

Ленинградской Трест

Орган парткома, дирекции и завкома профсоюза
Алтайского тракторного завода имени М. И. КАЛИНИНА.

№ 86 (418)

ЧЕТВЕРГ, 29 июля 1948 г.

ОНИ ВЫПОЛНИЛИ ПЛАН ИЮЛЯ

На 10 дней раньше срока

Коллектив обмоточного участка электроремонтного цеха, возглавляемый старшим мастером тов. Брусилевским М. А., настойчиво борется за досрочное выполнение годовой производственной программы. Многие рабочие участка на много перевыполняют социалистические обязательства. Особенно высокой производительностью на участке отличаются участники Отечественной войны обмотчик Петр Дубов и выпускник ремесленного училища Григорий Нечаев. Каждый день на

ремонте электромоторов они выполняют до двух норм в смену. 20 июля, на 10 дней раньше срока, стахановцы выполнили месячное задание.

Систематически перевыполняют задания обмотчицы Галина Южкова и Елизавета Позднякова. 24 июля обмотчицы также выполнили свои месячные задания и, не снижая темпов работы, продолжают сдавать продукцию сверх нормы.

А. ШИРОКОЖУХОВ.

Успех коллектива участка серийных деталей

С первых дней июля на участке серийных деталей, руководимом старшим мастером тов. Дрейман (моторный цех), развернулось социалистическое соревнование за досрочное выполнение месячного задания.

В результате стахановского труда коллектив участка добился нового производственного успеха: завершила месячный план на 6 дней раньше срока.

Наилучших производственных показателей добились станочники тт. Швед, Новикова, Безрукова, Попова, Разногладова, Ткаченко и Ильина.

Хорошей организацией работы в своих бригадах отличились наладчики участка тт. Синцов, Буликова и Андреев.

Н. ЛЮБОВИЧ, председатель цехкома профсоюза моторного цеха.

Когда разгрузят тракторомеханический цех?

Производственный подъем коллектива рабочих, инженерно-технических работников и служащих тракторомеханического цеха, борющегося за досрочное выполнение программы июля, исключительно высок. Смены, участки, бригады и станочники на много перевыполняют задания.

Но трудовой порыв коллектива цеха тормозится потребителем его продукции — тракторосборочным цехом. Тракторосборочный цех не принимает готовые для сборки детали. Это привело к тому, что все проходы, проезды, все рабочие места в данное время завалены деталями. Отдельных деталей, как например, 38-28 и 38-24, тракторомеханическим цехом заготовлено на 250—300 тракторов. Однако тракторосборочный цех не принимает эти детали на сборку. Не принимает детали и склад готовых деталей.

Безответственность руководящих работников тракторосборочного цеха

дошла до того, что они совершенно не дают отчета в своих действиях. 25 июля, например, тракторомеханический цех отравил на большой конвейер детали 32-2 и 38-64. В тракторосборочном цехе заявили, что этих деталей достаточно и возвратили их обратно. 26 июля утром в тракторомеханический цех приходит извещение на эти же самые детали, являющиеся дефицитом.

Загруженность цеха готовой продукцией срывает работу участков.

Начальнику производства завода тов. Эпштейну следует принять срочные меры по разгрузке тракторомеханического цеха, чтобы дать возможность его коллективу с честью выполнять свои обязательства.

ЖУКОВСКИЙ,

помощник начальника тракторомеханического цеха по планированию.

ПЛЕНУМ ВЦСПС

26 июля в Москве открылся XVIII пленум ВЦСПС.

Пленум обсудит вопросы о хозяйственной деятельности предприятий угольной промышленности Западных районов и об улучшении бытовых условий рабочих.

В первый день пленума были заслушаны доклады Министров угольной промышленности Западных и Восточных районов т.т. Зайцева и Оника и председателей ЦК союзов каменноугольной промышленности тт. Зайцева и Смирнова.

Электромотор для автоматов лауреата Сталинской премии

инженера Ясногородского

Для оборудования экспериментальной мастерской по изготовлению автоматов для закалки деталей конструкции лауреата Сталинской премии инженера центральной лаборатории тов. Ясногородского потребовался электрический мотор напряжением в 380 вольт при 750 оборотах в минуту.

