

ОБРАЩЕНИЕ

участников Всесоюзного совещания работников издательств и полиграфической промышленности ко всем работникам издательств, полиграфии, книжной торговли, бумажной, машиностроительной, химической, текстильной промышленности

Политическое самообразование коммунистов

Овладение марксистско-ленинской теорией — важнейшее условие успешного решения задач, стоящих перед советским народом.

Основным методом усвоения марксистско-ленинской теории являются лекции, читаемые в группах коммунистов.

С каждым годом растет число коммунистов и беспартийных, изъявляющих желание самостоятельно изучать марксистско-ленинскую теорию.

Важным методом усвоения марксистско-ленинской теории являются лекции, читаемые в группах коммунистов.

Руководство самостоятельной учебной группой коммунистов — дело не легкое.

Многие партийные организации, отказавшись от формально-бюрократической регламентации партийной учебы, упустили учебную работу на самотек.

Основной формой помощи изучающим марксистско-ленинскую теорию являются лекции.

Лекции, охватывающие основные вопросы истории Коммунистической партии, диалектического и исторического материализма, политэкономии и т. д.

Однако организовать чтение лекций — это лишь половина дела.

У отдельных работников партийных комитетов, а также у многих слушателей установился неправильный взгляд на лекции.

Многие партийные комитеты, не учитывая возрастной тити коммунистов в изучении теории, не подготовили достаточного числа лекторских кадров.

Лекционная пропаганда — живое, действенное средство идеологического воспитания масс.

Значительно повысить свою роль в деле помощи коммунистам в их самостоятельной учебе должны библиотеки партийных комитетов.

В. И. Ленин говорил: «Если бы только изучение коммунизма заключалось в усвоении того, что изложено в коммунистических трудах, книжках и брошюрах».

Ревлюционная теория — это не догма, а руководство к действию.

Декада белорусского искусства и литературы в Москве

Много радостных, взволнованных встреч происходило в столице, в городах и селах Подомковья во время декады белорусского искусства и литературы.

Ветунительное слово произнес секретарь ЦК КП Белоруссии Т. С. Горбунов, от имени участников декады поблагодаривший деятелей искусства и литературы.

Затем слово предоставляется белорусским писателям. Выступил каждый из них — П. Бровка, П. Глебки, К. Крапивы, А. Бушова, В. Корбана, К. Крипенко, М. Лужанина, Э. Огнецвет, М. Танка.

В большом концерте приняли участие артисты театров и художественные коллективы Белоруссии.

В воскресенье в Большом театре СССР, филиале МХАТ СССР имени М. Горького, театре имени А. С. Пушкина и имени Евг. Вахтангова театральные коллективы Белоруссии дали по два спектакля.

О спартакиаде народов СССР. Комитет по физической культуре и спорту при Совете Министров СССР будет проводить в июле—августе 1956 года в г. Москве спартакиаду народов СССР.

Команды-победительницы, занявшие I, II и III общекомандные места, будут награждены призами Совета Министров СССР.

Проведение спартакиады должно проводиться массовые соревнования физкультурников на заводах, фабриках, в учреждениях, колхозах, совхозах и МТС.

Открытие новой железнодорожной линии Москва — Берлин. На путях белорусского вокзала стоит состав. На вагонах — металлические таблички с надписью на русском, польском и немецком языках — «Москва — Берлин».

Товарищи! Советский народ во главе с Коммунистической партией решает грандиозные задачи завершения строительства социалистического общества и постепенного перехода от социализма к коммунизму.

Январский Пленум ЦК КПСС и вторая сессия Верховного Совета СССР призвали советский народ к дальнейшему всемерному развитию тяжелой индустрии, которая всегда была и остается основой могущества, свободы и независимости нашей Родины.

В нашей стране из года в год увеличивается общественное богатство, повышается благосостояние трудящихся, возрастает культурный уровень народа.

Книга — могучее оружие культуры. Она вооружает советских людей знанием законов науки, политики Коммунистической партии, обогащает их опытом строительства социализма.

