

# Греческий

## тепл

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

№71 (1303) Четверг, 17 июня 1954 г. Цена 10 коп.

### Политическую агитацию— на уровень новых задач

Коммунистическая партия придает огромное значение политической агитации как верному средству воспитания масс, мобилизации трудящихся на решение задач, поставленных нашей партией и Советским правительством.

Там, где уровень политической агитации высок, обеспечен и успех выполнения производственных заданий. Коллектив метизного цеха вышел в число передовых на заводе по выполнению месячной программы выпуска запасных частей. Он идет впереди графика. Этим успехам в большой мере способствовала хорошо поставленная устная и наглядная агитация в цехе. Здесь хорошо работает агитколлектив. Агитаторы умело увязывают свои беседы на различные политические темы с жизнью цеха, с производственными задачами. В этом же цехе хорошо организован показ передовиков производства на участках. Каждый соревновующийся рабочий может ежедневно видеть на доске показатели результатов своего труда.

Однако за последние время во многих цехах нашего завода агитационно-массовая работа значительно ослабла. Несмотря на ряд критических замечаний, указаний и сигналов в нашей газете, секретарь партбюро механического цеха № 2 тов. Редкин не сделал для себя выводов. И по-прежнему в этом цехе состояние агитационно-массовой работы крайне неудовлетворительно. Агитаторы, особенно в ночных сменах, не ведут бесед с рабочими. Плохо поставлена в цехе и на участках наглядная агитация, редко выходит стенная газета.

### На XI съезде профсоюзов СССР

12 июня на XI съезде профсоюзов закончилось обсуждение вопроса об изменениях в Уставе профессиональных союзов СССР.

В приложениях по докладу делегаты съезда указывали, что проект Устава четко определяет место профессиональных союзов в системе Советского государства, в борьбе за выполнение великих задач, стоящих перед нашей страной, что проект Устава правильно определяет роль профсоюзных организаций в решении хозяйствственно-политических задач, в организации социалистического соревнования, зарплатной платы, в удовлетворении материальных и культурных потребностей трудящихся. Изменения, которые будут внесены в Устав, дадут возможность про-

ава ведь механический цех № 2 сегодня самый отсталый на заводе. Он отстает от графика более чем на 20 процентов. Более того, он торопится работу всего завода.

Перед коллективом завода поставлены серьезные и ответственные задачи. На исходе июня—месяца, решающий успех выполнения полугодовой производственной программы. Алтайские тракторостроители обязались досрочно завершить программу первого полугодия к 26 июня.

Это обязывает коллектива участков, цехов мобилизовать все силы, уделить труду на напряжение для досрочного выполнения обязательств.

Необходимо в ближайшие дни преодолеть отставание и добиться выполнения суточных заданий каждым рабочим, бригадой, участком, сменой цеха.

В этих целях следует практиковать организацию социалистической помощи отстающим цехам. Достоин подражания пример коллектива модельного цеха, который взял шефство над третьим участком механического цеха № 2. Модельщики обязались в оставшиеся дни июня помочь участку выйти из прорыва.

Сейчас, в решающие дни июня, агитаторам неподалеку работы. Они должны словом и личным примером в труде призвать коллектив алтайских тракторостроителей к успешному выполнению взятых обязательств.

Выше уровень политической агитации!

Политическую агитацию— на уровень новых задач!

# Выполним полугодовой план к 26 июня

июнь  
15

## Дневник соревнования

На 15 июня завод отстает от графика по выпуску товарной продукции на 5,8 процента, по производству запасных частей на 9,2 процента.

В этот день отличились передовики чугунолитейного цеха. Смена мастера обрудного отделения тов. Пудалова выполнила сменное задание на 118 процентов, бригада формовщиков тов. Марчукова—на 134 процента. Хорошо работал формовщик 5 конвейера тов. Иванков, выполнивший сменное задание на 270 процентов, обрубщик тт. Зинченко—на 290 процентов, Руденко—на 250 процентов. Значительных успехов добились коллективы первой и второй смен 5 конвейера, которые дали 3060 опок вместо 3000 по заданию.

В моторном цехе в этот день добился высоких показателей слесарь Дмитрий Разинкин. Он обработал 53 головки цилиндров вместо 19 по заданию. Расточник Владимир Крахмаль расточил 263 гильзы вместо 150 по заданию. Фрезеровщик Николай Курапов обработал 36 деталей блока вместо 20 по норме, а сверловщик Леонид Кузьмин дал 43 этих деталей вместо 28 по норме. Почти вдвое вымыли задание и токарь участка распределителя Валентин Шаврак.

