точно по графику. Имеется основная предпосылка к этому — самоотверженный и высокопроизводительный труд лучших рабочих. От двух до трех норм в смену выполнял шлифовщик Алексей Григорьевич Весселкин, доводчица Тамсия Степановна Бондаренко, токари Абрам Борисович Ярошевский и Кирилл Архипович Иванов, слесари Андрей Викулович Мякишев, Иван Семеренко и многие другие.

Большую роль в обеспечении ритмичной работы играют и работники центральной измерительной лаборатории. Контрольный мастер тов. Зуев и контролер тов. Зайчиков своевременно проверяют изготовленную продукцию.

В заключение хочется пожелать всему коллективу инструментального цеха успеха в борьбе за обеспечение ритмичной работы каждого пролета и участка. Все возможности к тому у нас есть. Следует лишь умело использовать их.

**А. КРАСНОВ,**  
мастер.

## Успехи комсомольско-молодежной бригады

Коллектив чугунолитейного цеха № 3 успешно справляется с заданием.

Значительных успехов за последние дни декабря достигла

комсомольско-молодежная бригада формовщиков Тамары Носковой. Бригада работает дружно и слаженно. Ее члены: Нина Попова, Валентина Литов-

ченко и Татьяна Еремينا трудятся самоотверженно.

29 декабря комсомольско-молодежная бригада заформовала 203 опоки, значительно

превысив сменное задание. Такие показатели не давала еще ни одна бригада формовщиков 2 конвейера.

**С. СКОКОВ.**

## Техническая страница

## Точное литьё

Одной из важных задач, стоящих перед машиностроителями, является увеличение выпуска деталей, изготавливаемых методом точного литья по выплавляемым моделям.

Метод точного литья дает значительную экономию металла, уменьшает или совершенно исключает последующую механическую обработку отливок, а также расширяет возможность применения высокопрочных и жароупорных сталей и сплавов, механическая обработка которых затруднена.

Процесс точного литья в основном его виде уже давно применялся в нашей отечественной практике. Выдающиеся русские художники литья Ефимов и Яблот с помощью точного литья создали замечательные произведения литейного искусства: памятник Минину и Пожарскому в Москве, отлитый в 1818 г., скульптурная группа «Человек укрощает стихию» в Ленинграде, отлитая в 1841—1850 годах.

В последнее время метод точного литья начал широко внедряться в разных отраслях промышленности и стал одним из прогрессивных технологических процессов у нас в Советском Союзе.

### Краткое описание технологического процесса

Сущность технологического процесса точного литья в основном сводится к следующему. Прежде всего изготавливается смесь—модельный состав из легкоплавкого материала (воск, парафин, пластмасса) с температурой плавления 50—80°C. А затем такой смесью заполняют специальные прессформы, внутренняя полость которых с учетом усадки металла и смеси представляет точное воспроизведение требуемой металлической отливки.

Полученные указанным способом восковые модели поступают на зачистку заусенцев и затем собираются в блоки.

Несколько одноименных восковых моделей, связанных между собой общей литниковой системой, называются «блоком моделей».

Сборка моделей в блоки производится с учетом выбора наиболее рациональной литниковой системы, которая отвечает получению годных деталей при отливке.

Рационально применение многоместных прессформ для изготовления секции моделей, состоящей из нескольких моделей, связанных литниковой системой, которые затем собираются в блоки. Приготовленные блоки легкоплавких моделей покрываются облицовочным слоем высокой огнеупорности.

Для получения огнеупорного слоя применяются специальные краски, которые наносятся на модели путем окунания. Назначение краски заключается в образовании оболочки вокруг модели, которая при вытапливании воска и прокаливании формы сохраняется и соответствует конфигурации отливки. После окраски блоки моделей обсыпают равномерным слоем кварцевого песка. После окрашивания и обсыпки песком блоки проходят сушку в специальных камерах. Для создания более прочной оболочки операцию окраски и обсыпки по-

вторяют два—три раза.