В 1954 году общий тираж вышедших в Советском Союзе книг составил около миллиарда экземпляров, превысив более чем в два раза уровень 1940 г. и в 11 раз выпуск книг в довоенный период.

Ленинско-сталинская национальная политика наша свое яркое выражение в росте культуры всех народов СССР.

Коммунистическая партия, развивая книгоиздательское дело в стране, вырастила и воспитала многочисленных кадры высококвалифицированных работников издательства и полиграфических предприятий.

Достигнутые успехи в развитии книгоиздательского дела не дают права работникам издательства и полиграфической промышленности успокаиваться.

Многие книги по своему содержанию не соответствуют современному состоянию науки. Некоторые произведения художественной литературы по идейному содержанию, языку и форме не отвечают возросшим требованиям советского читателя.

Нужно увеличить выпуск учебников и учебных пособий для начальной, средней и высшей школы, добиться улучшения содержания и внешнего оформления учебной литературы.

Товарищи! Исключительно важна роль книги в жизни советского общества, в общенародной борьбе за великое дело построения коммунизма.

Серьезные недостатки имеются в книжной торговле. Плохо организовано распространение литературы в сельских местностях, в том числе в районах освоения целинных и залежных земель.

Работники полиграфической промышленности не используют всех производственных возможностей для улучшения выпуска книг. Во многих типографиях медленно осваивается новое оборудование и передовая технология производства.

Мы, участники Всесоюзного совещания, обращаемся ко всем работникам издательства с призывом выше поднять идейный, научный и художественный уровень изданий.

Необходимо увеличить выпуск книг и брошюр, освещающих вопросы международного положения и внешней политики Правительства СССР.

Интересы коммунистического строительства требуют увеличения издания литературы по новейшим проблемам физики, химии, математики, биологии, по всем отраслям науки, имеющим огромное значение для развития народного хозяйства страны.

Издательствам следует расширить выпуск литературы по вопросам промышленности и транспорта, содействующей техническому прогрессу, внедрению во все отрасли народного хозяйства достижений не только отечественной, но и мировой науки и передового опыта.

В общенародной борьбе за подъем сельского хозяйства велика роль республиканских и областных издательств. Их обязанность — коренным образом улучшить свою работу по изданию сельскохозяйственной литературы.

Нужно увеличить выпуск учебников и учебных пособий для начальной, средней и высшей школы, добиться улучшения содержания и внешнего оформления учебной литературы.

Необходимо издавать больше произведений художественной литературы, которые воспитывают трудящихся в духе советского патриотизма, морально-политического единства советского народа и пролетарского интернационализма.

Успешное решение этих задач возможно только при условии коренного улучшения организации издательского дела.

Товарищи! Исключительно важна роль книги в жизни советского общества, в общенародной борьбе за великое дело построения коммунизма.

Мы должны неустойно повышать свой идейно-политический уровень, глубже овладевать марксистско-ленинской теорией, совершенствовать редакторское мастерство.

Мы призываем всех работников издательства изучать экономику книгоиздательского дела, ликвидировать непроизводительные затраты при создании книг, экономно расходовать государственные средства, бумагу и другие материалы.

Работники художники, художественные и технические редакторы! Боритесь с косностью, застоем, штампом в оформлении книг, используйте современные технические средства оформления.

Работники полиграфических предприятий! Мы призываем вас всемерно улучшить полиграфическое исполнение книг, создавать удобочитаемые и прочные книги; широко внедрять новейшую технику и технологию.

Работники науки должны усилить исследования в области издательского дела и полиграфической техники и вместе с работниками производства обеспечить широкое внедрение достижений науки в практику издательства и полиграфической промышленности.

Мы обращаемся к работникам книжной торговли, потребительской кооперации и Союзпечати с призывом тщательно изучать запросы населения, добиваясь правильного размещения тиража каждой книги.

Товарищи строители полиграфических предприятий! Обеспечьте строительство новых типографий в установленные сроки, разрабатывайте на новейшей социалистической основе оборудование для высокоскоростных и высококачественных работ.

