

Третьей теме

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

8-й год издания

Четверг

20

ИЮЛЯ

1950 года

№ 84 (718)

Выходит по вторникам, четвергам и субботам

Цена 10 коп.

Больше внимания вопросам экономики

Уже более двух лет коллектив нашего завода твердо стоит на пути рентабельной работы и из года в год увеличивает размер сверхпланового снижения себестоимости.

В сравнении с 1948 годом сумма сверхпланового снижения себестоимости за 1949 год выросла почти в два раза, а за 1 квартал 1950 года увеличилась в сравнении со средне-годовой суммой 1949 года в полтора раза.

Успешные результаты работы завода в деле получения значительных сумм сверхплановой экономии являются прямым результатом широкого внедрения и укрепления внутризаводского хозяйственного расчета, усиления финансово-сметной дисциплины во всех звеньях завода.

Достижения коллектива завода в деле получения сверхплановой экономии заслуженно признаны Министерством автотракторной промышленности и Министерством финансов СССР, в результате чего выделена значительная сумма в фонд директора, предназначенная для материального поощрения коллективов цехов и отдельных работников завода, активно способствовавших снижению себестоимости, а также для улучшения культурно-бытового обслуживания трудящихся завода.

Приказом директора завода от 27-VI-1950 г. двадцати коллективам цехов, добившимся хороших результатов по сверхплановому снижению себестоимости в 1949 г., выделены денежные премии на общую сумму 170 тысяч руб., в том числе наиболее значительные суммы премии: чугунолитейному 28.000 руб., моторному—26.200 руб., сталелитейному—19.000 руб., ТЭЦ—12.700 руб., и т. д.

Однако достигнутые заводом результаты по снижению себестоимости далеко еще не исчерпывают всех имеющихся возможностей и скрытых резервов в этой области.

Более того, анализ ряда технико-экономических показателей работы отдельных цехов и завода в целом за 1 полугодие 1950 года свидетельствует о том, что в текущем году значительно ослабла работа по экономии материальных ресурсов, снижено потерь в производстве, накладных расходов и др. Так, за II квартал, 1950 г., вместо предусмотренной по плану и социалистическим обязательствам экономии, завод имеет перерасход условного топлива 1380 тонн и 228 тысяч киловатт-часов электроэнергии.

Особенно большой перерасход электроэнергии допустил сталелитейный цех, который вместо систематического снижения расхода электроэнергии на плавку стали из месяца в месяц увеличивает расход. При плановой удельной норме расхода электроэнергии на одну тону выплавленной жидкой стали в 750 квт. фактический расход на тону стали составил: в апреле 764,3 квт., в мае 787,3 квт., а в июне достиг рекордного расхода 807,8 квт. перерасходов за квартал 356 тысяч квт. час. электроэнергии.

Большой перерасход макута допущен в термообрубном отделении стального цеха—558 тонн условного топлива за полугодие. ТЭЦ перерасходовал за II квартал 1452 тонны условного топлива и 150 тысяч квт. час. электроэнергии.

Чрезвычайно медленно и совершенно недостаточно снижаются потери в производстве.

Потери от брака за 1 полугодие 1950 года составили 4200 тыс. руб. или 3,0 проц. к затратам на производство.

В сравнении с 1949 г. потери от брака в 1 полугодии 1950 года снизились всего лишь на 17 проц., между тем как по заданию Министерства завод должен снизить потери от брака в 1950 г. на 32 проц. При этом необходимо обратить особое внимание на то, что цехи, занимающие наибольший удельный вес в общей сумме потерь от брака по заводу никакого прогресса в снижении брака не достигли (чугунолитейный, кузнечный), а в ряде случаев допускают даже его повышение (сталелитейный, моторный, шасси).

Потери и недочеты незавершенного производства за полугодие не только не снизились но и повысились в сравнении с тем же периодом 1949 г.: в 1 полугодии 1949 г. 84 тыс. руб., а в 1 полугодии 1950 г. 225 тыс. руб. Значительные потери завод имеет в результате допущения перепростоя вагонов, за которые в 1 полугодии завод уплатил железной дороге 66 тыс. руб. штрафа.

Приказом директора завода от 18 февраля 1950 года предусмотрено введение четкого порядка в ведении учета оборота вагонов заводского парка с тем, чтобы исключить излишние перепростой вагонов.

Вместо принятия мер, обеспечивающих выполнение приказа директора завода по недопущению перепростоя вагонов, цехи завода—сталелитейный, чугунолитейный—стали на неправильный путь игнорирования этого приказа путем огульного отказа от подписей на ведомостях простоя вагонов, представленных транспортным цехом, и от уплаты штрафа за перепростой вагонов.