В стапелитейном цехе отличился слесарем участка, где старшим мастером тов. Колесников, выполнившим суточное задание на 125,2 процента. Коллектив участка легких прессов, где начальником пресса тов. Синицын, выполнил суточное задание по выпуску запасных частей на 147,5 процента и сейчас идет впереди графика на 10 процентов.

### Токари-передовики

Каждый день учётчик тракторомеханического цеха ставит на доске показателей против фамилии токаря 5 участка тов. Ситюковой новую цифру, свидетельствующую о росте производительности труда.

Тов. Ситюкова трудится на обработке кулачка. Большое мастерство нужно иметь, чтобы сделать эту деталь высококачественной. И токарь с честью справляется со своими заданиями. Все движения у нее быстры, точны. В результате при

этом смена мастера плавки Петра Костяшкина, выполнившая задание на 106 процентов, смена мастера Ивана Анастасина — на 104,6 процента, смена мастера Петра Сотникова — на 111 процентов. Больших успехов добилась бригада сталеваров Николая Миминина. Она выплавила 15,4 тонны стали вместо 8,2 тонны по норме. Бригада сталеваров Ивана Тенухина при той же норме выплавила 14 тонны стали. В этот же день бригада формовщиков Зинаиды Засулиной дала 910 траков вместо 800 по заданию.

В тракторосборочном цехе первенство держит регулировщики Василий Матвеенко, который отрегулировал 6 машин вместо 3 по заданию. Регулировщики Николай Воронков, Василий Тюзиников, Павел Кошелев, Михаил Бехун сдали 5 машин вместо 3 по заданию.

В прессовом цехе отличился слесарем участка, где старшим мастером тов. Колесников, выполнивший суточное задание на 125,2 процента. Коллектив участка легких прессов, где начальником пресса тов. Синицын, выполнил суточное задание по выпуску запасных частей на 147,5 процента и сейчас идет впереди графика на 10 процентов.

### По две нормы

Коллектив автоматного цеха уверенно тружится над выполнением социалистического обязательства — досрочно завершить полугодовой план 1954 года. В ряды лучших рабочих своей профессии становятся все новые и новые производственники. На прогрессе, где начальником тов. Васянин, хорошо тружится шлифовщица тов. Погудина. Обрабатывая деталь 39-413, она с каждым днем добивается все лучших результатов. Производственная норма — 600 болтов в смену, для тов. Погудиной не предела. Свыше 1100 этих деталей выдает она ежедневно.

Не уступает ей и сверловщица тов. Чупак, работающая на пролете, где начальником тов. Диких. Сверловщица овладела многими профессиями. Она с успехом может работать наладчиком, резьбонарезацей, и на других станках своего участка. Обрабатывая различные болты, тов. Чупак выполняет не менее двух норм.

У. ГЕССЕР.  
Автоматный цех.

### Успехи моторщиков

Дать больше запасных частей сельскому хозяйству — такую задачу поставили перед собой передовики моторного цеха. Соревнуясь за досрочное выполнение плана выпуска запасных частей, значительных успехов добился коллектив участка поршня, где сменными мастерами коммунист тов. Кацуников и тов. Разинкин. 12 июня этот участок досрочно завершил основную программу по производству поршня. Сейчас он трудится над выполнением дополнительного задания и идет впереди графика на 16,8 процента.

Б. МАЛЕТИН,  
секретарь партбюро моторного цеха.

### На предприятиях нашего министерства по страницам заводских газет

#### ТРАКТОРЫ — НА ВСЕСОЮЗНУЮ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННУЮ ВЫСТАВКУ

На полях братской Украины, солнечного Узбекистана, Сибири, дальнего Востока, повсюду можно встретить тракторы с маркой «ВТЗ», выпускаемые на нашем заводе.

Широкую известность и всеобщее признание завоевали они у сельских механизаторов. Продукция нашего завода в этом году будет представлена на Всесоюзную сельскохозяйственную выставку. Недавно в Москву отправлена очередная партия тракторов.

Газета «Тракторостроитель». Владимирский тракторный завод.

#### ЦЕННОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

Ведущим инженером технического отдела тов. Цитовским спроектировано и внедрено в производство полуавтоматиче-

ское приспособление для обработки грушевидного отверстия в рулевых тягах. Раньше в цехе шасси применялось приспособление с ручной подачей. Весь цикл работы приспособления осуществляется поворотом одной рукоятки. Большим достоинством приспособления является возможность обработки на нем тяг, идущих на все типы грузовых машин, причем переналадка с одной детали на другую очень проста и может быть произведена самим рабочим без наладчика.

Газета «Сталинец».  
Московский автозавод.

