

# Дневной Тема

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

16-й год издания  
№ 148 (1980)

Четверг, 25 декабря 1958 г.

Цена  
10 коп.

## Новому, передовому — широкую дорогу!

Вся наша страна готовится к внеочередному XXI съезду КПСС. На заводах и фабриках, в шахтах и на транспорте, совхозах и колхозах, на стройках и в научных учреждениях развернулось могучее движение творцов будущего — бригад коммунистического труда. Соревнующиеся в честь партийного съезда рапортуют о досрочном выполнении декабрьского и годовых планов, о сверхплановой продукции и сверхплановых накоплениях.

Важнейшим условием роста советской экономики является дальнейший технический прогресс. Широкое внедрение совершенных механизмов и передовых методов обеспечивает значительное повышение производительности труда, увеличение объема продукции с существующих площадей и снижение себестоимости продукции.

Сейчас, как никогда раньше, возрастает значение технической пропаганды, широкая популяризация достижений советской и мировой техники. Техническая пропаганда должна носить активную форму, побуждать людей думать, держать, творить и внедрять все прогрессивное.

К сожалению, на нашем заводе в этом деле есть еще немало существенных недостатков. Очень редко еще у нас, например, читаются лекции на технические темы. Нельзя мириться с тем, что новаторы производства почти совсем не выступают с лекциями и докладами.

Хорошую, похвальную инициативу недавно проявил заводской Совет ВОИР и его председатель тов. Борисов. Они организовали встречу молодых новаторов со старейшими кадровиками производства, с рационализаторами. Состоялся интересный, непринужденный, большой разговор. На вечере о своей творческой работе рассказал молодежи

старший мастер первого чугунолитейного цеха тов. Ченцов. Следует почаще устраивать лекции и беседы новаторов в цеховых красных уголках, Доме техники, заводском клубе, организовывать встречи с передовиками, показ передовых методов и приемов труда непосредственно на рабочем месте.

Руководители совета НТО машиностроения, БТИ и ВОИР завода обязаны позаботиться о систематическом приглашении на наш завод знатных новаторов из Москвы, Ленинграда, Минска, Сталинграда, Харькова, Владимира, Липецка и Горького. Следует шире также практиковать и экскурсии наших тракторозаводцев на предприятия своего города — завод «Алтайсельмаш», АЗТЭ, ремзавод. У них тоже есть что перенять, есть чему поучиться.

Более действительно должно быть организовано сейчас соревнование по патристическому примеру донецких шахтеров Николая Мамаева и Александра Кольчика, обмен передовым опытом между цехами, сменами, бригадами и пролетариями. Нужно возобновить, как одну из замечательных форм обмена опытом, организацию проведения «Дня мастера», где бы мастера смогли рассказывать об опыте своих коллективов.

Формы и методы пропаганды и распространения передового опыта — самые разнообразные. Надо находить новые и широко применять уже известные. Чем активнее будет проводиться в цехах, отделах и службах завода эта важная, не терпящая формализма и шаблона работа, тем скорее и шире мы сможем внедрить в производство достижения науки и передового опыта, тем больший вклад внесем мы в выполнение великих предначертаний Коммунистической партии.

## Открытие сессии Верховного Совета СССР

22 декабря в Москве начала работу вторая сессия Верховного Совета СССР пятого созыва.

В 10 часов утра в зале заседаний Большого Кремлевского Дворца состоялось первое заседание Совета Национальностей. В то же время в Кремлевском театре проходило заседание Совета Союза.

В залах заседаний, кроме депутатов, присутствовали многочисленные гости, члены дипломатического корпуса, советские и иностранные журналисты.

На заседании Совета Национальностей был заслушан доклад мандатной комиссии о выборах депутатов по ряду избирательных округов взамен выбывших. Совет Национальностей утвердил доклад мандатной комиссии и признал полномочия вновь избранных депутатов.

На отдельных заседаниях палат единогласно были утверждены повестка дня и порядок работы второй сессии Верховного Совета СССР.

В повестку дня включены следующие вопросы:

1. О Государственном бюджете СССР на 1959 год и об исполнении Государственного бюджета СССР за 1957 год.

2. Об укреплении связи школы с жизнью и о дальнейшем развитии системы народного образования в стране.

3. О проектах законов «Основы уголовного законодательства Союза ССР и союзных республик», «Об уголовной ответственности за государственные преступления», «Об уголовной ответственности за воинские преступления», «Основы законодательства о судостроительстве Союза ССР, союзных и автономных республик», «Положение о военных трибуналах», «Основы уголовного судопроизводства Союза ССР и союзных республик».

4. О внесении изменений и дополнений в статьи 48 и 83 Кон-

ституции СССР и утверждение Указов Президиума Верховного Совета СССР.

В 11 часов 30 минут в зале заседаний Большого Кремлевского Дворца открылось совместное заседание Совета Союза и Совета Национальностей Верховного Совета СССР. В зале присутствуют многочисленные гости, члены дипломатического корпуса, журналисты. Горячими аплодисментами депутаты и гости встретили появление в президиуме руководителей Коммунистической партии и Советского правительства.

Сессия переходит к рассмотрению первого вопроса повестки дня.

С докладом о Государственном бюджете СССР на 1959 год и об исполнении Государственного бюджета СССР за 1957 год выступил министр финансов СССР депутат А. Г. Зверев.

(ТАСС).

## Навстречу XXI съезду КПСС

### Заслуженная честь

Дружно и слаженно трудится в дни предсъездовской вахты коллектив участка стальных деталей моторного цеха. Многие станочники выполняют сменные задания за первые 4—5 часов работы. Они настойчиво борются за ликвидацию брака, не допускают какой бы то ни было неряшливости в работе.