Мы призываем работников машиностроения увеличить производство полиграфических машин и улучшить их качество. Необходимо усовершенствовать и создавать новое оборудование для изготовления печатных форм, создать высокопроизводительные ратационные машины для массовых иллюстрационных изданий.

Мы обращаемся к работникам бумажной промышленности с призывом увеличить количество выпускаемой бумаги, улучшить ее качество и расширить ассортимент.

Мы призываем работников текстильной промышленности расширить ассортимент переплетных тканей и обогатить их разнообразными рисунками тиснений и различными светопрозрачными расцветками.

Мы обращаемся к работникам химической промышленности с призывом расширить ассортимент и качество пигментов для печатных красок с высокой интенсивностью, яркостью и светостойкостью.



# Опыт станкостроителей Москвы — станкостроителям Тбилиси

31 МАРТА 1955 Г.

За что борется партия «Красный Пролетарий» в 1955 году

Вступив в социалистическое соревнование за досрочное выполнение пятой пятилетки, коллектив завода «Красный пролетарий» взял на себя следующие обязательства на 1955 год:

Выполнить план 1951—1955 гг. по выпуску валовой продукции в октябре 1955 г.

Повысить в 1955 г. производительность труда на 5,5 процента против 1954 г. и на 55 процентов по сравнению с 1950 г.

Снизить себестоимость сравнимой продукции в 1955 г. на 3 процента против 1954 г. и на 27 процентов по сравнению с 1950 г.

Довести число станков, работающих на высоких скоростях резания, до 550, и станков, работающих методом сылового резания, — до 100.

Внедрить в серийное производство 75 наименований высокопроизводительной оснастки с быстродействующими зажимами, значительно сокращающими вспомогательное время.

Обобщить и внедрить в цехах завода 100 высокопроизводительных приемов и методов работы повторов и передовиков производства.

Ценный опыт успешной борьбы за технический прогресс советского станкостроения накопил коллектив московского завода «Красный пролетарий» имени А. И. Ефремова.

Явившись одним из инициаторов всесоюзного социалистического соревнования за дальнейший подъем производительности труда, за досрочное выполнение пятой пятилетки, коллектив краснопролетарцев с честью выполняет свои высокие обязательства. План 1954 года выполнен досрочно. Сверх плана выпущено на миллионы рублей станков.

На этой странице работники завода «Красный пролетарий» по просьбе редакции «Заря Востока» рассказывают о своем опыте.

Нет сомнения, что ценный опыт краснопролетарцев найдет широкое применение на Тбилисском станкостроительном заводе имени Кирова и других металлообрабатывающих предприятиях Грузии, поможет работникам различных отраслей промышленности Грузии в их борьбе за выполнение исторических решений январского Пленума ЦК КПСС и второй сессии Верховного Совета СССР.



На заводе «Красный пролетарий» побывала бригада работников Тбилисского станкостроительного завода имени Кирова, изучившая опыт поточного производства станков. На снимках: 1. В сборочном цехе завода «Красный пролетарий». Слева направо: слесарь-наладчик завода «Красный пролетарий» А. Садов, контролер отдела технического контроля завода «Красный пролетарий» М. Матягин, строгальщик завода имени Кирова Б. Читанишвили, начальник сборочного цеха завода имени Кирова



И. Курдадзе, заместитель начальника сборочного цеха завода «Красный пролетарий» Н. Угольников, главный инженер и старший технолог завода имени Кирова М. Церодзе и Г. Хочолава. 2. В бюро проектирования приспособлений и инструментов завода «Красный пролетарий». Слева направо: инженер-технолог завода «Красный пролетарий» А. Болотин, М. Церодзе, Г. Хочолава и начальник бюро Б. Зверьков. Фото Л. Раскина.