#### СЭКОНОМИЛИ 90 ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ

Бригады кузнецкого цеха ведут неустанный борьбу за сбережение государственных средств и снижение себестоимости продукции.

Рационально используя металл, горюче-смазочные материалы и электропривод, они сберегают десятки тысяч рублей.

Особенно высоких показателей добилась за 4 месяца бригада знатного кузеня тов. Ильи Бородина. За этот период она сэкономила 17.805 рублей. Причины на такую же сумму сберегли государственные средства кузнецким поварщиками, которыми руководит тов. Корбаков.

Большая сумма экономии значится на лицевых счетах бригад тов. Белоусова, Баранова, Тишина и других.

Всего за 4 месяца бригады кузнецкого цеха сэкономили 90.687 рублей.

Газета «Трактор». Ставропольский тракторный завод.

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

### Проверка исполнения ранее принятых партийных решений

XIX съезд КПСС указал, что важнейшая задача партии состоит в том, чтобы всемерно усилить контроль и проверку исполнения решений партийных собраний и партийных поручений.

Партийная организация метизного цеха проделала некоторую работу по выполнению этого важнейшего указания. Лучше осуществляется партийный контроль над хозяйственной деятельностью администрации, что в значительной степени привело к успешному выполнению цехом производственных заданий. Усилился также контроль за выполнением решений партийных собраний.

Мало принять хорошее решение, надо добиться, чтобы его претворить в жизнь. В этих целях партийная организация проводит пропаганду организаторскую работу. Залог успеха заключается в том, чтобы правильное установить контроль за ранее принятыми решениями.

В дни избирательной кампании коммунисты-агитаторы тт. Раков, Толмачев, Фокеев безответственно отнеслись к выполнению партийного поручения.

На партийном собрании их подвергли острой критике. Было принято решение, направленное на улучшение работы агитаторов. Агитационно-массовая работа была значительно улучшена.

Проверка принятых решений партийного собрания неотделима от организации его исполнения. Продолжительное время отдел приспособлений нашего цеха, где мастером тов. Родионов. Тормоз-

зил работу всего коллектива. Вопрос о работе отдела приспособлений обсуждался на заседании партийного бюро. Было принято решение тщательно проверить работу отдела.

Проверка помогла добиться не только правильного выполнения решения, но и устранения недостатков. Проверка была не канцелярской, не формальной, а истинным изучением положения дел на месте. В ходе проверки устраивались недостатки, оказываясь помощь работникам отдела приспособлений. В результате проверки работа этого отдела значительно улучшилась. Правда, есть еще и сейчас существенные недостатки, которые необходимо устранять.

Проверка исполнения проводится для осуществления ранее намеченного решения. Можно сказать, что проверять проведение в жизнь решений партийных собраний — значит организовывать их исполнение.

Когда это правило нарушается, страдают интересы дела. Так было недавно с исполнением решения партийного собрания об улучшении работы редакции стенной газеты и ее редактора тов. Родионова.

Неоднократно на партийных собраниях и на заседаниях партийного бюро принимались подобные решения. Но контроль за исполнением принятого решения не был организован. А между тем стенная газета продолжала выходить нерегулярно. Больше того, в последнее время редактор тов. Родионов совсем прекратил ее выпуск. Этот пример красноречиво свидетельствует о том, что

проверка исполнения должна идти вслед за решением. После того как было принято решение партийной организации надо было поинтересоваться, что делается для исполнения этого решения, где надо — подсказать, где надо — помочь. Разрыв между принятием решения и организацией его исполнения не дал возможности вовремя выявить недостатки, предупредить провалы и ошибки, надладить по-настоящему работу.

В конце мая на брезентовском партийном собрании было принято решение, обязывающее каждого коммуниста бороться за снижение трудоемкости, себестоимости и устранение брака продукции. Но в нашей партийной организации оно медленно претворяется в жизнь. Мастера участков не довели до сведения рабочих сущность поставленной перед ними задачи по усилению борьбы за качество выпускаемой продукции.

В свою очередь, партийная организация запаздывает с организацией контроля, не проводит организаторской работы. Это снижает действенность проверки. Устранение этого недостатка в работе партийной организации несомненно скажется положительно на всей работе.

Хороша та проверка исполнения, которая идет рядом с организацией исполнения. Вот этому и должно уделять внимание наше партийное бюро.

**И. ЗАБОТИН,**  
секретарь партийного бюро ме-  
тизного цеха.

### Тракторостроители — сельскому хозяйству

#### Механизаторы села повышают знания

При заводском Доме техники с 18 мая начали работу четырехнедельные курсы по повышению квалификации специалистов сельского хозяйства.