Из смены в смену, из декады в декаду комсомольско-молодежный участок идет с опережением

графика. Много хороших дел на счету у молодых энтузиастов.

Это здесь добрыми трудовыми делами отличилась бригада Анны Боротких в канун 40-летия Ленинского комсомола и за это была удостоена чести поехать на Сталинградский тракторный завод — поделиться своим опытом и поздравить его у сталинградских тракторозаводцев.

Сегодня впереди других на этом участке идет Зинаида

Попова. Свою выработку она довела до 4 норм в смену. На ее токарном станке укреплен красный вымпел — знак первенства в социалистическом соревновании.

Это вполне заслуженная честь. Для Зинаиды Поповой характерно одно неукротимое стремление — идти вперед, настойчиво добиваться все новых и новых успехов в коммунистическом труде.

С. БЕЛОВ.

## Сталелитейщики завоевали переходящее Красное знамя

23 декабря в торжественной обстановке было вручено переходящее Красное знамя коллективу сталелитейного цеха по итогам социалистического соревнования за вторую декаду декабря.

16 часов. Рабочие, служащие и инженерно-технические работники заполнили зал красного уголка. Под звуки марша духового оркестра знамя вносится в зал. Слово предоставляется главно-

му инженеру завода тов. Ворони-ну, который отметил хорошую работу сталелитейщиков. Передавая знамя начальнику цеха тов. Лопаткину, он поздравил коллектив с достигнутыми результатами и выразил уверенность, что сталелитейщики будут и в дальнейшем работать, как во второй декаде.

Принимая Красное знамя, тов. Лопаткин заверил руководство за-

вода в том, что коллектив сталелитейного цеха справится с возложенной на него задачей и удержит первенство в соревновании.

Переходящее Красное знамя передано коллективу плавильного отделения, имеющему лучшие показатели в социалистическом соревновании.

Г. ПРОЗОРОВСКИЙ,  
электрик сталелитейного цеха.

## Растет выпуск деталей

Длительное время коллектив участка коленчатого вала, которым руководит старший мастер Дмитрий Иванович Наздников, не выполнял производственных заданий и считался одним из отстающих в моторном цехе. Отставание участка объяснялось частыми простоями станков и отсутствием нормального технологического задела.

Включившись в социалистическое соревнование в честь приближающегося XXI съезда Коммунистической партии Советского Союза, коллектив этого участка взял на себя обязательство ликвидировать недодел прошлых месяцев. Это обязательство было подкреплено хорошими практическими делами. В настоящее время изо дня в день растет выпуск коленчатых валов.

В тезисах доклада товарища Н. С. Хрущева «Контрольные цифры развития народного хозяйства СССР на 1959—1965 годы» указывается, что в предстоящем семилетии среднегодовой прирост выплавки чугуна составит за семилетие 3,6—4,4 миллиона тонн в год против 2,5 миллиона тонн среднегодового прироста за 1952—1958 гг.

В 1965 году в СССР будет произведено 65—70 миллионов тонн чугуна.

Фотохроника ТАСС.

## Работать и жить по-коммунистически

Под таким девизом 15 декабря прошло собрание коллектива третьего участка механического цеха № 4, где старшим мастером тов. Рыбин.

На этом собрании коллектив участка, включившийся в социалистическое соревнование за досрочное выполнение семилетнего плана, решил работать по-коммунистически и обязался сделать свой участок участком коммунистического труда.

Считая недопустимым проявление аморальных поступков его членами в быту, на производстве, в общественных местах, каждый рабочий взял на себя обязательство: ежедневно выполнять сменное задание на 125 процентов и выполнить семилетний план за 6 лет; производительность труда на участке повысить на 50 процентов, полностью ликвидировать

брак и внести на каждого пятого рабочего не менее одного рацпредложения.

Принято также решение освободить каждого рабочего вторые и смежные профессии, содержать оборудование и участок в порядке и чистоте, повысить свое образование.

Коллектив участка изо дня в день борется за выполнение принятых обязательств и уже добился неплохих результатов. Токари тт. Еремеев, Данилина, Ситникова и многие другие выполняют сменные задания на 200—250 процентов.

Работать, жить и учиться по-коммунистически — таково стремление каждого члена коллектива участка.

В. ЧЕРНОВ.  
Механический цех № 4.



КОМСОМОЛЬСКАЯ ЖИЗНЬ

Нет, не учиться—нельзя!

Вопрос об учебе комсомольцев члены бюро комсомольской организации электроцеха и телефонной станции вынесли на обсуждение собрания не случайно: его подсказала сама жизнь. Комсомольское собрание, как обычно, проходило бурно. Когда выступающий задал словом кого-нибудь из присутствующих, тотчас же поднимался «обиженный» и, перебивая оратора, начинал оправдываться!

Постепенно страсти улеглись, и собрание пошло своим чередом. Слово попросила комсомолка Лида Ивкина.

—Я скажу о занятиях в кружке текущей политики. Почему комсомолцы невнимательно слушают рассказ пропагандиста по теме?—она обвела взглядом присутствующих. Комсомолцы молчали.—А потому,—продолжала Лида,—что пропагандист тов. Широкожухов рассказывает неинтересно. Зачастую он ограничивается чтением конспекта. А прочитать конспект каждый из нас сможет.

Так вот. Будет пропагандист интересно подавать слушателям материал—будут и комсо-

молцы внимательно слушать его, да и беседы будут проходить более живо.

Лида Ивкина села на место. А Побачаев уже предоставляет слово очередному выступающему—секретарю комсомольского бюро Александру Земскому.