Формально-бюрократически выполняет этот приказ и транспортный цех, который вместо делового контакта с цехами и своевременного извещения начальников цехов о перепростоях вагонов, как это предусмотрено приказом директора, ограничился составлением ведомостей, ни разу не поставив в известность руководство цехов об имеющихся больших простоях вагонов.

Коллектив нашего завода выступил инициатором в социалистическом

соревновании предприятий Алтайского края и взял на себя ряд обязательств по улучшению технико-экономических показателей и снижению себестоимости. С другой стороны, учитывая имеющиеся достижения в деле снижения себестоимости продукции за первые четыре месяца текущего года, правительство сочло целесообразным ужесточить план 1950 года по снижению себестоимости и вместо предусмотренного ранее планом снижения себестоимости сравнимой продукции на 21,1 проц., завод получил измененный план, по которому снижение себестоимости должно быть доведено до 22,5 проц. Себестоимость трактора, которая предусмотрена была в первоначальном плане, новым планом снижена.

Это обстоятельство настоятельно требует от всего коллектива завода, и в первую очередь от командиров производства, крутого поворота к вопросам экономики, к наведению порядка на всех участках работы, бережливому отношению и воспитанию бережливости у всех работников в деле расходования сырьевых и материальных ресурсов, снижении потерь и т. д.

Техотделы заводоуправления должны оказывать цехам всемерную помощь путем повседневного контроля и выявления потерь, оказания в необходимых случаях конкретной помощи в ликвидации потерь, снижении удельных норм расхода и т. д. Задача заключается в том, чтобы внедренный в цехах и на ряде производственных участках хозяйственный расчет сделать более действенным и использовать этот мощный рычаг для дальнейшего улучшения технико-экономических показателей и снижения себестоимости продукции.

Необходимо возобновить заслушивание и разбор на совещаниях у директора завода баланса показателей работы завода за месяц, квартал с участием руководителей цехов. Такой разбор показателей работы завода путем коллективного обсуждения даст возможность выработать необходимые мероприятия и принять решения по актуальным вопросам улучшения экономики нашего завода.

Партийные и профсоюзные организации цехов и отделов должны широко разъяснять огромное значение улучшения технико-экономических показателей работы цехов. Они обязаны глубоко выкатать в вопросы экономики производства, пресекать факты бесхозяйственности, преследовать консерватизм и косность отдельных руководителей.

Работать по графику, давать продукцию высокого качества и снижать ее себестоимость—вот что должно стать законом для всего коллектива тракторозаводцев.

Обращение премьер-министра Индии г-на Пандит Джавахарлал Неру к Председателю Совета Министров СССР И. В. Сталину от 13 июля

В беседах, которые наш Посол имел с Министерством Иностранных Дел в Москве, он объяснил позицию Индии в корейском конфликте. Цель Индии заключается в том, чтобы локализовать конфликт и содействовать быстрому мирному урегулированию путем устранения нынешнего тупика в Совете Безопасности с тем, чтобы представитель народного правительства Китая мог занять свое место в Совете, СССР мог возвратиться в него и в рамках Совета, или вне Совета посредством неофициального контакта, СССР, США и Китай с помощью и при сотрудничестве других миролюбивых государств могли найти ос- нову для прекращения конфликта и для окончательного решения корейской проблемы. Будучи полностью уверенным в решимости Вашего Превосходительства поддержать мир и, таким образом, сохранить солидарность объединенных наций, я осмеливаюсь обратиться к Вам с этим личным призывом использовать Ваш высокий авторитет и влияние для достижения этой общей цели, от которого зависит благополучие человечества.

Примите, Ваше Превосходительство, уверения в моем самом высоком уважении.

Ответ И. В. Сталина на обращение г-на Неру

Его превосходительству Премьер-Министру, Республики Индии г-ну Пандиту Джавахарлал Неру

Приветствую Вашу мирную инициативу. Вполне разделяю Вашу точку зрения насчет целесообразности мирного урегулирования корейского вопроса через Совет Безопасности с обязательным участием представителей пяти великих держав, в том числе народного пра-

вительства Китая. Полагаю, что для быстрого урегулирования корейского вопроса целесообразно было бы заслушать в Совете Безопасности представителей корейского народа.

Уважающий Вас
И. Сталин,
премьер-министр Советского Союза.

Сообщение премьер-министра Индии г-на Пандит Джавахарлал Неру на имя И. В. Сталина от 16 июля

Его превосходительству Премьер-Министру Советского Союза Маршалу И. В. Сталину

Я в высшей степени благодарен за быстрый и ободряющий ответ Вашего Превосходительства. Я безотлагательно вступаю в контакт с другими заинтересованными правительства-

ми и надеюсь, что вскоре вновь смогу обратиться к Вашему Превосходительству.