Первое занятие с механизаторами и инженерно-техническими работниками МТС на тему «Термическая и химико-термическая обработка деталей» провела инженер тов. Богданова. Занятия прошли интересно и организованно. После лекции были проведены практические занятия в цехах завода.

С большим мастерством и знанием дела передал свой опыт инженер тов. Шаленый. Он практически показал слушателям приемы сварки деталей и узлов трактора. Практические занятия так-

же были проведены в моторном, тракторосборочном и других цехах.

Своим опытом и знаниями поделились с механизаторами работники моторного цеха тт. Татаринук, Попов, Ильинев и другие.

12 июня в лекционном зале Дома техники 42 механизатора были вручены удостоверения об окончании курсов.

Вчера начались занятия второй очереди. 60 курсантов инженерно-технических работников и механизаторов различных МТС и совхозов края приступили к изучению сборки мотора и трактора.

**З. ШЛЕПНЕВА,**  
начальник отдела  
технической пропаганды завода.

### Комсомольский субботник

Комсомольцы и молодежь завода приняли активное участие в проведенном субботнике по сбору металломолота.

Дружно и организованно вышли на субботник 12 июня комсомольцы центральной лаборатории, тракторосборочного, термического, автоматного и других цехов.

Свыше 150 участников субботника трудились в этот день. Было собрано свыше 75 тонн металломолота, из которых 15 тонн уже вывезено и сдано. Средства, оплаченные за собранный металломолот, будут использованы для оказания помощи подпольным тракторным бригадам, работающим на целинных землях.

**И. БОБРОВ,**  
начальник модельного цеха.



**Казахская ССР.** Осеню нынешнего года на просторах степей Акмолинской области вырастет 17 поселков. Это будут центральные усадьбы новых зерносовхозов, осваивающих целинные земли. На места строительства поселков уже завозятся детали сборных домов.

На снимке: разгрузка автомашин с деталями сборных домов для строительства центральной усадьбы совхоза «Кайракты» Атбасарского района.

Фото С. Кропивницкого.

Прессклуб ТАСС.

### Смелее внедрять передовую технологию

Выполняя решения сентябрьского и февральско-маргавского Пленумов ЦК КПСС, колектив тракторомеханического цеха самоуверенно трудингово над выполнением принятых социалистических обязательств — увеличению выпуска продукции, повышению производительности труда, снижению себестоимости и производству сверх плана запасных частей сельскому хозяйству.

Решить эти задачи можно успешно только при условии широкого внедрения автоматизации, механизации процессов производства, а также усовершенствования технологии.

В связи с этим серьезные и ответственные задачи возложены на технологов. Они должны вести неустанный борьбу за снижение брака, внедрение передовой технологии, за дальнейший рост производительности труда.

В содружестве с мастерами, рабочими и нормировщиками технологии нашего цеха кропотливо работают над внедрением новшеств и использованиями резервов производства, повысяв его эффективность. Технолог тт. Семёновский и Старostenко, используя ранее разработанные и приведенные в жизнь организационно-технические мероприятия, добились снижения трудоемкости трактора во втором квартале на 7 часов. Однако эти определенные успехи не должны заслонить еще имеющихся крупных недостатков в работе.

Далеко не все резервы производства в нашем цехе изысканы. Мало уделяется внимания техническому обучению рабочих. Но лучше всего обстоит дело с совершенствованием технологии. Вот почему в производстве таких деталей, как редуктор, цилиндровые шестерни и ходоуменьшитель, брак достигает больше 10 процентов.

Технолог этого участка тов. Митченко слабо оказывает помощь рабочим в ликвидации брака.

Не ведет борьбы и не анализирует причины возникновения брака по шестерням и технологиям участка тов. Мормышев. Здесь велик брак по цилиндровым шестерням (АЗ35 по 5437-404). Он доходит до 5 процентов.

При такой постановке дела на участках, когда технологов мало беспокоит наличие брака, мы не

сможем достичь желаемых результатов.

Часто технологии никак не могут вынуться из канцелярского потока бумаг, щедро исходящего из отдела главного технолога.

Вместо творческой работы над усовершенствованием технологических процессов приходится заниматься бумагой, волокнами, разного рода инсанией. Это отнимает много драгоценного времени на непроизводительную работу.

Кроме того, тормоз в выполнении ряда намеченных технологий мероприятий является инструментальными цехами. Инструментальщики не обеспечивают цех в срок нужной оснасткой.