Модельную массу выплавляют из блоков с помощью подогретого воздуха, пара или в специальных камерах, после чего блоки устанавливаются в опоки, засыпаются сухим песком и подаются в печь для прокалики. Прокалка форм производится в электрических толкательных печах при температуре 900°C. В зависимости от объема опок устанавливается время прокалики.

В среднем продолжительность прокалики равна 2,5—3 часам. Нагретые до температуры 800—900°C, формы устанавливаются для заливки на заливочный конвейер. Металл (сталь, бронза и др. сплавы) готовится в высокочастотных индукционных печах. Залитые формы после охлаждения подаются к выбивному устройству, которое обычно размещается вблизи формовочной установки.

Высыпавший сухой песок при выбивке транспортируется элеватором, либо пневмотранспортом к формовочному столу, а залитый блок отливок конвейером транспортируется в очистное отделение.

Предварительная очистка литья от керамической оболочки производится на вибрационном станке, после чего на таком же станке производят отделение отливок от стояка.

Следующими технологическими операциями являются окончательная очистка литья в щелочной ванне и термическая обработка.

### Преимущества изготовления деталей методом точного литья

Метод точного литья в настоящее время становится одним из основных видов массового производства мелкого, сложного по конструкции, литья.

Это объясняется, прежде всего, экономичностью данного процесса. Наибольший эффект точное литье дает в условиях крупносерийного или массового производства, при максимальной механизации производственного процесса. Для особо сложных деталей точное литье оправдывает себя и при мелких сериях выпускаемых изделий.

Перевод заготовок на точное литье сокращает до минимума сложную обработку на фрезерных и других станках и сохраняет преимущественно только шлифовальные работы. Это освобождает станочное оборудование, уменьшает потребность в приспособлениях, инструменте и значительно упрощает технологическую подготовку при освоении производства новых конструкций машин. Применение точных отливок не может полностью заменить такую механическую обработку, как шлифовка и нарезка мелких резьб.

Анализ технико-экономической эффективности показывает, что при правильном применении точного литья детали удешевляются в 2—3 раза, главным образом, за счет уменьшения механической обработки. По данным автотракторной промышленности точные отливки на 25% дешевле

поковок и уменьшают объем механической обработки на 45—70%. К указанным преимуществам следует добавить, что применение точного литья позволяет объединять отдельные детали и внедрять более сложные конструкции.

Широкие возможности точного литья могут быть иллюстрированы примером изготовления деталей на Ногинском заводе топливной аппаратуры. Перевод 18 наименований деталей топливной аппаратуры с поковок на точное литье дало заводу следующую эффективность:

а) достигнуто сокращение производственного цикла обработки на 63 операции, высвобождено 59 станков и 118 станочников, сокращена производственная площадь на 600 квадратных метров;

б) получена экономия по заработной плате и электроэнергии в сумме 350000 рублей;

в) снижена себестоимость деталей на 20 процентов;

г) уменьшен расход металла на 218 тонн в год, что составляет 47 процентов от веса поковок.

Организуемый участок точного литья на нашем заводе рассчитан на выпуск 500 тонн годного литья в год с освоением в первую очередь 15 наименований деталей, изготавливаемых из поковок и проката.

Перевод только девяти наименований деталей с поковок и проката на точное литье даст заводу:

1. Экономия проката 240 тонн в год.

2. Снижение трудоемкости механической обработки на 60—70 процентов.

3. Снижение себестоимости деталей в среднем на 15—20 процентов.

Трудоемкость механической обработки по девяти наименованиям уменьшается на 44 мин., что составляет на годовую программу 11000 чел./час. Это является значительным резервом увеличения мощности механообрабатывающих цехов завода.

Общая годовая экономия по этим деталям даст заводу 208.000 рублей. Затраты на организацию отделения точного литья (без учета стоимости стандартного оборудования) в размере 500000 рублей могут быть возмещены за 1,5—2 года.

Приведенные выше цифры эффективности перевода только 9 наименований деталей показывают, что необходимость участка точного литья на заводе в настоящее время чрезвычайно велика.

### Особенности перевода деталей на точное литье

Номенклатура машиностроительных деталей, пригодных для изготовления точным литьем по выплавляемым моделям, довольно широка и многообразна.