В электроремонтном цехе такого мотора не оказалось. Администрацией цеха бригаде электроремонтников тов. Медведкова было поручено модернизировать стоявший без действия электромотор напряжением в 3800 вольт при 1500 оборотах в минуту.

Чтобы уменьшить мощность мотора, тов. Медведков переделал секции катушки провода, придав им требуемую форму, пересоединил витки секций и произвел пересоединение схемы, а в самой схеме установил несколько параллельных цепей. Это позволило получить требуемую мощность.

Модернизация мотора произведена в рекордно короткий срок — за 5 дней. Для переоборудования его не использовано ни одного килограмма дополнительных материалов. Электромотор досрочно сдан в эксплуатацию.

М. БРУСИЛОВСКИЙ, старший мастер обмоточного участка электроремонтного цеха.

ВЫСОКАЯ ВЫРАБОТКА СТРОГАЛЬЩИКА ТОВ. ЛУЦКОГО

Строгальщик участка хвостового инструмента инструментального цеха Сергей Павлович Луцкий — один из старейших инструментальщиков. Около десятка лет проработал он на Харьковском заводе. На Алтайском тракторном заводе тов. Луцкий работает с первого дня пуска завода.

Сергей Павлович в совершенстве владеет техникой строгания, безукоризненно знает устройство станка и любовно за ним ухаживает. Все это положительно сказывается на его выработке, которая является самой высокой на участке. В июне, например, тов. Луцкий выполнил месячное задание на 374 процента. Также высокопроизводительно трудится тов. Луцкий и в июле. Его средняя выработка равняется 250—300 процентов сменной нормы.

Перевыполняя задания, т. Луцкий не допускает брака.

И. МИХАЙЛЕНКО.

ПРИЧИНЫ ОТСТАВАНИЯ ЗУБОРЕЗНОГО ЦЕХА

Очень тяжелое положение создалось в зуборезном цехе с ремонтом оборудования (механик цеха тов. Васильев). Станки, прошедшие капитальный ремонт, по прошествии 2—4 месяцев, а иногда, и раньше, снова выходят из строя.

Так, например, после капитального ремонта станка № 772 был обнаружен целый ряд дефектов. На вале с газовой дюймовой резьбой наварены миллиметровые гайки, болт для регулировки шпинделя негоден. На восьми шпильках для крепления шпинделя поставлены гайки трех размеров. Чтобы отвернуть их, надо иметь разных 3 ключа. Кронштейн опорки был вновь поставлен с трещиной, а изготовленный новый кронштейн ослаблен на 2 мм по диаметру.

На наши неоднократные требования о проверке станка мастера отдела механика (Шлюгин и др.) не обращают внимания. Когда мы сами сняли планки и профрезеровали их, то брак по перекосу зуба снизился.

На станках №№ 571 и 572

— По родной стране —

★ ★ ★

На новостройках Белоруссии

В нынешнем году в Белоруссии вступит в строй 50 новых фабрик и заводов.

Недалеко от Орши, в поселке Барань, строится завод швейных машин. Там начался монтаж оборудования. В поселке Югино, Минской области, сооружается крупный машиностроительный завод. Он будет выпускать машины

для торфяной промышленности. В самом Минске завершается строительство патефонного завода и картографической фабрики.

На реке Плиса строится крупнейшая в республике государственная районная электростанция. Она даст ток к 31-й годовщине Великого Октября.

(ТАСС).

ХТЗ досрочно выполнил 7-месячную программу

Досрочно выполнил 7-месячное задание Харьковский тракторный завод имени Орджоникидзе. За неполных 7 месяцев выпуск

тракторов по сравнению с тем же периодом прошлого года возрос в два с половиной раза.

(ТАСС).