—Дело, товарищи комсомолцы, тут не только в пропагандисте. Во многом виноваты и сами комсомолцы. Было у нас такое: перед началом занятий некоторым комсомольцам поручалось делать политинформации. Но комсомолцы эти поручения не выполняли. Вот, например, поручали Розе Хоняк провести беседу по пройденному материалу, но она не провела. Зачем сваливать всю вину на пропагандиста. Будем сами больше интересоваться вопросами улучшения учебы, будем помогать пропагандисту, значит и занятия у нас будут проходить интересно.

—Теперь вот пусть Валя Хорева расскажет собранию, почему она перестала посещать занятия в 10 классе школы рабочей молодежи,—предложил комсорг.

—Конечно, пусть расска-

жет! Отвечай, Валя!—одновременно раздались несколько голосов.

Валя Хорева поднимается с места и несмело, путанно начинает объяснять причину, побудившую ее бросить учебу в 10 классе.

—Времени у меня не хватало для приготовления уроков,—говорит она,—а теперь уже отстала.

—Можно еще догнать. При желании, конечно,—подсказывает ей кто-то из комсомольцев.

—Да и помочь тебе сможем,—предлагает свою помощь Побачаев.

—Конечно, поможем,—поддерживают его другие.

Но Валя Хорева не хочет и слышать о помощи. Она наотрез отказалась возвратиться в школу. Это возмутило комсомольцев.

—Наказать ее надо,—требует кто-то.

—Нет. Ее нужно заставить учиться,—предлагают другие.

—Надо, чтобы она закончила десятилетку.

И комсомольское собрание приняло решение: «Поручить комсомольскому бюро еще раз побеседовать с комсомолкой Валентиной Хоревой и обязать ее продолжать учебу в 10 классе».

Собрание окончено. Многим комсомольцам придется задуматься над тем, что было сказано на нем, а именно о повышении своего общеобразовательного уровня, о продолжении учебы.

Ведь жизнь нынче такая стала, что не учиться—нельзя. Нужно учиться для того, чтобы не отстать от других, чтобы идти вместе со всеми в ногу.

**В. РЕДЬКИН,**  
электрощек.

Комсомольский воскресник

В субботу, 20 декабря, состоялся воскресник комсомольцев чугунолитейного цеха № 1. Молодые чугунолитейщики решили оказать помощь рабочим южного обрубного отделения и шихтарного двора. Дружно и весело принялись за работу комсомолцы.

Хорошо работали все. Но особенно отличились эпонщик Иван Новицкий, формовщик Виктор Немцев, крановщицы Зинаида

Зайцева, Августина Капустина, инструктор Анатолий Куцанков, формовщик Александр Кукушкин, наждачницы Нина Боняева, Раиса Кондратенко, обрубщик Ростислав Сенько и многие другие.

Администрация цеха от всей души поблагодарила комсомольцев за оказанную помощь.

**В. ВИЛЬКИН,**  
секретарь комсомольского бюро чугунолитейного цеха № 1.

Брошюра с текстом Постановления декабрьского Пленума ЦК КПСС

Государственное издательство политической литературы выпустило в свет брошюру с текстом Постановления декабрьского Пленума ЦК КПСС «Итоги развития

сельского хозяйства за последние пять лет и задачи дальнейшего увеличения производства сельскохозяйственных продуктов», принятого по докладу товарища

Н. С. Хрущева 19 декабря 1958 года.

Брошюра издана миллионным тиражом. (ТАСС).

Работать по-коммунистически

(С профсоюзной конференции механического цеха № 2)

В механическом цехе № 2 12 декабря была проведена профсоюзная конференция, делегатами которой избраны лучшие рабочие, перевыполняющие нормы и сменные задания, хорошие общественники, мастера, досрочно выполнившие государственный план по всем видам. Активные рационализаторы гг. Кононов, Ким, Хапалов и другие также приняли участие в работе профсоюзной конференции.

О проделанной работе за истекший год рассказал председатель цехового комитета тов. Бушманский, давший анализ деятельности профсоюзной организации цеха. Докладчик поставил задачи, которые нужно будет решить вновь избранному цеховому комитету.

Профсоюзная организация под руководством партийного бюро

проделала большую работу, что явилось результатом ежемесячного выполнения производственных планов по всем показателям. Цеху присвоено звание «Лучший цех шестой пятилетки».

Докладчик призвал делегатов конференции включиться в коммунистический труд, подготовить к этому в 1959 году всех рабочих цеха.

В своем выступлении тов. Бушманский говорил о слабой работе и внимании цехового комитета к удовлетворению нужд рабочих. В цехе еще недостаточно душевых, мало шкафчиков для одежды. Руководители цеха и общественных организаций редко бывают в общежитиях, не интересуются жизнью своих рабочих вне завода.

Конференция признала работу цехового комитета удовлетвори-

тельной, наметила пути дальнейшего улучшения профсоюзной деятельности. Избран новый состав цехового комитета. Председателем избран тов. Бушманский, заместителем—тов. Афонин.

Первый семинар с профгруппоргами проведен 16 декабря, где все внимание и целеустремленность профактива были направлены на улучшение работы с людьми, повышение роли профгрупп на участке. Принято постановление, обязывающее цеховой комитет и профгруппоргов систематически заниматься организацией соревнования, вести подготовку для перехода на семичасовой рабочий день. На семинаре поделился опытом своей работы старый член союза заместитель председателя цехового комитета тов. Афонин.

**Н. ГРИГОРЬЕВ.**



КАРА-КАЛПАКСКАЯ АССР. В сети партийного просвещения города Нукуса проводят занятия 104 пропагандиста, прошедшие подготовку в вечернем университете марксизма-ленинизма и на курсах пропагандистов.

На снимке: в читальном зале Нукусского Дома политического просвещения. Пропагандисты готовятся к проведению занятий в политкружках. Фото Н. Медведева. Фотохроника ТАСС.