С уважением,
Джавахарлал Неру,
Премьер-министр Индии.

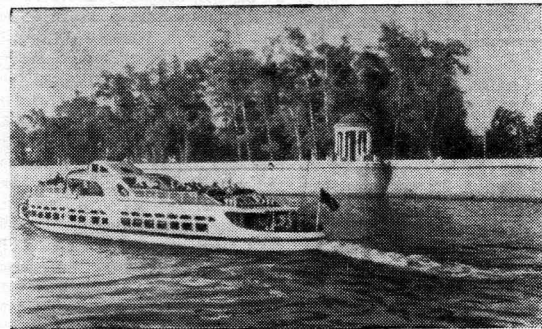
Высокопроизводительный труд ремонтнолитейщиков

С каждым днем все шире и шире раздвигается социалистическое соревнование среди коллектива ремонтно-литейного цеха в честь сбора подписей под Стокгольмским Воззванием. Став на месячную стахановскую высоту, высоких производственных показателей добиваются формовщики т. т. Гончаров и Петров, а также варан-

щие тов. Ивонин, выполняющиеменные задания на 160—170 процентов.

На участке ширпотреба стахановским трудом отличаются заливщик тов. Жакупов и шихтовщик тов. Дергилев. Их производительность труда составляет 170—180 процентов сменной нормы.

В. ОУХОВ.



МОСКВА. Речной трамвай у парка Культуры и Отдыха имени Горького.

Фото Д. Борисова.

Прессклише ТАСС.

Комсомольцы и молодежь! Повышайте свой общеобразовательный уровень! Поступайте в вечернюю школу рабочей молодежи

Школа рабочей молодежи перед началом учебного года

В нынешнем году во все классы вечерней школы рабочей молодежи намечено принять около 700 человек. Следует отметить, что запись учащихся в школу идет неудовлетворительно. В чем же причина такого положения?

Прежде всего, следует указать, что в цехах и отделах почти не проводится никакой массово-разъяснительной работы по вовлечению молодежи в вечернюю школу, но они в этом отношении делают не больше, чем комсомольские организации.

Партийные и профсоюзные организации цехов также обязаны проводить работу по вовлечению рабочей молодежи в вечернюю школу, но они в этом отношении делают не больше, чем комсомольские организации.

Между тем, в нашей вечерней школе созданы все условия для нормальной, успешной учебы. Школа имеет хорошее помещение, квалифицированный преподавательский состав, хорошо оборудованные химико-биологический и физический кабинеты. В этих кабинетах имеются все наглядные пособия и препараты для проведения опытов в объеме программы для средних школ по физике, химии, и биологии. В нынешнем году школа будет иметь свой планетарий. Это будет большим пособием для учащихся в изучении строения вселенной.

Почему бы партийной, комсомольской или профсоюзной организациям цехов не организовать экскурсию молодых рабочих в вечернюю школу? Здесь они бы осмотрели оборудованные кабинеты, послушали бы беседу преподавателя школы. Можно с уверенностью сказать, что многие участники экскурсии изъяснили бы желание учиться в школе.

За время существования вечерней школы 125 человек получило в ее стенах среднее образование. Многие бывшие ученики вечерней школы повышают свое образование в вузах.

Так, тов. Душина, закончившая вечернюю школу в нынешнем году, учится в Харьковском Государственном университете, тов. Прейгерзон Л. уже закончила Барнаульский машиностроительный институт и сейчас работает инженером на нашем заводе, тов. Рудгайзер закончил институт иностранных языков. Выпускники 10 класса вечерней школы тт. Лившиц, и Нейман в 1950—51 учебном году заканчивают высшее мореходное училище. Это далеко неполный перечень бывших учащихся вечерней школы, которые получили высшее образование или учатся в вузах. Многие продолжают свое образование в техникумах.

Преподавание в вечерней школе поставлено на должную высоту. В результате этого, большинство бывших учащихся нашей школы, поступив в техникумы и институты, учатся только на «хорошо» и «отлично».

Каждый рабочий нашего завода имеет все возможности повысить свое образование в вечерней школе рабочей молодежи, поступить в техникум, институт или университет.

А. Теличкина,

преподавательница вечерней школы рабочей молодежи.

Помнить заветы великого Ленина

У каждого молодого советского человека есть своя мечта, которая вполне осуществима в нашей стране. Одни мечтают стать инженерами, другие — квалифицированными рабочими, третьи — артистами, водителями морских судов, воздушных кораблей.

Война, начатая фашистскими хищниками, нарушила мирную жизнь советских людей. Многие юноши и девушки покинули учебные заведения. Одни пошли на фронт — защищать Родину, счастливую жизнь от фашистских захватчиков, другие на производство, заменить в труде своих братьев и отцов.