## Скоростное резание на больших подачах

Я обрабатываю фланцы, шкивы и другие чугунные детали второго класса точности. Стремлюсь увеличить производительность труда за счет повышения скорости резания и величин подачи, я убедился, что при существующей конструкции реза мне не удастся добиться необходимой чистоты обрабатываемой поверхности. Опираясь на опыт токаря-повтора Средневожского станкостроительного завода В. Колесова, я сконструировал резец новой геометрии, приспособленный к полустойковой и чистой токарной обработке чугунных и бронзовых деталей на больших подачах.

Главной особенностью сконструированного мною проходного отогнутого реза является наличие двух дополнительных широких режущих кромок (ширина 3—4 миллиметра).

Такой резец дает возможность последовательно обрабатывать наружные и торцовые поверхности деталей с подачей 0,8—1,2 миллиметра за оборот, вместо обычно применяемых 0,25—0,4 миллиметра. При этом машинное время уменьшается в 3—4 раза, а производительность труда увеличивается на 25—30 процентов.

Чистовую обработку чугуна производю резами ВК-2 при скорости резания 125—150 метров в минуту.

В дальнейшем мною был предложен для различных токарных операций ряд других резов с широкими режущими кромками. В результате при обработке чугуна и бронзы скорость резания повысилась в среднем до 150 метров в минуту, подачи увеличились в 4 раза, производительность труда возросла на 25 процентов.

Однако надо сказать, что увлекаться слишком широкими кромками было неправильно. Во избежание дробления и для достижения должной чистоты поверхности ширина режущей кромки не должна превышать подачу более, чем на 20—30 процентов.

Сконструированные мною резы нашли широкое распространение на нашем заводе. Мне кажется, что и на Тбилисском станкостроительном заводе имени Кирова эти резы могут найти широкое применение.

П. СЕЛЬЦОВ, токарь

## Коммунисты в борьбе за технический прогресс

Коллектив нашего завода по праву гордится своими успехами, достигнутыми в борьбе за неуклонный технический прогресс советского станкостроения.

Внедряя новую технику, совершенствуя технологию производства и организацию труда, активно поддерживая инициативу передовиков соревнования и распространяя их ценный опыт, завод из года в год увеличивает выпуск станков. Еще в 1954 году он достиг объема выпуска валовой продукции, запланированного на 1955 год. За годы пятой пятилетки рабочие завода повысили производительность труда на 45 процентов, дали сверх плана станков и другой продукции более чем на 20 миллионов рублей. Завод освоил и выпустил в прошлом году 13 типов новых станков, отличающихся высокой производительностью, большими скоростями резания, максимальной механизацией и автоматизацией производственных процессов.

Подлинными организаторами борьбы за технический прогресс являются коммунисты завода. Этим цели подчинена вся организационная и массово-политическая работа заводской партийной организации. На заседаниях партийного комитета, общезаводских и цеховых партийных собраниях обсуждаются вопросы, связанные с внедрением новой техники и передовой технологией, комплексной механизацией и лучшей организацией производства и труда рабочих. Коммунисты завода вкладывают немало сил и энергии в борьбу за ритмичность производства.

Широкую поддержку во всей стране получила патристическая инициатива передовых производственников нашего завода, лауреатов Сталинской премии — токарей А. Маркова, Н. Уголькова, старшего мастера И. Белова, токарей-скоростников В. Шумилина и Т. Яценевой,

а также молодых работников И. Юшиной и Н. Малотиной, начавших соревнование за широкое внедрение скоростного резания металлов, за организацию на заводе скоростных участков, за сокращение производственного цикла на каждой операции.

В первых рядах соревнующихся идут коммунисты, в совершенстве овладевшие техникой передового советского строительства, — токари Н. Кузьмин, В. Шумилин, револьверщики Н. Плескенич, В. Миронов, шлифовщик Н. Антонов, строгальщик Д. Горбачевский, фрезеровщик Ю. Козлов, слесари В. Сидкин, С. Смислов и другие.