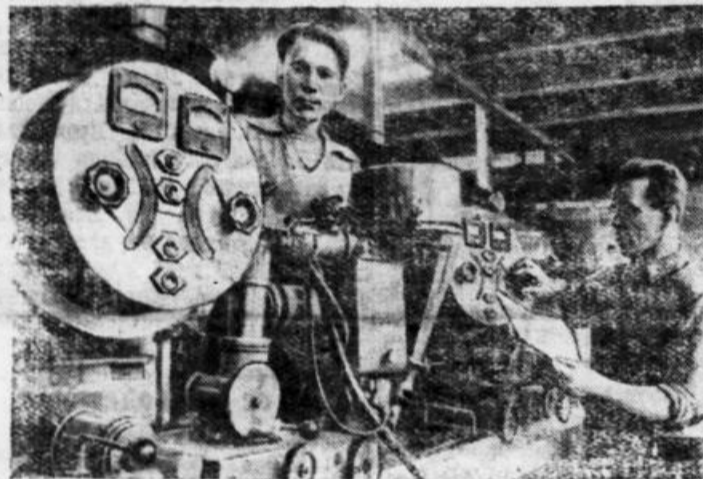
400 новых электростанций в Казахстане

Все ярче загораются огни в степных аулах и селах Казахстана. В нынешнем году в республике будет построено 400 сельских электростанций. Они дадут ток сотням колхозов, МТС и совхозов. 27 станций уже вступили в строй.

В колхозах республики появи-

лись люди новых профессий — электромеханики и монтеры. В специальной школе обучается более 300 колхозников, которые будут обслуживать сельские электростанции.

(ТАСС).



Ленинград. На заводе «Электрик» разработана новая конструкция автомата для скоростной электросварки под слоем флюса. Производительность его при 10-миллиметровом железе — 60 метров в час.

Этот агрегат найдет широкое применение в разных отраслях промышленности. Сейчас завод приступил к серийному выпуску сварочных автоматов.

На снимке: сборщики А. А. Дмитриев и И. М. Лебедев за регулировкой автоматов.

когда для этого достаточно было 2—3 смен. Цех на много отстал от графика по выпуску деталей 38—74, 38—75, 37—148 и др.

К критическим замечаниям мастеров и технологов т. Васильев не прислушивается.

Инспектор отдела главного механика тов. Рвачев подписывает акты приема станков, не глядя на станки, по принципу: «подписано, и — с плеч долой».

Пользуясь отсутствием контроля, слесари ремонтируют оборудование небрежно, и станки быстро выходят из строя.

Приемку ремонта станков по узлам необходимо ввести. Это резко улучшит качество ремонта и поможет производственникам выполнять программу.

Коллектив отдела механика цеха должен вести решительную борьбу за своевременный и качественный ремонт оборудования и тем самым дать возможность зуборезному цеху полностью ликвидировать свое отставание и войти в шеренгу передовых цехов завода.

А. КОРОЛЕВ.

В ПОМОЩЬ АГИТАТОРУ

Лучше использовать отходы производства

Куда идут отходы?

Почти во всяком производстве после использования сырья, материалов, топлива образуются отходы и отбросы.

Хозяйственные люди умеют найти применение отходам тут же на производстве. На многих заводах существуют утильцехи или цехи ширпотреба, работающие преимущественно на отходах своего предприятия. Скажем, куски металла или высеки, образующиеся при изготовлении деталей больших размеров, идут на поделку меньших деталей. Из обрезков досок, из кусков лесоматериалов изготавливаются различные деревянные изделия, начиная от стола или скамьи и кончая шахматными фигурами.

Существуют в Советском Союзе и целые предприятия, в особенности предприятия местной промышленности и промкооперации, которые работают почти целиком на отходах государственной промышленности.

Хозяйственное использование отходов и отбросов помогает экономить для народного хозяйства огромное количество сырья и материалов. Поэтому к использованию отходов надо подходить с общегосударственной точки зрения. Если отходы нельзя использовать у себя на производстве, следует тщательно собирать их, сортировать, оберегать от порчи и расхищения.

Второе рождение металла

В нашей стране миллионы тонн чугуна, стали, проката ежегодно идут на изготовление всевозможных машин, станков, металлических изделий. При обработке металла часть его идет в отходы в виде стружки, опилок, обрезков, забракованных деталей. До войны в народном хозяйстве СССР отходы металла в производстве достигали 10 миллионов тонн в год.