Сейчас перед ними открыты все дороги к достижению своей мечты. Для этого нужны только желание и умение упорно трудиться над повышением своих знаний.

На нашем Восточном поселке работает вечерняя школа рабочей молодежи. Школа обеспечена учебными пособиями, имеет хорошо оборудованные физический и химико-биологический кабинеты. Преподают в школе опытные педагоги. Молодым рабочим создаются все условия для того, чтобы они могли успешно учиться без отрыва от производства.

Молодежь нашего завода не должна бояться того, что в учебе был перерыв. Когда я задумала поступить в вечернюю школу рабочей молодежи, мне казалось, что я уже позабыла все то, что изучала в дневной школе, не смогу учиться успешно. Действительность показала иное.

В 1949—50 учебном году я училась в девятом классе. В нынешнем году буду учиться в

десятом классе и уверена, что успешно сдам экзамен на аттестат зрелости.

Молодые рабочие и работницы нашего завода, поступайте в вечернюю школу рабочей молодежи. Окончив среднюю школу, вы получите возможность поступить в любое среднее и высшее учебное заведение нашей страны. Образование нужно для того, чтобы в совершенстве овладеть специальностью токаря, слесаря, фрезеровщика и т. д.

Чтобы быть полезным Родине, необходимо неустанно повышать свои знания. Нужно помнить слова нашего учителя и вождя Владимира Ильича Ленина: «Учиться, учиться и еще раз учиться».

Н. Романовская,
ученица 10 класса школы рабочей молодежи.

Моя мечта осуществится

С детских лет я мечтал овладеть специальностью горного инженера. Учась в дневной школе, я с интересом читал книги, в которых рассказывалось о богатстве земных недр, об искателях этих богатств и людях, добывающих эти богатства.

Но внезапно вспыхнувшая война отодвинула срок осуществления этой мечты. Окончив 8 классов средней школы, я поступил на завод. Работая на Алтайском заводе тракторного электрооборудования, в модельном цехе, я хорошо освоил модельное дело. Но желание стать специалистом горного дела не оставляло меня.

В 1948 году я поступил в 9 класс вечерней школы рабочей молодежи. Разрыв между учебой в дневной школе и поступлением в вечернюю школу у меня составил 5 лет. Я боялся, что не смогу восстановить в памяти того, что я изучал в течение 8 лет. Но желание, поддерживаемое упорством и волей, дали свои результаты.

В нынешнем году я сдал эк-

замен на аттестат зрелости и подал документы для поступления в Ленинградский горный институт.

Через 5 лет моя мечта осуществится — я овладею знаниями горного инженера. Я призываю всех рабочих завода, не имеющих семилетнего и среднего образования, поступить учиться в вечернюю школу рабочей молодежи и неустанно повышать свой общеобразовательный уровень.

И. Гуревич.

С благодарностью вспоминаю вечернюю школу на АТЗ

В 1946 году, работая на АТЗ, я поступил в 6-й класс школы рабочей молодежи. 5 классов окончил еще до войны. Много было забыто и я думал, что мне вряд ли удастся навстречу упушенное.

Но преподаватели школы рабочей молодежи вывели меня из затруднительного положения. Они помогли мне восстано-

новить в памяти забытый материал и я успешно окончил 6, а в следующем году и 7-й класс.

В августе прошлого года я поехал в г. Новосибирск сдавать приемные экзамены для поступления в индустриальный техникум. Имея глубокие знания, я сдал экзамены на «отлично». Теперь, учась в индустриальном техникуме, я с благодарностью вспоминаю вечер-

нюю школу и ее преподавателей, которые помогли мне добиться желанной цели.

Л. Завальнюк,

бывший учащийся школы рабочей молодежи при АТЗ, студент Новосибирского индустриального техникума.

Славный юбилей

(10 лет со дня провозглашения в 1940 году Советской власти в Литве, Латвии и Эстонии)

Завтра народы прибалтийских советских республик и с ними все трудящиеся нашей страны отмечают знаменательный день — десятилетие со дня провозглашения в 1940 году советской власти в Литве, Латвии и Эстонии.

После победы Великой Октябрьской социалистической революции трудящиеся Литвы, Латвии и Эстонии установили на своей земле власть Советов. Однако буржуазия этих стран с помощью иностранных интервентов совершила контрреволюционный переворот и отдала прибалтийские государства в кабалу западно-европейским капиталистическим державам.

Более двух десятилетий страдали под гнетом реакционного режима народы Литвы, Латвии и Эстонии. Безработица, голод, нищета, национальное неравенство были уделом трудящихся литовцев, латышей и эстонцев. Так продолжалось до тех пор, пока народы Прибалтики не взяли свою судьбу в свои руки.