Строго соблюдать правила техники безопасности

Одно из основных условий работы на заводе—строжайшее соблюдение правил техники безопасности. Наши мастера, как ответственные за выполнение этих требований в своей смене или на своем участке, не должны допускать ни малейших отклонений от правил техники безопасности и, тем более, не допускать случаев, при которых возникает опасность для работающих в цехе. Но, оказывается, к этому вопросу руководители кузнечного цеха относятся по-разному.

Так, например, в отделении тяжелой кузнicy кузнечного цеха не уделяется никакого внимания правилам техники безопасности. Особенно в плохом состоянии находится тара для погрузки деталей и заготовок. У многих ящиков имеется по 2—3 крючка, а приварить недостающие никому и в голову не приходит. А где же сделать это, как не в кузнице?

У некоторых ящиков оторваны стенки и при перемещении дета-

ли падают на пол. У других ящиков скобы настолько малы, что за них можно зацепить только концами крючков, отчего последние часто разгибаются, и создается угроза безопасности работающих.

Мелкие детали и поковки перемещаются в хомутах из проволоки. Но при самом осторожном подъеме груз валится с грохотом на пол, а на цепи крана остается только проволока.

По инструкции крановщику категорически запрещается перевозить грузы в непригодной таре. Но если сейчас придерживаться инструкции, работа в отделении тяжелой кузнicy прекратится до тех пор, пока не будет восстановлена тара.

Устранением этих недостатков срочно должны заняться руководители кузнечного цеха. Строгое соблюдение правил техники безопасности—их прямая обязанность.

**Н. КРУГЛОВ,**  
крановщик.

ПО нашему заводу

Вечер термистов

Коллектив термического цеха № 2 за последнее время стал одним из передовых на заводе. По итогам социалистического соревнования за ноябрь он завоевал первенство среди заготовительных цехов завода.

Здесь в цехе широко развернуто соревнование за достойную встречу XXI съезда КПСС, за создание бригад коммунистического труда.

21 декабря в Доме техники состоялся вечер молодых термистов—передовиков и новаторов производства. С докладом об итогах работы коллектива цеха в 1958 году и задачах на 1959 год выступил начальник термического цеха № 2 тов. Богданов.

Культурно и весело отдохнули молодые термисты в прошлый г-ходовной день.

Экскурсанты знакомятся

22 декабря наш завод посетила большая группа секретарей комсомольских организаций совхозов края районов Рубцовского куста. Под руководством экскурсоводов—работников нашего завода гг. Игнатъевой (моторный цех), Аверьякова (тракторосборочный цех № 1) экскурсанты подробно ознакомились с работой литейных и механических цехов, побывали на большом конвейере, где собирается трактор ДТ-54 с гидравлической системой.

Руководители комсомольских организаций также побывали в

моторном и моторосборочном цехах, где ознакомились с обработкой деталей для двигателей, со сборкой и испытанием моторов.

Живой интерес вызвало у экскурсантов знакомство с производством трактора ДТ-54 с гидравлической системой, освобождающей тракториста от прицепа. Экскурсоводам было задано много вопросов.

Массовые экскурсии комсомольцев колхозов и совхозов на наш завод еще больше укрепят связь рабочего класса с алтайскими хлеборобами.

# ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

## Повышение производительности при фрезеровании

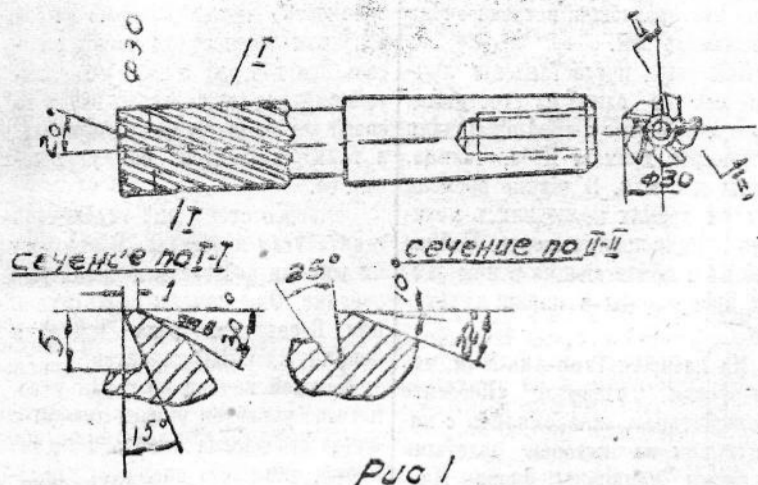


Рис 1

Практикой установлено, что при обработке металлов (особенно вязких сталей) фрезами, выполненными согласно ГОСТ 3959-47 (рис. 1), наблюдаются частые поломки их и низкая стойкость.

Основными причинами поломок является малое сечение стружечных канавок и незначительный угол спирали.

Для повышения стойкости фрез данной конструкции приходится работать на пониженных режимах.

Наиболее стойкими и производительными являются фрезы конструкции Ленинградского Кировского завода—новатора И. Д. Леонова. Фрезы данной конструкции (рис. 2) имеют большой угол спирали и также более расширенную канавку для вмещения стружки. Угол канавки фрез конструкции Леонова имеет 30° и радиус скругления впадин R—2 мм против угла 20° и R—1 мм у фрез ранее применяемой конструкции.

Данной конструкции фрезы нашли более широкое распространение в силу простоты изготовления.

По данным ЦНИТмаш видно, что подача для фрезы обычной конструкции R—20 мм составляет 0,01—0,02 мм на зуб, а для фрез конструкции Леонова 0,03—0,04 мм на зуб.

Из приведенных данных видно, что фрезы новатора Леонова наиболее производительны. Однако наибольшую производительность и стойкость в работе показали фрезы новатора Карасева В. Я. и Савич Е. Ф.