В послевоенной пятилетке потребление металла в народном хозяйстве значительно возрастает. Поэтому прежде всего надо добиваться сокращения отходов металла путем уменьшения допусков, решительного устранения брака и т. п., а неизбежные отходы с толком использовать.

Вся беда, однако, в том, что ценный металлический лом и отходы, особенно же отходы цветных металлов, часто не идут для вторичного использования, а разбрасываются, теряются по мелочам.

Между тем, вторичная переработка металла обходится гораздо дешевле. Как известно, производство металла требует больших затрат руды, агломератов, топлива, электроэнергии и т. п. Эти затраты резко сокращаются, если металл изготавливать из лома и отходов. На выплавку тонны меди из отходов расходуется электроэнергия в два раза, а топлива в 5 раз меньше, нежели на производство тонны меди из руды. Удельный расход энергии на производство алюминия из отходов в несколько сот раз меньше, чем на производство его из бокситов. Меньше затрат требуется и на производство черных металлов из лома и металлических отходов.

Поэтому металлические отходы, в особенности цветные, надо рационально использовать в производстве, тщательно собирать и

обязательно сортировать по маркам и сплавам лом, стружку, опилки, обрезки.

На многих предприятиях это дело поставлено хорошо. Станки, например, оборудованы щитками, которые предотвращают разлет стружки, у рабочего места положена сетка, чтобы мелкая стружка или опилки цветных металлов не втаптывались в пол и не разносились по цеху. Хорошо также у каждого станка, штамповочного пресса, слесарного верстака сделать специальные выдвижные поддоны для собирания металлоотходов.

Нередко в лом попадает и сработанный инструмент. А бережливые люди сработанный инструмент восстанавливают путем наплавки рабочей части, сварки или хромирования, либо из одного сработанного инструмента делают другой (например, из фрезы — резец).

Да и не каждый кусок металла, обрезок железного или цинкового листа обязательно должен идти в лом. Обрезок железного листа или жести размером 20 на 10 сантиметров может пригодиться в цехе ширпотреба, либо в промартеле хотя бы для изготовления корпуса карманного фонаря, детской игрушки и т. п. Из небольших обрезков алюминиевого листа штамповкой можно изготавливать посуду и другие предметы домашнего обихода.

В большом хозяйстве все пригодится

Кроме металлических отходов, на каждом производстве можно найти немало других ценностей, которые, казалось бы, совсем не идут в качестве сырья или материалов, а в действительности могут пригодиться.

Использованные обтирочные материалы чаще всего выбрасывают, сжигают. А ведь концы, тряпки и ветошь, пропитанные маслом, можно путем регенерации вновь пустить в дело. Для этого на заводе, в железнодорожном депо надо завести несложную установку для отжима масла из концов и очистки их. Дело это не мелочное: каждая тонна концов стоит не меньше 6 тысяч рублей, а регенерация ее обходится куда дешевле.

Большую экономию дает использование отработанного масла. Из тонны отработанного масла можно получить путем очистки полтонны свежего. Стало быть, надо тщательно собирать отработанное масло. Каждая тонна его позволяет сэкономить две тонны нефти и мазута, необходимых для изготовления масел.

Или взять бумажные отходы. Сколько их бесцельно пропадает в типографиях, на бумажных складах, наконец, в конторах, учреждениях. А если макулатуру по-хозяйски собирать, то из 1,3 тонны ее можно изготовить на бумажной фабрике тонну картона. Из тонны макулатуры с добавкой незначительного количества тряпья получается почти тонна бумаги. А тонны бумаги достаточно для того, чтобы изготовить примерно 33.000 школьных тетрадей.

Немало ценных отходов гниет или сжигается на предприятиях деревообрабатывающей промыш-

ленности, на новостройках и восстановительных работах.

Но из отходов древесины можно изготовить очень ценные изделия и продукты. Так, из опилок и бросовых отходов целлюлозного производства вырабатывается пищевая и технический спирт; из отдельных кусков шпаниваются на клею хорошие доски; из сучьев и веток можно получить дорожное масло, из иней — различные химические продукты, а из любой древесины — пластические массы, которые успешно заменяют металл и стекло.