Значительную роль в борьбе заводского коллектива за технический прогресс играют коммунисты отдела главного технолога — создатели высокопроизводительных конструкций технологической оснастки. Большая заслуга в этом деле принадлежит передовому конструктору коммунисту В. Денисову. Конструктор Денисов оказал помощь токарям, занятым обработкой валков. Он создал быстродействующий трехшпандульный заводской патрон с плавающим центром. Применяя этот патрон, токари избавились от многих ручных приемов, связанных с одеванием и снятием хомутиков, в которых раньше производилось крепление деталей.

Работа по изучению, обобщению и внедрению передового опыта ведется на заводе систематически. В прошлом году составлено 185 описаний передового опыта.

Коммунисты завода, являющиеся душой соревнования за досрочное выполнение плана пятой пятилетки, будут и впредь идти в главе борцов за технический прогресс.

В. ЛОТКОВ,

секретарь парткома завода.

## ХРОНИКА ЗАВОДСКОЙ ЖИЗНИ

● В 1954 году завод «Красный пролетарий» достиг уровня выпуска валовой продукции, запланированного на 1955 год. Предприятие выпустило за год 13 типов новых станков.

● Производительность труда на заводе за годы пятой пятилетки повысилась на 45 процентов. Только за счет внедрения скоростного и сылового резания металлов она поднялась на 15—20 процентов.

● В минувшем году на заводе внедрено около 500 рационализаторских предложений, давших почти миллион рублей экономии.

● Конструкторы завода спроектировали два новых высокопроизводительных станка, которые обладают большими преимуществами по сравнению с существующими.

● В универсальном токарно-винторезном станке «К62» повышены верхний предел числа оборотов в минуту с 1.200 до 2.000 в минуту, расширен диапазон подач более чем в двое. Мощность увеличена с 7 до 9 киловатт. Это даст возможность полнее использовать как скоростное, так и силовое резание металлов.

● Станок высшего класса «М620» имеет беспрецедентное регулирование числа оборотов до 3.000 в минуту. Мощность его главного двигателя — 14 киловатт.

● Большую помощь оказывает завод своей подшефной Можайской МТС Московской области. Силами работников завода завершена монтаж оборудования в типовой мастерской по ремонту тракторов и комбайнов, разработана технология ремонта сельскохозяйственных машин.

● Около 1.200 рабочих завода отодуло в минувшем году по профсоюзным путевкам в санаториях, домах отдыха, туристских походах, альпинистских лагерях и в ночном санатории.

## График, ритмичность, поток

Строгий ритм, точный график производства станков предъявляют нам — работникам первого механического цеха, питающего сборку деталями, — новые, повышенные требования. С первых же дней перехода на выпуск станков по графику перед нами встала задача организации бесперебойного снабжения цеха металлом, заготовками, инструментами, правильной планирования работ всех участков. Все это создало дополнительные трудности, на преодоление которых были мобилированы все наши силы. Но с первых же дней ритмичной работы мы наглядно увидели и большие преимущества равномерного выпуска продукции, правильной организации производства и планирования, четкого материально-технического снабжения.

Наш цех — самый крупный на заводе. Здесь осуществляется полный цикл обработки деталей — от получения заготовок до сдачи готовых деталей на сборку.

Чтобы обеспечить равномерное питание сборки деталями, 1-й механический цех должен был создать завод, то есть работать с опережением графика. Возникла необходимость выпускать детали большими партиями. Ведь выпуск деталей различных наименований малыми партиями, обеспечивающими суточную потребность сборки, повлек бы большую потерю времени на переналадку станков и смену операций, значительно снизил бы производительность труда.

Чтобы избежать этого, для каждого участка был составлен график изготовления и сдачи деталей на сборку, с учетом выпуска деталей большими партиями. Это дает возможность опережать сборку на 3—4 дня.

Работа с опережением возможна лишь при высокой производительности труда. Больших успехов в этом достигли 4-й,

5-й, 6-й участки. Так, коллектив 5-го участка (старший мастер т. Матвеев) добивается максимального использования мощности и полной загрузки каждого станка, широко внедряет прогрессивные режимы резания. Токарь т. Шумилин применил керамические резы при обработке чугунных деталей. На участке максимально механизирован ручной труд. 70 процентов станочного парка оборудовано пневматическими приспособлениями.