21 июля 1940 года избранные все народным голосованием народные сеймы Литвы и Латвии и Государст-

венная Дума Эстонии, выполняя волю народов, приняли решения об установлении в своих республиках советской власти. Они решили также обратиться к Верховному Совету СССР с просьбой принять новые советские республики в братскую семью республик Советского Союза. В первых числах августа 1940 года решением седьмой сессии Верховного Совета СССР первого созыва Литовская, Латвийская и Эстонская Советские Социалистические Республики были приняты в состав СССР.

Вдохновленные этими историческими решениями, народы Советской Прибалтики под руководством партии Ленина — Сталина, с братской помощью русского народа и всех народов СССР начали строить свою свободную, счастливую жизнь.

Широкий размах промышленного и культурного строительства был прерван вероломным нападением фа-

шистской Германии на Советский Союз. Гитлеровские захватчики оккупировали территорию Литвы, Латвии и Эстонии. Они разрушили десятки тысяч строений, тысячи предприятий, снесли с лица земли много городов и сел, разорили сельское хозяйство.

Но народы Прибалтики не покорились ненавистному врагу. Они сражались в рядах Советской Армии, организовывали партизанские отряды в тылу врага, уничтожая его технику и живую силу.

Осуществляя под водительством величайшего полководца всех времен и народов И. В. Сталина свое победоносное наступление, Советская Армия освободила территории советских республик Прибалтики, Трудящиеся Литвы, Латвии и Эстонии, ощущая на каждом шагу заботу великого Сталина, с помощью братских народов СССР взялись за вос-

становление и развитие своего хозяйства и культуры.

Десятилетний юбилей Литовская, Латвийская и Эстонская ССР встречают выдающимися успехами во всех областях социалистического строительства.

За послевоенные годы объем промышленного производства Латвийской ССР вырос в 5 раз. В прошлом году промышленность республики дала продукции почти в 2,5 раза больше, чем в довоенном 1940 году. В 1949 году валовая продукция промышленности Литовской ССР возросла по сравнению с 1945 годом больше чем в 3,5 раза, превысив на 67 процентов довоенный уровень.

С 1946 года общий объем промышленной продукции в Советской Эстонии вырос почти в три раза. В советской Эстонии создана первая в мире газо-сланцевая промышленность.

С каждым годом новых успехов добивается сельское хозяйство. Расширяются посевные площади, быстро поднимается их урожайность, растет поголовье общественного скота. Благодаря социалистической промышленности деревня оснащается тракторами и сложными сельскохозяйственными машинами. Половина всей посевной площади Латвии в этом году впахана тракторами. За последний год в 3,5 раза выросла мощность тракторного парка в Эстонии.

Литовская, латвийская и эстонская деревни твердо стали на социалистический путь. Крестьянские хозяйства, объединившиеся в колхозы, составляют в Латвии свыше 95 процентов, в Эстонии — свыше 80 и в Литве — свыше 75 процентов общего количества хозяйств.

В сплоченной братской семье советских народов во главе с великим русским народом, под непобедимым знаменем Ленина-Сталина трудящиеся Литвы, Латвии и Эстонии идут вперед по пути к коммунизму.

Городская партийно-техническая конференция

О состоянии и перспективах применения электричества в технологии производства на предприятиях города

В нашей стране — стране победившего социализма — прогресс науки и техники ведет к расцвету народного хозяйства, росту культуры и благосостояния масс. Инженерно-техническая интеллигенция служит нас интересам своего народа и направляет свою творческую деятельность на укрепление могущества нашей социалистической Родины.

Инженеры и техники промышленности, строки и транспорта города Рубцовска, превращенного волей партии в один из крупных промышленных городов Алтайского края, вместе со всеми трудящимися страны проявляют заботу о дальнейшем техническом прогрессе и самоотверженно трудятся над досрочным выполнением планов послевоенной сталинской пятилетки.

15 и 16 июля в клубе нашего завода проходила городская партийно-техническая конференция, которая обсудила вопрос о состоянии и перспективах применения электричества в технологии производства на предприятиях города.

С докладом на тему: «Развитие методов нагрева металлов в электролите» выступил начальник научно-исследовательского и экспериментального бюро лауреат Сталинской премии инженер П. З. Ясногородский. Докладчик отметил, что отличительные особенности процесса нагрева металлов в электролите определяют самостоятельные области его применения: а) области применения, обусловленные нейтральной средой — термическая обработка металлов, обработка металлов давлением, пайки и др.; б) области применения, обусловленные возможностью получения заданного температурного градиента — термическая обработка изделий, изготовляемых из высокотемпературных сталей, осуществление процессов, связанных с изменением изотермической среды, отпуска, отжига и др.