На обувных фабриках нередко выбрасывают небольшие куски кожи или резины. А между тем даже кусок хрома в 3—4 квадратных дециметра может пойти на внутреннюю отделку обуви, а кусок резины размером 6 на 8 сантиметров — на изготовление каблука.

Немало полезных вещей можно изготовить из отходов пряжи, лоскутков мехов и тканей.

В нашем большом и многообразном хозяйстве каждая мелочь может пригодиться, пойти в дело. Разумное и бережливое использование отходов производства берегает миллионы рублей, тысячи и сотни тысяч тонн ценных материалов и, следовательно, в немалой степени содействует успешному выполнению народнохозяйственного плана.

Взгляните хозяйским глазом на то, как используются у вас на производстве отходы, и вы наверняка найдете, на чем можно сэкономить народную копейку для приумножения общественного достояния.

Н. НЕМОВ.



Ленинград. На машиностроительном заводе молочного оборудования изготавливаются цистерны из алюминия. Они предназначены для перевозки молока на автомашинах и железнодорожных платформах. Здесь же изготавливаются цистерны для хранения молока емкостью на 10 тысяч литров. Они оснащаются молокозаводы Советского Союза.

На снимке: сварка швов в цистерне емкостью на 10.000 литров.

Фото Г. Чернова.

Прессклише ТАСС.

Выведем чугунолитейный цех в число передовых цехов завода

ФОРМОВЩИКИ НАРАЩИВАЮТ ТЕМПЫ

Выполняя обязательства в социалистическом соревновании, коллектив чугунолитейного цеха непрерывно повышает выпуск продукции.

Резко повысили производительность труда формовщики цеха. 26 июля рекордной выработкой достигла формовщица стержней первого стержневого отделения т. Кудряшова. В течение смены т. Кудряшова заформовала 50 стержней детали 01—1С3 при норме 31 стержень. Наивысшая выработка по формовке этой детали еще не превышала 40 стержней.

Значительно перевыполнено задание формовщицей этого отделения тов. Ружинской, формующей стержень детали 48—19. Сверх установленной нормы т. Ружинская заформовала за смену 215 стержней.

Сменные задания перевыпол-

няют многие формовщицы отделения. Повышению выработки способствовали мероприятия по улучшению организации труда на участке, проведенные старшим мастером т. Масленниковым и т. Богдановичем, организовавшим централизованное изготовление арматуры для формовщиц и подноски плит и драеров к рабочим местам.

На участке безошибочной формовки 25 июля формовщица тов. Недобытко заформовала за смену 215 опок, перевыполнив на 15 опок проектно-техническую норму.

Перевыполняют свои обязательства бригады формовщиков участка безошибочной формовки тт. Мальцевой и Приходько.

К. ПИТАНОВ, секретарь партбюро чугунолитейного цеха.

МЕХАНИКИ ПОМОГЛИ РАСЧИСТИТЬ ВЫБИВКУ

На выбивке первого, второго и третьего конвейеров чугунолитейного цеха создано тяжелое положение в связи с тем, что там скопилось большое количество литья. Это задерживало формовку и обработку литья в обрубной.

Коллектив отдела механика во главе с заместителем механика цеха т. Ефремовым и мастерами тт. Койда и Скоробогатко при-

шел на помощь цеху. 25 июля своими силами коллектив отдела организовал переброску литья с выбивки в обрубную. За 4 часа была полностью расчищена выбивка и все литье доставлено в обрубную.

В результате этой помощи конвейеры получили возможность работать нормально.

П. ТЮМИН.

Проверяем выполнение приказа директора завода об увеличении производительности чугунолитейного цеха

5. Тов. Харитонов не выполнил приказ директора завода

Большим тормозом в деле повышения производительности труда на формовке чугунолитейного цеха является отсутствие достаточного количества опок. По ряду деталей цех имеет 15—18 пар опок в то время, как для обеспечения нормальной производительности необходимо иметь не менее 25 пар опок на каждую деталь. Для формовки таких деталей, как головка цилиндра, цех имеет всего 11 пар опок, а для формовки блока — 9 пар опок.