Из приведенного (рис. 3) видно, что фрезы данной конструкции отличаются от стандартных фрез и фрез конструкции Леонова меньшим числом зубьев, большим углом наклона спирали и меньшим размером заднего угла, большей поверхностью задней грани и большим передним углом.

Как видно (из рис. 3), с уменьшением числа зубьев возрастает их механическая прочность. Уве-

личение радиуса, глубины, впадины стружечных канавок и угла наклона спирали с 20° до 50° улучшило сход стружки в процессе фрезерования. Кроме того, фрезы данной конструкции не требуют изменения геометрических параметров при обработке различных материалов.

В инструментальном цехе АТЗ фрезеровщиками—скоростниками тт. Кочергиным, Семашкиным и целым рядом других рабочих были опробованы и применяются фрезы конструкции новатора Карасева. При обработке ст. 40 (державка резцов) фрезы показали значительную стойкость и более высокую производительность.

Так для фрез, ранее применяемых при обработке дет. из ст. 40 (ф 20—фрезы), были достигнуты следующие режимы: скорость 28 метров в минуту, подача S—0,02, глубина резания

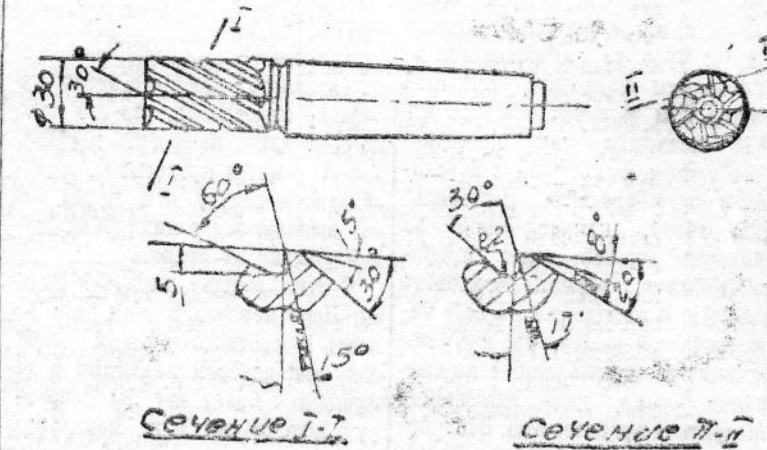


Рис 2

14 мм, стойкость T—60 мин.

Для фрез конструкции Карасева при тех же условиях скорость 30 м/мин., подача 0,1 на 1 зуб.

Из сравнения данных фрез по производительности видно, что производительность, достигнутая при обработке фрезами Карасева,

выше примерно на 3,4—4 раза.

Применение фрез конструкции Карасева открывает огромные возможности в повышении производительности труда и снижении расхода режущего инструмента (фрез).

П. СЫСОВЕВ.

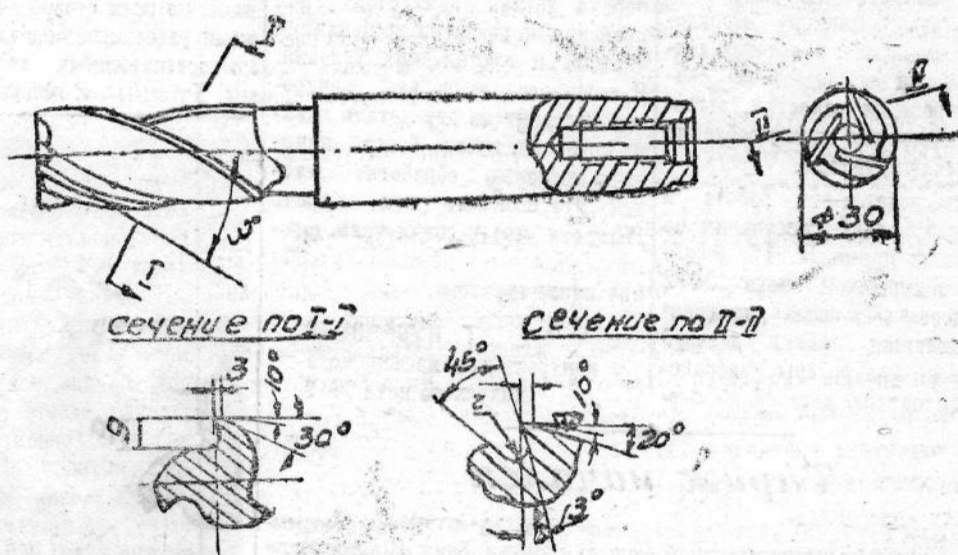


Рис 3

## Освоение магниевого чугуна

В настоящее время в промышленности все более широкое применение находит высокопрочный чугун. Он заменяет дорогостоящие отливки из стали, ковкого чугуна и сплавов цветных металлов. Этому способствуют его прочностные и эксплуатационные показатели, а также хорошие литейные свойства.

Коллектив Барнаульского завода дизельных запасных частей и агрегатов освоил отливку гильзы дизеля из магниевого чугуна. Для внедрения отливки гильзы из высокопрочного магниевого чугуна был изготовлен специальный барабанный ковш емкостью 350 кг. Он установлен на тележке и снабжен штурвалом для поворота.

Плавку чугуна производят в вагранке. Берут обычный серый чугун марки СЧ 15-32 с температурой на желобе не ниже 1330—1390°C. Навеску магния (кусочки размером 30—40 мм) в количестве 0,24—0,26 процента от веса жидкого металла укладывают в стакан из стержневой смеси. В стакан с магнием всыпают криолит (0,15—0,17 процента от веса жидкого чугуна), равномерно распределяя его между кусочками магния. Стакан закрывают бумагой и вставляют в стальной патрон, который закрепляют клиньями в горловине ковша.