Целесообразно переводить на этот вид литья все механически обрабатываемые поковки весом до 0,5 кг., и чем больше обработки, тем выгоднее становится перевод таких деталей на литье. Еще более целесообразен перевод на этот способ литья мно-

гочисленных мелких сложных деталей, изготавливаемых из круглого или профильного проката.

По предварительным подсчетам, из деталей трактора на точное литье возможно перевести 70 наименований. Если к этому прибавить детали, переконструируемые специально для этого процесса в виде узлов, то число их возрастет.

Перевод деталей на точное литье по выплавляемым моделям не рекомендуется производить механически, путем изменения марки материала, сохранения конфигурации и размеров детали.

Одновременно с изменением метода получения заготовки (применение точного литья по выплавляемым моделям взамен поковок, проката и холодной штамповки) необходима индивидуальная проработка конструкции литой детали с учетом:

а) технологичности для литейной технологии;

б) возможности облегчения веса за счет замены сплошных сечений фасонными с тонкими ребрами жесткости, и аннулирования кованых уклонов;

в) изменения точности в пределах 4—7 класса;

г) объединения нескольких деталей с разъемным соединением в одну монолитную отливку;

д) улучшения товарного вида.

При разработке литейной технологии устанавливаются поверхности, которые будут получаться механической обработкой, намечаются припуски для этих поверхностей и места питания отливок.

Все это оформляется в чертеже отливки и согласовывается с технологами по механической обработке.

### Задачи коллектива завода по созданию отделения точного литья

В настоящее время перед коллективом отдела главного металлурга и отдела механизации и автоматизации стоят большие задачи в деле механизации и автоматизации технологического процесса производства точного литья.

Опыт работы научно-исследовательских институтов и других заводов в этом направлении подтверждает возможность организации механизированных цехов и участков точного литья вплоть до создания полуавтоматических линий.

Усовершенствованный технологический процесс и оборудование, разработанные НИИТМ, позволяют в 4—5 раз сократить трудоемкость точного литья по выплавляемым моделям, снизить его стоимость до стоимости обычных отливок и поковок и повысить сьем с 1 квадратного метра производственной площади с 0,5 до 1 тонны в год.

При этом значительно возрастает стабильность процесса, и достигается возможность получать отливки в пределах 3—4-го класса точности.

Большой творческой работы потребует от отдела автоматизации при разработке чертежей

установок, механизмирующих такие операции технологического процесса, как обмазка и обсыпка «блоков», выплавление модельного состава из «блоков», и создание автомата для изготовления восковых моделей.

В отделе механизации и автоматизации приступили к решению этой важной задачи по проектированию основных механизированных участков точного литья.

Чертежи нестандартного оборудования для нового участка точного литья (мешалка керамической массы, станок для отделения керамики и отливок, танок для подрезки торца литниковых чаш, механическое сито, транспортные устройства участка плавки и разлива и др.) уже выпущены и переданы ремонтно-механическому и механико-монтажному цехам для изготовления.

Изготовление этого нестандартного оборудования для участка точного литья должно быть закончено в I квартале с тем, чтобы в первом полугодии 1956 года иметь возможность выполнить все остальные заказы на изготовление автоматического и транспортного оборудования.

Подготовку помещения для участка необходимо закончить в ближайшие два месяца. Начало этой работы зависит от перемонтажа оборудования прессового цеха в новый корпус, однако до сих пор эта работа проводится крайне медленно.

Главному технологу необходимо активизировать работу по перемонтажу оборудования из старого прессового цеха.

Отделу капитального строительства необходимо обеспечить поставку заводу в I квартале всего стандартного оборудования для отделения точного литья.

Со стороны главного инженера необходим более регулярный контроль за выполнением работ, связанных с организацией нового механизированного участка точного литья.

Усилиями инженерно-технических работников и рабочих нашего завода должна быть создана и внедрена передовая техника и технология точного литья.

Инженеры: Б. ФИШЕЛЬ,  
М. ЕГЕР, В. КЕЛЬБЕДИН.