Не менее производительно трудится коллектив 6-го участка (старший мастер т. Белов). Рабочие успешно применяют здесь многочисленные приспособления. Там, где раньше шла фрезеровка четырех рычагов, сейчас обрабатывается одновременно по 12—16.

Серьезные трудности возникли при переходе на поток на тех участках, где обрабатываются крупные детали одного-двух наименований — например, станины и каретки. Поточный ритм на этих участках дает возможность производить одновременно лишь какую-то одну операцию на каждом станке. При этом случайная поломка станка или болезни рабочего нарушают ритмичную работу всего участка. Опыт подсказывает, что в этом случае необходимо организовать так называемые скользящие бригады рабочих, которые в нужный момент могли бы предостеречь простой.

Наш завод, в числе других передовых предприятий Москвы, взял повышенные обязательства по досрочному выполнению пятилетнего плана. Вступив в пятый, завершающий год пятилетки, мы боремся за улучшение ритмичной работы, поскольку именно она решает успех дела.

Р. РОМАНОВ, начальник механического цеха № 1.

## Весь участок — скоростной

Участок старшего мастера Матвеева, где я работаю, оснащен десятью токарными и десятью револьверными станками. Одним из первых на заводе наш участок перешел на скоростное резание металлов.

Наряду с внедрением скоростных режимов резания, осуществлен ряд мероприятий по уменьшению вспомогательного времени. На многих токарных станках установлены задние рецедержавки, вращающиеся центры, пневматические патроны, быстродействующие патроны конструкции т. Денисова, одноступенчатые и многоступенчатые упоры и ряд других приспособлений, позволяющие автоматизировать производственные операции.

Раньше я обрабатывал делительные стальные кольца со скоростью резания 300 метров в минуту, с подачей 0,12 миллиметра. Машинное время на обработку детали составляло 40 секунд, а вспомогательное время на валик детали — одну минуту (мне приходилось зажимать деталь большим ключом).

Изыскивая резервы повышения производительности труда, я стал применять резы, которые дали возможность увеличить скорость резания в 2,5 раза. Затем увеличил подачу до 0,2 миллиметра; машинное время сократилось до 8 секунд. По предожению цеховых технологов, для этой операции была изготовлена пневматическая разжимная оправка, благодаря которой вспомогательное время уменьшилось до 20 секунд. Применяя лимб проходной подачи, я сэкономил дополнительно 10 секунд. Эти нововведения дали возможность поднять производительность труда на 50 процентов.

Большое внимание на участке уделяется внедрению высокопроизводительных твердых сплавов, минералокерамики. Всю лучшую и чистовую обработку чугуна мы производим сплавом ВК2. Это дало возможность поднять режимы резания на 40—50 процентов и повысить производительность труда на 10—15 процентов. На чистовой обработке чугуна применяем скорость резания до 250 метров в минуту, на полустойковой обработке — 125—150 метров. Этот сплав незаменим на окончательных операциях, где приходится выдерживать точные размеры.

В. ШУМИЛИН, токарь, лауреат Сталинской премии.

В РЕШЕНИЯХ январского Пленума ЦК КПСС и второй сессии Верховного Совета СССР выдвинута задача мощного подъема тяжелой промышленности, этой основы основ социалистической экономики.

Особое внимание уделяется сейчас прогрессу машиностроения — сердцевине советской индустрии.

Коллектив нашего завода по праву гордится своим вкладом в дело создания и непрерывного развития советского станкостроения. За последние годы в цехах «Красного пролетария» освоено производство десятков типов современных высокопроизводительных станков, на-

## За высокую производственную культуру станкостроения

копированием, разработанным нашими конструкторами. Обработка ступенчатых валков производится автоматически по шаблону, установленному на станке. В ближайшее время все токарные станки для обработки валков будут оборудованы гидрокопирами.