Когда ковш наполнится металлом, разливочную горловину закрывают крышкой и закрепляют тремя клиньями. Ковш с металлом при помощи штурвала переворачивают вниз патроном. Реко-

мендуется переворот ковша производить в специальной камере.

Бурная реакция продолжается 2—3 минуты. После этого ковш возвращается в исходное положение и выкатывается из камеры. С зеркала металла счищается шлак, засыпается 75-процентный ферросилиций (зерно размером 4—8 мм) в количестве 0,15—0,17 процента от веса жидкого металла. Металл в ковше перемешивают. Заливают пробу. Охлаждают ее в воде. Излом пробы сравнивают с эталоном, и если они совпадают, разливают в ручные ковши для заливки. Заливка производится на центробежных машинах.

После окончания заливки для подготовки к следующей смене патрон центробежной машины окрашивается графитовой краской следующего состава:

жидкое стекло с удельным весом 1,4—1,5 г/см<sup>3</sup>—2 литра, черный графит до концентрации краски с удельным весом 1,12—1,13 г/см<sup>3</sup>, вода—2 литра.

Перед каждой заливкой во вращающийся патрон строго по оси вводится и медленно переворачивается мерный совок с пульвербакелитовой смесью. В состав пульвербакелитовой смеси входит: сухой песок, просеянный через сито с ячейкой 0,5 мм,—95 процентов, пульвербакелит—5 процентов, черный графит от общего объема—10 процентов.

Составляющие смеси—сухие, смесь готовится в барабане. Польшу патрона рекомендуются покрывать после каждой заливки гильзы, когда патрон станет темного цвета.

Температура заливаемого металла должна быть 1250—1340°C. Вращение патрона с залитой гильзой не следует выключать, пока температура гильзы не достигнет 700—800°C. Гильза из патрона извлекается при помощи пневмотолкателя.

Гильзы, отлитые центробежным способом из магниевого чугуна, обладают высокими механическими свойствами:

прочность на разрыв 50—60 кг/мм<sup>2</sup>, твердость после термообработки 277—331 по Бринелю, структура после термообработки—мелкозернистая, графит имеет шаровидную форму.

Режим термообработки следующий:

отжиг при температуре 950—960°C, выдержка 3—3,5 часа, охлаждение на воздухе.

Большим достижением литейщиков завода является снижение припусков при отливке магниевого чугуна центробежным способом, а также сокращение брака по гильзам до 6—8 процентов.

При освоении магниевого чугуна на других предприятиях необходимо учитывать опыт других совнархозов, а также зарубежный

опыт. Вот несколько методов модифицирования:

1. На заводе «Запорожсталь» Запорожского совнархоза магний или кремнемагниеую лигатуру вводят в металл путем глубинной присадки в ковш вагранки. Производство магниевого чугуна методом присадки кремнемагниеовой лигатуры более технологично и дает больший экономический эффект по сравнению с присадкой магния.

Лигатура состоит из 75-процентного ферросилиция с 10 процентами магния. Применение кремнемагниеовой лигатуры способствует тому, что магний лучше усваивается, температурные потери меньше потерь при модифицировании магнием, десульфурация металла увеличивается, модифицирование проходит более спокойно.

Механические свойства: сопротивление разрыву 47—58 кг/мм<sup>2</sup>, удлинение 6,6—17,25 процента, ударная вязкость 1,3—5 кгм/см<sup>2</sup>, твердость 163—229 по Бринелю.

При модифицировании присадкой магния в ковш вагранки необходимо было изменить конструкцию вагранки: крышку ковшика переделали на съемную.

2. На швейцарском заводе Фишер проводились опыты по вдуванию в чугун вместе с азотом порошкообразной смеси магния и карбида кальция.

Во время вдувания в резервуаре поддерживается давление азота

1,5 атмосферы. Аппарат для вдувания устанавливается на крышке ковша.

Модифицирование проводили в барабанном ковше. Снятие шлака облегчается добавкой криолита (20—50 граммов на 0,5 тонны чугуна). В заключение вводился мишметалл для нейтрализации элементов, препятствующих образованию шаровидного графита, и ферросилиций.

Вдувают смесь CaC<sub>2</sub>+Mg. В таких условиях ферросилиций усваивается до 80—90 процентов.

Продолжительность вдувания смеси при обработке 0,5 тонны чугуна составляет 30—50 секунд.

Химический анализ чугуна получился следующий:

C—3,3—3,8 процента, Si—1,7—2,5 процента, Mn—0,3—0,6 процента, P—0,08—0,1 процента, S больше на 0,01 процента, Mg—0,02—0,03 процента при добавке 0,01 процента мишметалла обеспечивалось получение шаровидного графита.

Освоение чугуна, модифицированного магнием, на заводе дизельных запасных частей и агрегатов показывает, что это мероприятие может быть осуществлено на всех машиностроительных предприятиях Алтая.

З. МАЛЕВСКАЯ,  
старший инженер ЦБТИ.

Страница организована бюро  
технической информации завода.

# Повседневню бороться с браком

Как снизить процент брака? Над этим вопросом должен задуматься каждый труженик нашего завода: будь то инженер-конструктор или станочник, сменный мастер или технолог, слесарь отдела механика или электрик. Этот вопрос, связанный с переходом нашего завода на рентабельную работу, направленный на экономию дорогостоящих профилей проката, должен волновать каждого. И отсюда сам по себе напрашивается вывод, что все мероприятия, направленные на снижение брака, надо немедленно внедрять в производство. Это позволит улучшить качество выпускаемых заводом тракторов и повысить производительность труда.

Вот исходя из этого, на мой взгляд, необходимо упорядочить проверку оснастки и рабочих приспособлений на станках, от которых и зависит в первую очередь качество деталей. Проверку оснастки нужно проводить регулярно, согласно чертежам на их изготовление. В связи с этим в каждом механическом цехе необходимо выделить специально оборудованное помещение, в котором технологи могли бы следить за графиком проверки оснастки, выявлять изношенные приспособления и заказывать дублиры.