Сейчас коллектив ЦНИБ'а работает над вопросом дальнейшего развития и усовершенствования методов нагрева. Установление способов экранирования дает возможность использовать электрический нагрев для термической обработки деталей сложной формы. Эти исследования получили свое отражение в практике внедрения процесса для термической обработки большой номенклатуры деталей трактора и других изделий.

В истекшем году впервые были установлены условия по объему нагреву мерных заготовок. Проведенной работой также установлены значительные преимущества метода в его применении для нагрева цветных металлов. Результаты исследования метода последовательного нагрева показали возможность его применения при обработке изделий увеличенных габаритов и неоднородного сечения.

Процесс нагрева в электролите обеспечивает получение заданного температурного градиента и рассчитан для термообработки инструмента и других изделий из легированных сталей, а также обеспечивает однородный нагрев изделий сложной формы.

Далее докладчик рассказал о результатах проведенных испытаний автомата типа АЭ-9 и о работах по его внедрению в производство, а также о конструкции установок типа АЭ-11 для нагрева заготовок больших сечений.

Выступая в прениях по этому докладу, заместитель начальника кузнечного цеха тов. Френкель отметил, что в цехе применяется метод электролитного нагрева для небольшой детали — 01-25 (штанга толкателей). Автомат показал хорошие результаты. В то время как при нагреве нефтью можно было изготовить 2—3 тыс. деталей в смену, то сейчас применение электролитного нагрева дает возможность изготовить 500 деталей в час.

Начальник термического цеха тов. Багин рассказал о результатах работы автоматов типа АЭ-4 и АЭ-5. Он отметил, что автоматы имели недостатки, ибо обрабатываемая деталь резко нагревалась. Сейчас термические ступенчатого нагрева ликвидировали этот существенный недостаток.

Принимавший участие в работе конференции главный инженер Барнаулского аппаратного завода тов. Фарский отметил, что автоматы электролитного нагрева, наряду с преимуществами, имеют тот недостаток, что для их эксплуатации нужен только постоянный ток. Кроме того, автоматы имеют очень низкий коэффициент полезного действия — гораздо ниже, чем способ высокочастотного нагрева и нагрева контактным способом. Тов. Фарский предложил тов. Ясногородскому вести работу над применением для автоматов переменного тока.

С докладом на тему: «Внедрение электронагрева в технологию производства деталей почвообрабатывающих машин» выступил главный технолог завода «Алтайсельмаш» инженер Г. Н. Спектор. Он отметил, что на заводе очень многие детали подвергаются нагреву: нагрев под закалку и отпуск рабочих органов плуга — лемехов, отвалов, режущих дисков и др., нагрев под штамповку — граблей рам, осей, стоек предплужников, кулаков, рычагов и др. Однако электронагрев применяется еще для небольшого количества деталей плуга. Закалка деталей плуга в электролитных ваннах намного сокращает время, снижает себестоимость деталей и повышает их качество. Если при работе на пламенных печах бригада в 6 чел. закаливала в смену 1000 лемехов, то сейчас 4 чел. закаливают 3500 лемехов. Значительно снизилась стоимость обработки этих деталей.

Коллектив инженерно-технических работников завода «Алтайсельмаш» поставил перед собой задачу — полностью вытеснить нагрев в пламенных печах и перейти на электронагрев.

Доклад на тему: «Применение токов высокой частоты для поверхностной обработки деталей» сделал старший мастер моторного цеха Я. В. Хомутов, который рассказал о преимуществах индукционного метода нагрева металла, а также об экономичности этого процесса в сравнении с обычными методами нагрева.

Нагрев деталей в токах высокой частоты для закалки дает возможность получить твердую поверхность мест, подвергающихся истиранию, и олео вязкую сердцевину таких деталей: коленчатый вал, распределительный вал, шестерни, оси переднего и заднего поперечных брусьев, шлицевые валки и др. В конце доклада тов. Хомутов рассказал об установках для получения токов высокой частоты и о перспекти-

вах дальнейшего развития применения высокочастотных агрегатов непосредственно в линиях обработки деталей.

О высокочастотных печах для плавки металлов и сплавов рассказал в своем докладе директор АЗТЭ инженер В. В. Гальченко. Остановившись на истории развития электротермии и электротеплостроения в дореволюционной России и СССР, тов. Гальченко отметил, что приоритет в этом принадлежит русским ученым. Все развитие строительства в СССР высокочастотных печей идет на базе науки, созданной советскими учеными тт. Тельным, Володким, Максимова и др.

Докладчик подробно рассказал об индукционных печах без сердечника с автоматическим управлением, дал характеристику огнеупорных материалов для футеровки электрических высокочастотных печей.