МОСКВА. Сотрудники центральной заводской лаборатории завода имени Владимира Ильича активно участвуют в развернувшейся на предприятии движении за технический прогресс. На снимке: механик А. Н. Полунин собирает электровлагомер.

# ТЕМАТИКА

## бесед агитаторов на январь 1956 года

**ТЕМА: ШИРЕ СОРЕВНОВАНИЕ В ЧЕСТЬ XX СЪЕЗДА КПСС.**

**Литература:**

Постановление июльского Пленума ЦК КПСС «О задачах по дальнейшему подъему промышленности, техническому прогрессу и улучшению организации производства». Госполитиздат. 1955 г.

Л. М. Каганович.—«38-я годовщина Великой Октябрьской социалистической революции». Госполитиздат, 1955 г.

Шире соревнование в честь XX съезда КПСС. «Правда», 9 ноября 1955 г.

Всенародное соревнование в честь XX съезда КПСС. «Правда», 21 ноября 1955 г.

**ТЕМА: ДРУЖБА МИРОЛЮБИВЫХ НАРОДОВ — РЕШАЮЩИЙ ФАКТОР УПРОЧЕНИЯ МИРА.**

**Литература:**

Н. А. Булганин.—Речь в парламенте Республики Индии 21 ноября 1955 года. «Правда», 22 ноября 1955 г.

Н. С. Хрущев.—Речь в парламенте Республики Индии 21 ноября 1955 года. «Правда», 22 ноября 1955 г.

Пусть процветает дружба народов СССР и Индии! «Правда», 18 ноября 1955 г.

Дружба миролюбивых народов—решающий фактор упрочения мира. «Правда», 29 ноября 1955 г.

**ТЕМА: СОВЕТСКИЙ СОЮЗ В БОРЬБЕ ЗА ОСЛАБЛЕНИЕ МЕЖДУНАРОДНОЙ НАПРЯЖЕННОСТИ.**

**Литература:**

Н. Полянов.—«Советский Союз в борьбе за ослабление международной напряженности». «Блокнот агитатора» № 34, декабрь 1955 г.

Заявление В. М. Молотова на Советании министров иностранных дел четырех держав в Женеве. «Правда» за 28 и 29 ноября 1955 г.

**ТЕМА: ЗА РИТМИЧНУЮ РА-**

**БОТУ КАЖДОГО ЦЕХА И УЧАСТКА.**

**Литература:**

Постановление июльского Пленума ЦК КПСС «О задачах по дальнейшему подъему промышленности, техническому прогрессу и улучшению организации производства».

Н. А. Булганин.—Доклад на июльском Пленуме ЦК КПСС.

**ТЕМА: СОВЕРШЕНСТВОВАТЬ ТЕХНИКУ И ТЕХНОЛОГИЮ НА КАЖДОМ УЧАСТКЕ ПРОИЗВОДСТВА.**

**Литература:**

За дальнейший технический прогресс промышленности. «Правда», 27 июля 1955 г.

Совершенствовать технику и технологию на каждом участке производства. «Алтайская правда», 15 октября 1955 г.

С честью выполним предсезонные обязательства. «Алтайская правда», 25 ноября 1955 г.

**ТЕМА: ЗНАЧЕНИЕ УКРЕПЛЕНИЯ ДРУЖБЫ МЕЖДУ НАРОДАМИ СССР И ИНДИИ ДЛЯ УКРЕПЛЕНИЯ МИРА ВО ВСЕМ МИРЕ.**

**Литература:**

Выступления Н. А. Булганина и Н. С. Хрущева в парламенте Республики Индии 21 ноября 1955 года.

Совместное Заявление Председателя Совета Министров СССР Н. А. Булганина и Члена Президиума Верховного Совета СССР Н. С. Хрущева и Премьер-Министра Республики Индии Джавахарлала Неру. «Правда», 14 декабря 1955 г.

Совместное советско-индийское коммюнике «К экономическим отношениям между Индией и СССР». «Правда», 14 декабря 1955 г.