Как же ведется эта работа в настоящее время? Рассмотрим на конкретных примерах. 16 декабря в механическом цехе № 2 контролерам ОТК была предъявлена большая партия деталей 54-25-446. Контролеры забраковали эту партию деталей по сме-

нению и непараллельности отверстий диаметра 8 к диаметру 10 миллиметров.

При выявлении причины брака оказалось: приспособление настолько износилось, что его нужно было давно выбросить в утиль. Такой «метод проверки» дорого обходится заводу и в целом за год выражается в миллионах рублей убытка от брака.

С этим дальше мириться нельзя. Пора навести в этом деле ясность и соответствующий порядок, при котором виновник в допущенном браке нес бы серьезную материальную и моральную ответственность. Такой метод борьбы с виновниками брака даст положительные результаты и поможет коллективу завода избавиться от огромных убытков.

Думается, что пора решить вопрос о повышении роли аппарата работников отдела технического контроля. Прежде, чем пустить в обработку массовый поток деталей на станке после его переналадки, надо предъявить первую деталь контролеру для проверки ее согласно требованиям чертежа и технических условий. И лишь после того, как контролер поставит на эту деталь клеймо годности, можно будет начинать массовую обработку деталей. Это позволит нам сбавить Родине и заводу сотни тонн дорогого металла и намного удешевит наши трактора.

**Г. КУДРЯВЦЕВ,**  
контрольный мастер механического цеха № 2.

## Тираж начался

ЛЕНИНГРАД. 20 декабря во Дворце культуры имени А. М. Горького начался тираж выигршей Второй денежно-вещевой лотереи РСФСР. Зрительный зал дворца переполнен. Ровно в десять часов утра председатель тиражной комиссии, заместитель председателя исполкома Ленинградского городского Совета А. И. Соколов объявил о начале розыгрыша четырнадцати миллионов выигршей стоимостью четыреста миллионов рублей.

Тиражные колеса делают первый оборот. Воспитанница дет-

ского дома № 40 Василеостровского района Тая Кондратьева вынимает билет с названием выигрыша. Ее подружки достают из колес номера серии и билета. Председатель комиссии объявляет:

— Велодвигатель «Д-4» выиграл билет № 41 серии 43475. На остальные 99 номеров этой серии выпали выигрыши меньшей стоимости...

Один за другим называются номера «счастливых» билетов, которые принесли их обладателям пианино, холодильники, велосипеды, швейные машины, золотые часы, ковры...

# 17 дней в Народном Китае

### (Рассказ наладчицы метизного цеха Т. И. Таруниной)

Очень давно появилось у меня желание познакомиться с жизнью и бытом китайского народа. Я читала газеты и журналы о Китайской Народной Республике. Но одно дело знать жизнь народа по газетам и журналам, а другое — видеть эту жизнь собственными глазами. И вот осенью этого года я осуществила свою мечту, побывала в Китае по туристской путевке. Своими впечатлениями о поездке в КНР мне хочется поделиться с читателями нашей заводской газеты.

Наша группа в составе 23 человек прибыла на пограничную станцию Отпор 24 октября. Выполнив все необходимые формальности при переезде границы, мы опять садимся в вагоны и уже через несколько минут оказываемся на территории великого дружественного Китая.

По прибытии в Пекин нас возводил радужный прием, который был оказан представителем «Интуриста» и жителями города. Со всех сторон нас окружали радостные улыбающиеся лица гостеприимных хозяев столицы. Хотя мы и говорили на раз-

ных языках и не понимали друг друга, но сами жесты, улыбки и приветливые взгляды говорили о том, что произошла встреча очень близких друзей.

Нам были предоставлены лучшие места в одной из гостиниц. Свое знакомство с городом начали с четырех храмов: Неба, Солнца, Луны и Земли. В давние времена в этих храмах проводились моления и приношения жертв. Сейчас храмы и прилегающие к ним земли превращены в парки культуры.

На площади Тянь-Ань-Мин, что по-русски означает «Небесное упокоение», ознакомились с памятником, на котором золотыми буквами написаны слова Мао Цзе-дуна: «Вечная память народным героям». На памятнике искусно вырезано 10 барельефов, рассказывающих о героической борьбе китайского народа за свою независимость, начиная с опиумной войны 1847 года и кончая освободительной войной китайского народа 1949 года.

В парке Пен-Хай осмотрели белую пагоду. Белая пагода была построена в XIII веке для моления императора, его семьи и близких. В настоящее время в ней размещена выставка народного искусства. Императорский дворец Гунгун, который построен 540 лет назад, превращен в музей. Здесь экспонируются реликвии древних веков, имеющих давность свыше двух тысяч лет до нашей эры. Сохранены носилки императора, его одежда, украшенные павлиньими перьями, жемчугом и кораллами.

Большое впечатление на нас в музее произвела чистая нефритовая глыба. На ней вырезаны фигурки людей, растений. Выполнена работа тонко, со вкусом. По ней можно судить о трудолюбии и большом мастерстве китайского народа.

Уже поздно вечером мы посетили павильон 74-х часов. Павильон был закрыт, но когда узнали, что пришли русские экскурсанты, те сотрудники очень любезно нам предложили осмотреть зал. Все часы, находящиеся в нем, — подарки императору от английских, французских и других капиталистических магнатов. Сделаны часы в виде танцоров, музыкальных шкатулок, потока воды, золотой кареты и т. д.