Для внедрения измененной конструкции детали 5447-401/402 требуется приспособление 330-1791, но оно выше 4 месяцев находится в стадии изготовления. По предложению директора завода 2 месяца тому назад были заказаны для обработки детали 5425-405 2-х проходные прядильки (093-284 и 093-285). Но по сей день заказ не выполнен. Между тем, внедрив это приспособление, мы можем добиться снижения трудоемкости на 10 минут и высвободить зубодобелочный станок.

В борьбе за максимальное использование оборудования, применение высокопроизводительной оснастки и улучшение качества продукции технологии цеха должны сыграть ведущую роль.

Против застоя и рутини, за совершенствование и внедрение передовой технологии должны бороться технологии нашего цеха. Чувство нового, передового, прогрессивного всегда должно сопутствовать их работе.

Сейчас перед коллективом нашего цеха, как и перед всем заводом, поставлена задача — значительно увеличить выпуск продукции с имеющимися площадями и единицами оборудования, дать сельскому хозяйству страны первоклассные машины, тракторные запасные части отличного качества.

Чтобы двигать вперед технического прогресса, надо смелее внедрять передовую технологию.

**Л. БОЛЯК,**  
заместитель начальника тракторомеханического цеха по технической части.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

# Способ последовательной заливки отливок в одной опоке

Большинство современных литьевых цехов массового и серийного производства мелких и средних отливок применяет опочечную формовку на формовочных машинах. Размеры опок при этом определяются характеристикой формовочных машин, а число деталей в одной опоке возможностью их размещения на пространстве, определяемом размерами опок «в свету».

Металл заливается через стояк, расположенный на одной из осей симметрии опоки, и через литниковую систему того или иного типа подводится к каждой литьевой полости отливки.

Сформулируем прежде три основных требования, предъявляемые ко всякой литниковой системе:

1. Литниковая система должна обеспечивать возможно низкий брак отливок.

2. Расход металла на заполнение литниковой системы должен быть по возможности минимальным.

3. Устройство литниковой си-

стемы должно обеспечивать высокую производительность, т. е. возможность получения большого количества деталей в одной форме.

Сделаем следующие замечания о целесообразности применения этого способа заливки, который назовем централизованной способом заливки отливок в одной опоке:

1. Централизованная заливка предполагает разветвленную литниковую систему большой протяженности, представляющую собой значительное сопротивление движущемуся металлу. Одновременная заливка многих отливок, кроме того, уменьшает весовую скорость заливки, увеличивая тем самым время заполнения каждой формы, взятой в отдельности. Обе эти причины в конечном счете вызывают сильное охлаждение металла, что приводит к значительному количеству брака отливок по «холодному металлу» и «спаю». Попытки уменьшить этот брак за счет увеличения сечения питателей, яв-

ляющихся основным рабочим сопротивлением в литниковой системе, вызывают брак отливок по «шлаковой раковине» и «несочинке», не изменяя существенно величину брака по «холодному металлу» и «спаю».

2. Централизованная заливка отливков с точки зрения расхода металла на ее заполнение может быть признана целесообразной только в том случае, если в одной опоке формуется несколько деталей с незначительными линейными размерами, позволяющими разместить их компактно вокруг общего стояка. Но этот случай сравнительно редок, так как понятное стремление увеличить производительности и более полному использованию объема опоки привело к одновременной формовке в одной опоке значительного количества деталей (до 8–12 штук).

В результате этого расход металла на устройство литниковой системы резко возрастает из-за удлинения литниковых ходов, что в свою очередь вызывает не-

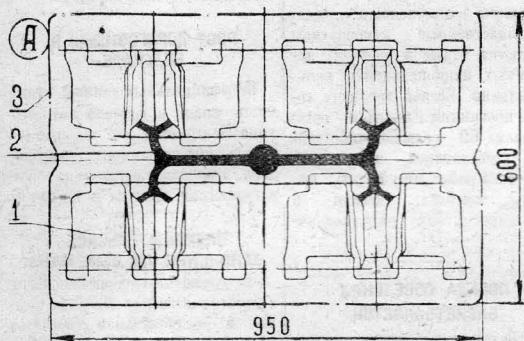
обходимость увеличения их сечений с целью снижения брака отливок по «спаю».

3. Централизованная заливка деталей приводит к тому, что значительная часть поверхности подмодельной плиты занимается литниковой системой и, следовательно, уменьшается количество отливок, которое можно заформовать в опоке данных размеров.