Имеющиеся опоки в большинстве находятся в эксплуатации свыше 10 лет, сильно износились, и не обеспечивают необходимого качества формовки. Ремонтно-литейная мастерская завода и модельный цех по своей мощности не могут обеспечить изготовления достаточного количества новых опок, тем более, что в опоках нуждается не только чугунолитейный, но и сталелитейный цех, парк опок которого также сильно износился.

При таких условиях вопрос с опоками может быть решен только за счет заказа опок другим заводам. Своим приказом № 438 директор завода в начале июня обязал главного металлурга командировать работников отдела главного металлурга в г. Ленингорск и Новосибирск для размещения там заказов на опоки. Однако

исполняющий обязанности главного металлурга т. Харитонов до сих пор никого не командировал в Ленингорск. Заниматься размещением заказа в Новосибирске было поручено работнику, командированному по другим вопросам, и не разбирающемуся в литейном деле. Поэтому вопрос размещения заказа в Новосибирске также не был разрешен.

Вопрос с размещением заказов на опоки недопустимо затянулся. Формовщики чугунолитейного и сталелитейного цехов законно требуют, чтобы т. Харитонов немедленно решил этот вопрос и создал необходимые условия для повышения производительности формовки.

6. Когда будут готовы полы в обрубном отделении?

Для организации участка правления дефектного литья в чугунолитейном цехе директор завода еще в июне обязал ремонтно-строительный цех (начальник цеха т. Дзюба) забетонировать пол в северной обрубной. Однако эта работа ремонтно-строительным цехом до сих пор не закончена.

Тов. Дзюба, когда вы сможете забетонировать пол в северной обрубной? Или вы сможете установить возможность устанавливать на этом участке? Э. ЯРИН, заместитель начальника цеха труда

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ОБЗОР

С'езд прогрессивной партии США

В течение 3 дней—с 23 по 26 июля—в г. Филадельфии проходил с'езд прогрессивной партии. На с'езде присутствовало более 3 тысяч 200 делегатов, представляющих самые различные слои американского населения и все районы страны. Кроме того, на с'езде присутствовало до 3 тысяч наблюдателей, представителей печати и гостей. С'езд положил начало новой партии, которая противостоит двум существующим в стране большим политическим партиям—демократической и республиканской.

Прогрессивная партия или иначе—третья партия, партия Уоллеса, организовалась как ответ американского народа на усилившееся за последнее время наступление реакции против мира и свободы миллионов трудящихся. Ее поддерживают широкие слои фермеров, горожан, интеллигенции.

Крупные старые партии США—демократическая и республиканская давно уже стали послушным орудием в руках банкиров и промышленников.

Расширяя и укрепляя фронт демократических сил, новая прогрессивная партия зовет широкие слои «простых людей» дать отпор реакции, чтобы отстоять конституционные права американского народа.

С'езд одобрил программу партии, с которой она выступит на президентских выборах.

Программа, в частности, требует проведения переговоров с Советским Союзом в целях урегулирования всех международных вопросов.

Разоблачая агрессивную внешнюю политику республиканской и демократической партий, программа выступает против ассигнования на вооружение и против политики поддержки реакционных режимов в Китае, Турции, Греции и Латинской Америке. В области внутренней политики партия высказывается за проведение демократических реформ в промышленности, просвещения, здравоохранении, сельском хозяйстве, социальном страховании, избирательном праве и т. п.

С'езд выдвинул в качестве кандидата на пост президента соратника Рузвельта, бывшего вице-президента Генри Уоллеса; на пост вице-президента выдвинута кандидатура сенатора Глена Тейлора. С'езд принял устав, определяющий деятельность организации прогрессивной партии и ее центральных органов, а также избрал постоянный состав национального комитета.