Вечером была организована встреча с китайскими специалистами, передовиками производства. Если говорить газетным языком, то можно сказать, что встреча произошла в дружеской и сердечной обстановке. Эта поистине дружеская и сердечная встреча сопровождалась играми, танцами, различными аттракционами. После окончания вечера никто не хотел расходиться и беседы продолжались на улице. Там, где не успевали переводить переводчики, разговоры велись жестами.

На следующий день мы в автобусах поехали осмотреть Великую Китайскую стену. Интерес представляет не сама Великая Китайская стена. О ней очень подробно говорится в наших учебниках. Интересно то, что мы увидели с высоты этой стены.

Прямо перед нами раскрывается широкая панорама гор. Мы обратили внимание на большое количество людей, которые производили лесопосадки на этих горах. Это говорит о том, что китайский народ не только берет со своей земли то, что дает природа, а также заботится об украшении ее.

Осмотрев стену, мы спустились к автобусам победать. В это время решили победать и китайские рабочие. Они начали подходить к нам. Беседа приобрела живой и непринужденный характер.

Молодой китаец на груди у одного из туристов увидел значок и начал его рассматривать. Наш товарищ снял этот значок и подарил его новому китайскому другу. Здесь мы увидели лес протянутых рук. Все — и старые, и молодые рабочие захотели получить какой-нибудь маленький сувенир от русских. У многих из нас имелись значки и открытки. Как пожалели мы в это время о том, что не всем достались эти подарки.

Затем мы посетили Шисахлинское водохранилище. Это водохранилище намечалось построить в 1964 — 1965 годах. Но, учитывая просьбу и инициативу рабочих и крестьян, правительство республики отпустило средства и приступило к строительству 21 января 1958 года. Водохранилище построено за 5 месяцев.

За это время возведена дамба высотой в 29 метров и длиной 627 метров, вынесено 1.810 тысяч кубических метров грунта, переселено из зоны затопления 397 крестьянских селений. На строительстве водохранилища отработал каждый трудоспособный житель Пекина добровольно 15 дней. Не остались в стороне и польовые, аккредитованные в Пекине. Они также принимали участие в строительстве.

Водохранилище не только быстро построено, но и достигнута большая экономия государственных средств. Правительство отпустило 12 миллионов юаней, а было затрачено при строительстве всего 4 миллиона юаней. Полностью выполнен лозунг, который сейчас распространен в Китае. «Быстрее, больше, лучше и экономнее». Велико значение Шисахлинского водохранилища. Из него можно оросить 217 тысяч квадратных метров земли. Добыча рыбы в год достигнет 1250 тонн. Дамба станет защитой от весенних паводковых вод. На берегу водохранилища будет построен санаторий, Дворец пионеров, 28 беседок и посажен фруктовый сад.

Туристы просмотрели оперу «Обида принцессы». Очень понравилась игра артистов и художественное оформление. Мы поднесли артистам цветы. А зрители не покидали зал, пока не вышла вся наша группа. Около автобуса — дружеские рукопожатия и обмен сувенирами. Чтобы в дальнейшем не повторяться, нужно сказать, что за все время нашей поездки по Китаю вся наша группа чувствовала теплый прием наших китайских друзей.

(Продолжение следует)

Зам. редактора И. МАМЧУН.



**НИЖНИЙ ТАГИЛ.** В изостудии Дворца культуры Уральского вагонного завода занимается свыше 30 художников-любителей.

На снимке: в изостудии. На переднем плане — слесарь С. Г. Шапсвалов пишет портрет мальчика.

Фотохроника ТАСС.

## Они уходят на заслуженный отдых

Профессии у Антонины Владимировны Беляевой и Александры Алексеевны Афонинной разные. Антонина Владимировна работает библиотекарем заводской технической библиотеки, Александра Алексеевна ведет заводской фотолабораторией. Но их сближает самое главное — добросовестное отношение к труду.

Антонина Владимировна Беляева много лет на нашем заводе занимается пропагандой технических знаний, неустанно заботится о том, чтобы нужные книги, журналы, брошюры, справочники, учебники дошли до токаря, слесаря, фрезеровщика, инженера, техника, студентов вечернего института сельскохозяйственного машиностроения, машиностроительного техникума. Сотни активных читателей заводской технической библиотеки хорошо знают скромную женщину. Она всегда отзывчива и внимательна к нуждам и запросам читателей, часто помогает советом и прилагает старания, чтобы подобрать

нужную техническую литературу.

Антонина Владимировна принимала самое активное участие в подготовке и проведении читательских конференций, в организации книжных выставок, являетя неутомимым проводником технических знаний в массы. Именно за это ее горячо благодарят тракторозаводцы, черпающие необходимые знания для роста своего технического уровня из литературы. Новинки техники и науки — одна из важных сил, движущих дело технического прогресса.

И это хорошо понимает Антонина Владимировна Беляева, работающая добросовестно, с огоньком.

Александра Алексеевна — фотограф, заведующая заводской фотолабораторией. Она так же, как и Антонина Владимировна, — неутомимый пропагандист.

На глазах Александры Алексеевны рос завод, росли его люди. Но замечательно то, что рост завода и его людей не прошел бесследно, и умелые руки неутомимого заводского фотографа

все это запечатлели на фотопленке.

Просмотрите богатейший архив заводской фотолаборатории и перед вами раскроется наглядная картина истории родного завода. Тут вы найдете фотоснимок, на котором заснята голая степь с рядом приплюснутых хибарок и барачков. Это территория завода в 1942 году. А как примечательно выглядит теперь, созданные на заводе, прогрессивная технология в действии — все это вы найдете в сотнях, тысячах фотоснимках, сделанных Александрой Алексеевной Афонинной.

В канун Нового года они уходят на пенсию по старости, на заслуженный отдых. Пожелаем же простым советским женщинам, славным труженицам, счастливого отдыха.

**Н. КОРОБКОВ.**