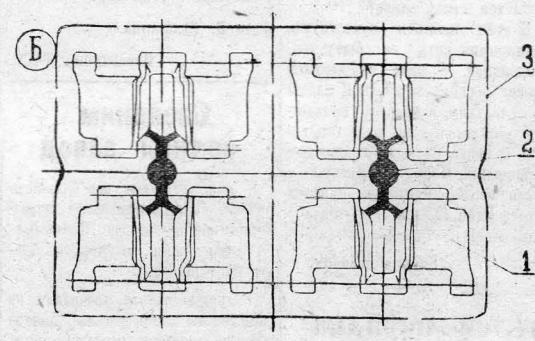
Таким образом, общепринятый способ заливки является целесообразным лишь в частном случае (указанном в пункте 2). В остальных же случаях его применение нельзя считать оправданным и он должен быть заменен другим, предложенным автором этой статьи.\*

Этот способ может быть назван децентрализованным или способом последовательной заливки отливок в одной опоке.

Один из примеров использования предложенного способа заливки показан на фигуре №1.



Было



Стало

Сущность его заключается в том, что литьевые полости отливок группируются, и каждая группа имеет свою отдельную литниковую систему того или иного типа. Заливка каждой группы производится последовательно.

Рассмотрим сначала теоретические возражения, которые можно выдвинуть против предложенного способа.

Последовательная заливка каждой группы отливок должна привести к наклонению газов, выделяющихся при заливке в литьевых полостях, еще не заполненных металлом. Последнее же обстоятельство должно повысить брак отливок по газовой раковине. Но это выражение неверно, так как поступающие в форму газы имеют температуру в 600–800° и, следовательно, их появление должно даже понизить весовое количество газов, находящихся в незаливных литьевых полостях отливок.

2. Поступление газов в литьевые полости отливок, еще не заполненные металлом, приведет к высыпыванию формовочной земли, что вызовет уменьшение ее механической прочности со всеми вытекающими отсюда последствиями. Это выражение теоретически верно и, возможно, окажется верным и практически в случае заливки очень крупных отливок. Если же

общее время заливки опоки не превышает 20–25 секунд, то учитывать указанное выше влияние газов на механическую прочность формовочной земли не имеет смысла.

Практические недостатки последовательного способа заливки заключаются:

1. В некоторой степени попадание стационарных стояков, установленных на подмодельной плите в модели части на прессовой головке при допрессовке опоки верха. Этот недостаток при существующем в настоящее время в сталелитейном цехе Алтайского тракторного завода техническом состоянии модельно-опочечного инвентаря ограничил максимальное число стояков в одной опоке двумя штуками.

2. В некотором увеличении трудоемкости на участке формовки и заливки без заметного снижения производительности, так как это увеличение происходит не на лимитирующих операциях.

Что же касается преимущества последовательного способа заливки, то они проверены более чем годовой работой сталелитейного цеха АТЗ и состоят в следующем:

1. Уменьшение протяженности литниковой системы, имеющей к тому же незначительное число поворотов, увеличение весовой

скорости заполнения литьевой полости отливок приводят к значительному снижению брака отливок по «спаю» и «холодному металлу».

Возможность устройства питателей малых сечений (в связи с незначительным общим сопротивлением литниковой системы движению металла) позволяет также добиться снижения брака отливок по «шлаковой раковине» и «несочинке».

2. Указанное в пункте 1 незначительное сопротивление литниковой системы позволяет уменьшить диаметр стояка и сечение шлаковиков, что значительно повышает выход годного в кусте, несмотря на устройство дополнительного стояка.

3. Уменьшение площади подмодельной плиты, занятой под литниковую систему, позволяет в отдельных случаях разместить отливки в опоке более целесообразно с точки зрения уменьшения расхода металла на литниковую систему.

4. При проектировании технологии и новой оснастки появляется возможность уменьшить рабочие размеры подмодельных плит и габаритные размеры опок в плане.

Общий экономический эффект от внедрения последовательного способа заливки всталелитейном цехе нашего завода составил более 400,000 рублей в год.

Распространение этого способа в других литьевых цехах серийного и массового производства окажет несомненно значительную пользу народному хозяйству Советского Союза.

**А. ШВЕДУНОВ,  
инженер.**

\* В работе принимали участие работники завода Ожогин В. И., Егерев М. М. и Лопаткин Е. И.

## Книги, поступившие в техническую библиотеку

**Бурдынин Г. Ф.** — «Высоко-производительные приспособления к токарным станкам». Машгиз, 1954 г., 73 стр.

В брошюре дано описание ряда высокопроизводительных приспособлений для токарных стан-

ков, сконструированных и применяемых токарями-новаторами. Брошюра предназначена для токарей, преподавателей токарного дела и учащихся ремесленных училищ.