Пусть растет вечная и нерушимая дружба народов СССР и Индии. «Правда», 15 декабря 1955 г.

Партийная библиотека.

## Общественный смотр внедрения принятых рационализаторских предложений в ремонтно-механическом цехе

Закончился 1955 год. Проходивший на заводе общественный смотр внедрения принятых рационализаторских предложений внес много изменений, направленных на улучшение процесса производства.

В ремонтно-механическом цехе за период общественного смотра поступило 50 предложений, из которых 40 предложений принято к внедрению.

Многие из них внедрены в производство, другие ожидают очереди по цеховому графику или включены в общезаводской график. Ценное и интересное предложение подал подсобный рабочий тов. Кулиненко совместно с бригадиром заготовительного участка тов. Емельяновым и заведующим ПРБ тов. Корневым. Они предложили организовать сбор металлоотходов производства и использовать их для изготовления малоответственных деталей. Предложение очень простое, но экономичное. Условно годовая экономия составляет 10000 рублей.

Наиболее эффективным и оригинальным является предложение мастера тов. Стороженко. Суть его предложения состоит в следующем. При термическом отделе установить станок стыковой сварки. Это позволит организовать сварку твердосплавных

пластинок к ранее изготовленному режущему инструменту: резцам, разверткам и другому.

Указанный метод дает возможность применить в цехе припайку твердосплавных пластинок, что позволит сэкономить около 18 тысяч рублей в год.

Штамповать диски фрикциона режущего оборудования вместо токарной и фрезерной обработки предложил мастер слесарно-сборочного участка тов. Воробьев. Его предложение дает большую экономию металла и рабочего времени. С внедрением предложения надобность в токарной и фрезерной операциях отпадает.

Кроме этих предложений, много и других, которые также предусматривают улучшение условий труда и повышение производительности. Так рабочие ремонтно-механического цеха в содружестве с мастерами и инженерно-техническими работниками решают задачу усовершенствования производства, внедрения принятых рационализаторских предложений. Есть основания полагать, что в 1956 году коллектив цеха приложит еще больше сил и энергии, будет активно участвовать в деле развития технического прогресса на нашем заводе.

В. МАНЕЕВ.

### НОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ КАРТОТЕКИ ИНСТИТУТА ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ АКАДЕМИИ НАУК СССР

Серия 5. Гидравлическая выбивка стержней из отливок. 3, 5 карты.

Серия 11. Делительная головка для фрезерных работ. 1 карта.

Серия 12. Хонинговальная головка для обработки конических отверстий. 1 карта.

Серия 13. Самоцентрирующий самозажимной патрон для сверльных работ. 1 карта.

Серия 15. Проходной резец

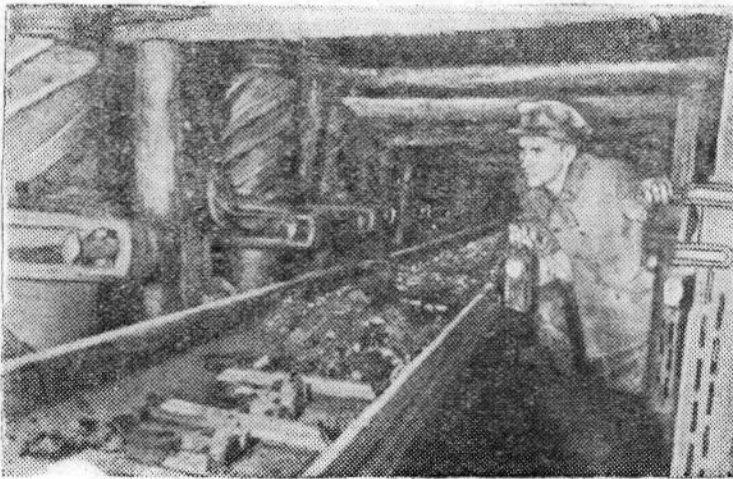
с наварным стружколомом. 1 карта.

Серия 16. Разметочный угломер. 1 карта.

Серия 18. Хромирование при восстановлении изношенных деталей машин. 5,5 карты.