С докладом на тему: «Электроискровая обработка металлов» выступил старший мастер инструментального цеха инженер Г. Е. Домбровский. Метод электроискровой обработки основан на непосредственном применении электрической энергии для целей обработки любых металлов и сплавов. Его суть заключается в направленном выбросе частиц материалов электродов электрическими искровыми разрядами.

Применение электроискровой обработки для упрочнения инструментов без нарушения их размеров повышает стойкость инструментов в 2—4 раза, а в отдельных случаях и больше. Это позволяет повышать режимы механической обработки.

Кроме того, электроискровая обработка применяется для измельчения металлов в порошок, изготовления любых размеров и форм отверстий в металле, нарезки и заточки закаленных сталей и твердых сплавов, для нанесения слоев металла и твердого сплава на металлические поверхности с целью восстановления изношенных инструментов и деталей.

В своем выступлении начальник штамповой мастерской кузнечного цеха тов. Цивиль отметил, что электроискровое упрочнение дисковых прядей дало возможность значительно продлить срок их службы между заточками.

Начальник термообручного отделения сталелитейного цеха тов. Розин рассказал об электроконтактном методе очистки траков, примененном в сталелитейном цехе.

С докладами выступили также зав. бюро сварки отдела главного технолога АЗТЭ инженер Д. Е. Шаленый — «Применение передовых методов сварки в технологии машиностроения» и инженер И. С. Губер — «Электромагнитные методы контроля качества металлов».

Конференция приняла решение, в котором наметила пути дальнейшего внедрения новых, более эффективных методов применения электричества в технологии производства на промышленных предприятиях города.

В решении конференции также говорится о необходимости развертывания технической пропаганды и широкого обмена опытом в области применения электричества в технологии производства. Конференция просит горком ВКП(б) ходатайствовать перед крайкомом ВКП(б) о проведении краевой партийно-технической конференции.

Из постановления Рубцовской городской партийно-технической конференции

Обсудив доклады П. З. Ясногородского о развитии методов нагрева металлов в электролите, Г. Н. Спектора — о внедрении электронагрева в технологию производства деталей почвообрабатывающих машин, Я. В. Хомутова — о применении токов высокой частоты для поверхностной закалки деталей, В. В. Гальченко — о высокочастотных печах для плавки металлов и сплавов, Г. Е. Домбровского — о электроискровой обработке металлов на Алтайском тракторном заводе им. М. И. Калинина, Д. Е. Шаленного — о применении передовых методов сварки в технологии машиностроения и И. С. Губера — о электромагнитных методах контроля качества металлов, партийно-техническая конференция отмечает: в годы послевоенной сталинской пятилетки восстановление и развитие нашей промышленности шло по линии широкого внедрения новой техники и передовой технологии. Широкое развитие получило применение электричества в технологии машиностроения.

Применение электричества в технологии производства нашло свое развитие и на предприятиях нашего города. На Алтайском тракторном заводе имени М. И. Калинина успешно применяются различные виды электронагрева металлов в электролите, поверхностная закалка токами высокой частоты, электроискровая обработка металлов и сплавов, электрообдирка, электромагнитные методы контроля качества металлоизделий, электроплавка металлов и электропайки резов и передовые способы электросварки.

На Алтайском заводе тракторного электрооборудования применяется пайка контактов с электронагревом в электролите, плавка металла в высокочастотных печах, электроискровое упрочнение инструмента.

Вместе с тем конференция считает, что в деле внедрения электричества в технологию предприятий города имеются существенные недостатки.

На Алтайском тракторном заводе, наряду с успешным применением электронагрева в электролите, плавка металла в высокочастотных печах, электроискровое упрочнение инструмента.

Вместе с тем конференция считает, что в деле внедрения электричества в технологию предприятий города имеются существенные недостатки.

На Алтайском тракторном заводе, наряду с успешным применением электронагрева в электролите, плавка металла в высокочастотных печах, электроискровое упрочнение инструмента, слабо внедряются в производство другие виды электронагрева, не распространяется опыт ГАЗ'а и ЗИС'а по применению электроконтактного нагрева заготовок под ковку и штамповку, не нашла еще широкого применения сварка под флюсом. Не использованы все возможности применяемых методов электролитного нагрева, медленно осуществляется автоматизация процессов закалки с нагревом токами высокой частоты.

Центральное научно-исследовательское бюро еще медленно дорабатывает промышленные установки для развития электролитного нагрева.

Для ускорения на предприятиях города применения в технологии производства электричества и более эффективного его использования, партийно-техническая конференция постановляет:

1. Считать дальнейшее внедрение

электричества в технологию производства одной из важнейших задач в развитии новой техники на предприятиях города.