В Москве на Советской площади установлен памятник Юрию Долгорукому. На постаменте из темного полированного гранита высечены надписи:

«Основатель  
Москвы  
Юрию  
Долгорукому»

«Памятник  
сооружен  
в сознавание  
800-летия  
Москвы.  
1147—1947.»

Пресс-служба ТАСС.

**Журнал „Автомобильная и тракторная промышленность“ № 4**

Вышел в свет и поступил под подписчикам и в техническую библиотеку завода журнал «Автомобильная и тракторная промышленность» № 4.

Журнал открывается передовой статьей «Пути ликвидации непроизводительных расходов в автомобильной и тракторной промышленности».

В разделе «Экономика и организация производства» опубликованы статьи А. И. Ванеева — «Требования к электрооборудованию автомобилей и выбор системы напряжения и рода тока», Ю. А. Ходулина — «Снижение веса трактора ДТ-54».

В разделе «Конструирование, исследование, испытания» напечатаны статьи Б. М. Покорного — «О выборе момента инициирования транспортных двигателей внутреннего горения», И. Н. Чернышева — «Влияние крутящего момента на динамический радиус качения автомобильного колеса».

В разделе «Технология» опубликованы статьи — И. З. Ясного — «Проводимость электролитических ванн», Н. Л. Соколова — «Возобновление ручьевых вставок ковочных прессовых штампов», Е. А. Гуменюк — «Расчет размеров конических цуансонов для холодной высадки».

В разделе «Информация» опубликована статья Б. А. Любимова — «Гидравлический механизм для трактора ДТ-54».

В разделе «Критика и библиография» опубликована рецензия Н. И. Коротоненко, Н. К. Куликова, Н. С. Ханина, А. А. Тарасуттина, Г. М. Рутенбурга на книгу «Исследование в области конструирования автомобилей» под редакцией кандидата технических наук А. И. Матвеева.

# Лицо на ВРЕДАКЦИЮ

## Против формализма в работе

В чугунолитейном цехе № 3 с 16 марта бездействует разливочный конвейер. Монтажная бригада (мастер тов. Красильников) и бригада по ремонту оборудования (мастер тов. Можаров) плохо организуют работы по вводу в строй этого конвейера. Кроме того, здесь небрежно относятся к разливу металла. Металл, оставшийся в ковше после разливки по формам, льют в козлы, а затем увозят. Это приводит к растраникированию государственных средств. Можно ведь этот металл переливать в различную машину и вновь переплавлять.

Несмотря на сигналы со стороны рабочих участка секретарю партбюро тов. Скоробогатько и председателю цехового комитета тов. Семенову, недостатки не устраняются. Такое же благода-

щие отношение и у администрации.

Много формализма у нас и в социалистическом соревновании.

Рабочие плавильного отделения и других участков не знают хода выполнения взятых социалистических обязательств. Так, например, получилось и е принятием социалистических обязательств в честь 300-летия воссоединения Украины с Российской. Результаты выполнения их не оглашены.

Партийной и профсоюзной организациям цеха следует перестроить свою работу, ширококо разъяснять задачи, поставленные перед коллективом, и смелее возглавлять социалистическое соревнование.

**А. ЩЕРБАКОВ,**  
печник чугунолитейного цеха № 3.



**Украинская ССР.** Мебель промышленной артели имени III Интернационала Львовского областного промсвязьхоза пользуется большим спросом у населения. В этом году предприятие выпустит на четверть с половиной миллиона рублей новой мебели. Недавно здесь освоено изготовление тумбочек для телевизоров, которые оборудованы электроприводом для граммофономагнитофонов.

На снимке: сборка новых тумбочек. На переднем плане — столяр-краснодеревщик М. Д. Ковальчук устанавливает электропривод тумбочки.

Фото К. Бузинина.

Пресс-линия ТАСС.

## О зеленим родной завод

С каждым годом все больше и больше благоустраивается территория нашего завода. Появляются новые аллеи, клумбы, зеленые острова из кустарников.

Большую работу проделали по озеленению территории завода рабочие скрапоразделочного цеха. С помощью комсомольцев и молодежи прессового, термического, тракторомеханического и других цехов им высанено свыше 1000 тополей и яблонь, около 5000 различных кустов. Только вдоль одной дороги № 4, которая пересекает территорию завода с севера на юг, высажено свыше 100 деревьев и 800 кустов.

Почти у каждого цеха цветочные клумбы. Особенно много их возле инструментального и моторного цехов. Это — дело рук молодых тракторостроителей.