Серия 19. Индукционный нагрев при регенерации масел. 1 карта.

ТЕХНИЧЕСКАЯ БИБЛИОТЕКА.



**СТАЛИНСКАЯ ОБЛАСТЬ.** Шахта имени инженера Аоакумова—одна из крупнейших в Донбассе. Она оснащена передовой техникой. Горняки из месяца в месяц перевыполняют план и имеют на своем счету около 20 тысяч тонн коксующегося угля, добытого сверх плана. В лавах введена металлическая органная крепь (металлические столбы крепления ставятся сплошь один к другому). Ее применение значительно сокращает трудоемкость работ по управлению кровлей, способствует увеличению производительности угольных комбайнов, экономит большое количество лесоматериалов.

На снимке: председатель комиссии охраны труда шахтного комитета профсоюза В. Филиппов проверяет установку нового органного крепления. Фото С. Гендельмана.

Фотохроника ТАСС.

К 80-ЛЕТИЮ СО ДНЯ РОЖДЕНИЯ ВИЛЬГЕЛЬМА ПИКА (3 января 1956 г.)



Президент Германской Демократической Республики Вильгельм Пик.

## Устный журнал „Хочу все знать“ № 2

Среди тракторозаводцев большую популярность завоевал устный журнал «Хочу все знать».

28 декабря 1955 года в клубе многолюдно и шумно. Тракторозаводцы пришли на просмотр устного журнала. В 7 часов 30 минут вечера очередной номер «Хочу все знать» начинается выступлением члена Всесоюзного общества по распространению политических и научных знаний тов. Домбровского. Он прочитал лекцию на тему: «Полупроводники—арсенал новой техники». Лекцию иллюстрирует киножурнал «Наука и техника».

В обзоре международных событий за декабрь 1955 года зав. партийной библиотекой ГК КПСС тов. Кудашев дал яркую характеристику последних событий на международной арене, связанных с борьбой за мир во всем мире. Просмотром документального фильма «Румынская Народная Республика» завершается раздел международных событий.

О своем пребывании на советской выставке в народном Китае рассказал начальник механического цеха № 2 тов. Кузьмицкий. Как бы продолжением его рассказа является демонстрация документального кинофильма «Прибытие в Москву правительственной делегации Республики Вьетнам».

Коллектив Рубцовского драматического театра выступает с отрывками нового спектакля «В добрый час».

Большой интерес вызвало у зрителей выступление членов акробатической секции спортивного общества ДСО «Торпедо». Трудно поверить, что на сцене рядовые рабочие завода, а не профессионалы. Поражает четкость их движений, сила и ловкость.

Выступлениями баяниста Анатолия Беляева и пианистки Маргариты Ковалевой заканчивается устный журнал «Хочу все знать».

Остается пожелать редколлегии журнала в наступающем 1956 году регулярно выпускать журнал, встреченный тракторозаводцами с большим интересом.

Л. БОРИСОВ.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

## Вести из школ

Начались зимние каникулы в школах — веселая пора, сулящая много развлечений и культурный отдых детворе. Во всех школах, расположенных на Восточном и Западном поселках, зажгли новогодние елки. Здесь состоялись новогодние утренники и вечера.

У заводской елки, установленной в центре поселка, всегда многолюдно. Детвора с увлечением рассматривает украшения, скульптуры зверей, теремок и т. д. В этом году елка выглядит очень нарядной, особенно сна хороша вечером, когда зажгутся разноцветные огоньки. Они то вспыхнут, то потухнут, то снова

вспыхнут, озаряя каскадом огней ветви высокой ели.

У елки 1 января состоялся большой новогодний праздник с участием традиционного Дедомороза и Снегурочки.

Занимательно и интересно проводят каникулы учащиеся школы № 9. По инициативе восьмиклассников создан клуб занимательных игр. Проводятся вечера и утренники на различные темы по литературе, физике, математике.

В дни каникул учащиеся школ организуют экскурсии в цехи нашего завода, состоится соревнования лыжников и конькобежцев, шахматные и шашечные турниры.