Токари и револьверные станки снабжены задними рецедержавками, лимбами, упорами, встроенными вращающимися центрами, специальными патронами и дополнительными инструментами. Все это способствует уменьшению вспомогательного и машинного времени. На строгальных станках ремённые передачи заменены электродвигателями постоянного тока, что дало возможность поднять скорость резания вдвое.

Широко внедряется на заводе колпачная и горячая штамповка. 140 наименований деталей подвергаются холодной и около 100 — горячей штамповке.

Ценной технической новинкой является точное литье ряда деталей под давлением. Новый метод точного литья значительно увеличивает себестоимость детали. В настоящее время осваивается новый способ отливки по скориупчатым формам, который дает возможность снизить трудоемкость станка.

Лаборатория металлов работает над увеличением износостойкости режущей кромки инструмента из быстрорежущей стали путем серонасыщения. Опыт показал, что износостойкость метчиков, намыленных серой, увеличивается в 1,5 раза.

Важным показателем высокой производственной культуры является неустанная работа над совершенствованием технологии и оснастки. У нас ежегодно готовится несколько тысяч приспособлений и специальных инструментов и штампов.

Полностью переведена на поток окраска станков. В отделении окраски смонтирован кольцевой конвейер непрерывного действия с тремя нитрокамерами. Это значительно облегчило труд маляров, снизило трудоемкость, способствовало значительному улучшению качества малярных работ.

точное производство в механическом цехе. Здесь обращают на себя внимание высокие темпы работы. В цехе широко внедрены скоростное резание по токарным, фрезерным и строгальным работам, вихревая нарезка винтов.

Технология механического цеха, особенно на обработке корпусных деталей и станин, стоит на высоком уровне.

Выпуск станков за последние несколько лет на заводе имени Кирова увеличился в несколько раз.

Однако в работе механического цеха имеется ряд недостатков. Производительность по технической культуре здесь не на должном уровне. На заводе нет хорошо организованной централизованной, заточки и доводки твердосплавного инструмента. Изготовление резов — наливка, заточка — организовано неудовлетворительно. На заводе не находят должного применения высокопроизводительные сплавы, которые дали возможность поднять режимы резания на 40—50 процентов.

Недостаточно используются в цехе резы с широкими режущими кромками для работы с большими подачами.

Слабо внедряется в производство скоростное шлифование. На заводе мало сделано для уменьшения вспомогательного времени. Патрон с механическим зажимом, предложенный еще в 1951 году токарем механического цеха т. Агаладжияном, несмотря на его хорошие показатели, внедрен лишь на нескольких станках.

До сих пор заводом не освоены изготовление бесшумно работающих шестерен, точных колесных винтов, рatchet передних бабок, многорезцовая чистовая обработка зубчатых колес и ряд других операций.

Залегая по плано-предупредительному ремонту оборудования не всегда выполняются. Ремонтная база в цехе недостаточна.

На заводе нет хорошо организованной технологической и станочной лабораторий, которые бы помогли предприятию решать отдельные технические задачи.

Следует отметить, что чугунное литье, получаемое с Тбилисского завода «Центролит», значительно уступает по качеству литью, получаемому нами с Московского завода «Станколит». Заводу имени Кирова нужно уделять

большее внимание вопросам организации потока, совершенствования технологии и внедрения новой техники, шире использовать опыт передовых станкостроительных заводов.

Работники завода «Красный пролетарий» охотно передают заводу имени Кирова свой опыт по производству станков на потоке.

Производственное сотрудничество коллектива завода «Красный пролетарий» и завода имени Кирова будет способствовать дальнейшему обмену опытом, явится ценным вкладом в борьбу за высокую культуру советского станкостроения.

А. БОЛОТИН, инженер-технолог, лауреат Сталинской премии.

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫХ ПЛОЩАДЕЙ НА ЗАВОДЕ «КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ»



Выпуск продукции с каждого квадратного метра производственной площади вырос в 1954 году, по сравнению с 1950 годом, на 47 процентов.

## РОСТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА НА ЗАВОДЕ «КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ»



По сравнению с 1950 годом производительность труда выросла в 1954 году на 45 процентов.