Активное участие в разбивке клумб приняли рабочие скрапоразделочного цеха. Они помогли комсомольцам и молодежи не только советом, но и делом. Из опытных станций Москвы, Горно-Алтайска, Алма-Аты и других была завезена рассада многолетних и однолетних цветов. Для каждого цветка молодыми работницами тт. Устиновой и Смолиной были приготовлены торфорегенерные горшочки на станке, сделанном силами комсомольцев механо-монтажного цеха. Скоро зацветут новые цветочные клумбы возле теплосилового цеха и в сквере у проходной завода.

**И. ЗЛОБИН.**

## ПРОПАГАНДА СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗНАНИЙ В ПОЛЬШЕ

В течение прошлого года и первого квартала текущего года в селах и земледельческих производственных кооперативах Польской Народной Республики проведено свыше 190 тысяч научно-популярных лекций и бесед по различным отраслям сельскохозяйственных знаний. Сельские кинотеатры и кинопредвижки демонстрируют в селах, кооперативах и государственных земледельческих хозяйствах сельскохозяйственные фильмы.

Важное место в пропаганде сельскохозяйственных знаний отводится популяризации советской агробиологической науки, а также опыту советских колхозов и совхозов.

## СЕЛЬСКАЯ КООПЕРАЦИЯ КИТАЯ

Непрерывно растет в Китае число групп взаимопомощи и сельскохозяйственных кооперативов. Так, группы взаимопомощи и сельскохозяйственные кооперативы Юго-Западного Китая сейчас объединяют более 9 миллионов крестьянских хозяйств, т. е. более половины всех крестьянских хозяйств Юго-Западного Китая.

Группы взаимопомощи и сельскохозяйственные кооперативы создаются также в районах, населенных национальными меньшинствами. Весной текущего года в провинции Синьцзян организовано 69 сельскохозяйственных кооперативов, в которых совместно работают уйгуры, китайцы, монголы, казахи и крестьяне других национальностей.

## ПОБЕДА СОВЕТСКИХ БАСКЕТБОЛИСТОВ

В Белграде закончились соревнования на первенство Европы по баскетболу для женских команд. Первое место и звание чемиона Европы по баскетболу завоевала команда СССР, второе — команда Чехословакии, третье — команда Болгарии.

## СПУСК НА ВОДУ СОВЕТСКОГО ТЕПЛОХОДА, ПОСТРОЕННОГО В БЕЛЬГИИ

В Бельгии состоялся спуск на воду теплохода «Александр Радищев», построенного для Советского Союза бельгийской судостроительной фирмой «Борд». Заказы на постройку советских судов обеспечивают работой несколько тысяч бельгийских судостроителей, которым угрожала безработица.

## МЕТОД ЦИКЛИЧНОСТИ НА РУМЫНСКИХ ШАХТАХ

Работа по графику цикличности распространяется на шахтах румынского угольного бассейна Вала Жиулуй. Организуя труд по этому методу, многие бригады шахты «Вулкан» выдали награда в мае на 50—90 процентов большие угли, чем было предусмотрено по плану.

## КРИЗИС ЛИСЫМНАНОВСКОГО РЕЖИМА

Как сообщает сеульский корреспондент агентства Рейтер, два министра лисымановского правительства подали в отставку. Подал в отставку премьер-министр Пэк Да Чжин. «Это — подчеркивает корреспондент, — указывает на растущее недовольство нынешним правительством».

## РОСТ ДОРОГОВИЗНЫ В БЕЛГРАДЕ

По официальным данным, стоимость жизни в югославской столице Белграде в мае по сравнению с апрелем снова повысилась главным образом за счет задорожания продуктов питания.

## ПОДЖИГАТЕЛЬСКОЕ ЗАЯВЛЕНИЕ ЛИ СЫН МАНА

По сообщению корреспондента агентства Юнайтед Пресс из Сеула, в национальном собрании Южной Кореи выступил Ли Сын Ман, который заявил, что Южная Корея должна готовиться «к походу на Север с целью объединения» Кореи.

(ТАСС).

И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

## Продолжается

### ПОДПИСКА

на заводскую газету

**Боевой темп**

ОРГАН ПАРТКОМА,  
ДИРЕКЦИИ И ЗК  
ПРОФСОЮЗА

Алтайского тракторного завода им. М.И. Калинина

## на второе полугодие 1954 года ПОДПИСНАЯ ПЛАТА

На 6 мес.—7 руб. 50 коп. | на 3 мес.—3 руб. 75 коп.

Газета выходит три раза в неделю  
на четырех страницах.

Подписку принимают уполномоченные партийных организаций по подписке в цехах и отделах завода, а также в редакции газеты.

Товарищи тракторозаводцы! Не откладывайте выпуск газеты на последние дни. Современной подпиской вы обеспечите аниоратное получение газет.