Смена правительства во Франции

Во Франции произошла смена правительства. Правительство Робера Шумана, вышедшего в отставку 19 июля, просуществовало менее 8 месяцев. За это время правительство Шумана, по заявлениям французских демократических кругов, показало, что оно имеет мало общего с народом и его интересами. Правительство, став на службу американскому империализму и внутренней реакции, приняло кабальные условия «Плана Маршалла» и допустило свободное вторжение иностранного капитала в страну. Вместе с тем,

согласившись на расчленение Германии, утратив возможность осуществления контроля над Руром, кабинет Шумана, по признанию тех же демократических кругов, поставил под угрозу безопасность Франции.

Непосредственной причиной отставки правительства Шумана явился второстепенный конфликт, возникший при обсуждении в национальном собрании вопроса о военных кредитах. Ввиду приближающихся кантональных (местных) выборов, стремясь укрепить свою сильно подмоченную в народе репутацию, социалисты заявили о своем несогласии с правительством и потребовали сокращения военного бюджета.

Маневры социалистов привели к отставке правительства Шумана, так как Национальное собрание приняло внесенную ими поправку. Этот правительственный кризис означал, что Национальное собрание и руководящие буржуазные круги стремятся предоставить сво-

боду действий еще более репрессивным группам.

Формировать новое правительство поручил Мари, бывшему министру юстиции в правительстве Шу. Первые же сообщения о положительном составе нового правительства вызвали в народе серьезное беспокойство. Андре Мари заявил, что он лечет к участию в правительстве людей, имеющих «опыт» и «торитет».

В утвержденном президентом составе кабинета стоят имена людей, входивших в правительстве накануне войны и ответственные за национальную катастрофу. Лица в кабинете Поля Рейнзефа Ланглея усилят позиции и увеличат степень зависимости Франции от американского талара.

Требования французского народа о создании правительства демократического единства не выполнены.

В. МИХАЙЛ

Закрытие с'езда прогрессивной партии

Продолжавшийся 4 дня в Филадельфии учредительный с'езд прогрессивной партии США закончил свою работу.

Выступивший на с'езде кандидат от новой прогрессивной партии на пост президента США Уол-

лес в своей речи подробно изложил предвыборную программу партии, особо подчеркнув, взял обязательство бороться

С'езд одобрил программу и избрал национальный

Сформировано новое французское правительство

Президент Франции одобрил новый состав французского правительства.

Председателем совета министров утвержден Андре Мари. Бывший

премьер—министр Робер Пианном в данном составе правительства занял пост министра иностранных дел.

И. о. ответ. редактора Ф. И. ВОЛЫ

ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ РУБЦОВСКОГО МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ТЕХНИКУМА ОБЪЯВЛЯЕТ

ПРИЕМ УЧАЩИХСЯ НА 1948—49 УЧЕБНЫЙ НА 1-й, 2-й, 3-й и 4-й КУРСЫ.

На 1-й курс принимаются лица, окончившие 7, 8, 9 средней школы по результатам экзаменов.

Лица, окончившие в текущем году 7, 8 или 9-й класс «отлично», принимаются на 1-й курс без экзаменов.

Лица, окончившие 10 классов, принимаются на 3-й экзаменов, если со времени окончания школы прошло не более 3 лет.

Поступающие на 1-й курс подвергаются экзаменам по русскому языку (устно и письменно), по математике (устно и письменно), по Конституции СССР. Этим же экзаменам подвергаются лица, закончившие 10 классов с перерывом более года.

ТЕХНИКУМ ГОТОВИТ:

Техников-технологов по обработке металлов давлением.
Техников-технологов по термической обработке металлов.

Техников-металлургов по литейному производству.
Техников-технологов по тракторостроению.
Техников-технологов по инструментальному производству.

Занятия будут проводиться в здании машиностроительного института на поселке АТЗ.

Вступительные экзамены с 15 августа 1948 года. Начало занятий—с 1-го сентября 1948 года.

Желающие поступить в техникум подают заявления директору техникума с приложением документов:

1. Свидетельство об образовании.
2. Свидетельство о рождении или предъявляют паспорт.
3. Справка о состоянии здоровья.
4. Автобиография, заявление.
5. Документ об отношении к воинской обязанности.
6. Две фотокарточки 3:4.

Справки выдаются в заводском комитете ВЛКСМ с 7 часов вечера.

Адрес техникума: Алтайский край, г. Рубцовск. Вокзал



ЛЕНИНГРАД. Тысячи пар обуви ежедневно сходят с конвейера ленинградской обувной фабрики «Пролетарская победа» № 2.

На снимке: в цехе № 5 у главного конвейера. Слева направо—браковщица В. Федоренкова, бракер А. Фомичев и начальник цеха М. Комалетдинов принимают готовую обувь.

ДРАМАТИЧЕСКИЙ КОЛЛЕКТИВ КЛУБА СТРОИТЕЛЕЙ ГОТОВИТ ПЬЕСУ В. КАТАЕВА «ДЕНЬ ОТДЫХА»

Вслед за постановкой К. Исаева и А. Гонич «Вас вызывает Таймыр» драматический коллектив клуба строителей начал работать над новой пьесой В. Катаева «День отдыха».

Роль Зайцева (агент по снабжению) исполняет мастер—строитель Виктор Саночкин, Дудкина (профессор) — техник—строитель Алексей Соломатов, Розы Еремеевны (жена Зайцева)—Паша Заяц; Кости Галушкина (полярник—кочегар)—Степан Пелюхно; Клавды Игнатюк (знатный тракторист)—Ксения Конышева; хозяйки дома

отдыха—Аза Осокина, Дудкиной—Анастасия Любимова; Минусова (начальник снабжения)—Евгений Чернокальский.

«Через полмесяца,—говорит режиссер-постановщик тов. Винклер,—наш коллектив покажет строителям эту новую пьесу и выведет на гастроли с пьесой «Вас вызывает Таймыр» в клуб завода «Алтайсельмаш», железнодорожный клуб и молодежный клуб Алтайского тракторного завода.

А. ЮЖАКОВ, заведующий клубом строителей.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Закончить оборудование столовой № 10

Открытая в июне отделом рабочего снабжения столовая в термобрунном корпусе сталелитейного цеха намного улучшила обслуживание рабочих. Персонал столовой, возглавляемый участником Отечественной войны т. Степановым, добился образцовой работы столовой. В книге жалоб имеются записи рабочих завода, похвально отзывающихся о хорошем обслуживании рабочих официанткой тов. Кашлевой, раздатчицей тов. Супрун, о вежливом обращении с клиентами кассира Решетниковой, а также о вкусных блюдах, которые готовят повара тт. Рахматов и Чуднова.

Однако до сих пор столовая не оборудована. Нет специального помещения для хлебопеки. Касса и

хлебопека помещаются в одной тесной комнате, что создает большое неудобство. Не имеет столовая и склада для продуктов.

В раздаточной нет вентиляции. В теплые дни здесь создается невыносимая жара.

Кухня столовой помещается в нижнем этаже. Подача пищи на раздачу производится с помощью лифта. Но лифт имеет большие дефекты. Лифт целыми неделями бездействует, а блюда работники столовой носят на руках.

Отделу рабочего снабжения необходимо добиться, чтобы оборудование столовой было закончено в кратчайший срок.

Общественный контролер Ф. СПИДИН, мастер цеха шасси.

ХУЛИГАНСКИЙ ПОСТУПОК МУХИНА

На днях в столовую № 10, во время ночной работы, зашел формовщик чугунолитейного цеха С. Мухин. Вместо того, чтобы выкупить чеки и получить обед, Мухин сел за один из столов и стал

резать алюминиевую обшивку стола.

Хулиганский поступок Мухина должен быть заклеен общественностью чугунолитейного цеха.

В. СТЕПАНОВ, заведующий столовой № 10.

По следам наших выступлений

«Руководители ЖКО, загляните в наше общежитие»

Под таким заголовком в нашей газете № 79 была помещена записка жильцов общежития № 100, в которой они сообщали о плохом состоянии руководителей ЖКО в общежитии.

В ответ на эту корреспонденцию помощник начальника ЖКО

тов. Зотов нам пишет: «В общежитии № 100 печь на кухне исправлена, кухня побелена. Заведующей общежитием тов. Юрьевой указано на отмеченные недостатки и приняты меры к устранению этих недостатков»