2. Считать необходимым более широкий обмен опытом в области применения электричества в технологии производства предприятиями города.

3. Рекомендовать промышленно-транспортному отделу горкома ВКП(б) периодически проводить совещания с участием широкого круга специалистов и рабочих стахановцев по отдельным областям и методам применения электричества в технологии производства.

В области электроискровой обработки металлов:

а) одновременно с дальнейшим распространением электроискровой упрочнения и восстановления инструмента провести работы по механизации процесса электроискровой обработки и установлению метода контроля качества этой обработки. Шире применять поверхностное упрочнение деталей станков и машин в ремонтном деле.

б) шире внедрять в производство электроискровой метод для отдельных видов механической обработки (электрообдирка, анодная заточка и другие).

в) усилить экспериментальные работы по дальнейшему расширению применения электроискровых методов для упрочнения деталей.

В области электролитного нагрева: а) расширить номенклатуру деталей трактора, подвергаемых термообработке путем нагрева в электролите, и для нагрева заготовок под штамповку,

б) центральному научно-исследовательскому бюро усилить темпы работ по дальнейшему развитию методов электроискрового нагрева и доводке производственных установок.

Ускорить разработку практического применения нагрева в электролите для целей поверхностной закалки и горячей механической обработки.

Проводить работы по дальнейшему повышению коэффициента — мощного действия установок и применению более простых методов получения постоянного тока.

В области применения тока высокой частоты:

Расширить область применения токов высокой частоты для термообработки деталей за счет установки дополнительных мощностей и внедрения станков — автоматов.

Составить планы внедрения всех видов электрообработки, применяемых на предприятиях города, и обеспечить их выполнение.

4. Считать необходимым для успешного развития и внедрения электричества в технологию производства организацию курсов мастеров и технологов по технике применения электричества в производстве.

Конференция призывает инженерно-технических работников, рабочих и рабочих нашего города на основе максимального внедрения новой передовой техники и дальнейшего развития социалистического соревнования обеспечить досрочное выполнение плана завершаемого года послевоенной сталинской пятилетки.

Закрепить достигнутые успехи

Вместе со всем коллективом нашего завода на стахановскую вахту в честь сбора подписей под Стокгольским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира стал и коллектив деревообделочного цеха. Однако анализ работы за первую половину июля показывает, что несмотря на успехи в отдельные дни цех работал неритмично, в результате чего кабины на сборочный конвейер подавались с большими перебоями.

Основная причина неритмичной работы цеха заключалась в том, что организация труда на основных участках цеха: заготовительном, кабинном, тарнообойном и столярном еще не находилась на должном уровне, вследствие чего некоторые рабочие не выполняли норм выработки.

Большим тормозом в работе цеха являлось также неудовлетворительное снабжение цеха лесом, осуществляемое отделом топлива. Особенно большой недостаток в лесу ощущался в первых числах июля. Когда же лес начал поступать в цех бесперебойно, цех не смог сразу улучшить работы, так как поступающий лес перед его разделкой необходимо было тщательно высушить.

Улучшать свои производственные показатели коллектив цеха начал с 12 июля. Для улучшения организации труда на всех участках были проведены производственные совещания. Здесь были обсуждены все вопросы работы участков, вскрыты недостатки в их работе и намечены пути их устранения. Стахановцы поделились опытом своей работы и призвали всех рабочих следовать их примеру. Были приняты социалистические обязательства в честь сбора подписей под Стокгольским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира.

Кроме того, вопрос работы цеха обсуждался на партийном, а также на общецеховом рабочем собрании. Здесь было решено стать на стахановскую вахту мира, были приняты общецеховые социалистические обязательства. Часть рабочих изъявила желание временно перейти на наиболее отстающий кабинный участок для ликвидации отставания.

Проведенные мероприятия решили успех в выполнении производственной программы. Уже на второй день после собрания коллектив кабинного участка (мастер тов. Вербицкий) не только выполнил, но и перевыполнил суточное задание. В авангарде соревнующихся идут лучшие стахановцы участка сборщики кабин—

т. Новикова и Дорохова, выполняющие сменные задания на 200—212 процентов, а также тт. Колесникова, Соколов и Толстогузова, дающие по подторы нормы в смену. Значительно улучшила свои производственные показатели и кабинщица тов. Бычкова, ранее не выполнявшая нормы.

Среди коллектива заготовительного участка (мастер тов. Лопарев) образцы стахановского труда в дни стахановской вахты мира показывают фрезеровщик тов. Игнатъев. При отличном качестве обработки деталей он выполняет сменные нормы на 160—180 процентов. Не менее подторы нормы в смену дают фуговщики тт. Селезнев и Шеголев, а также тов. Тарасов, работающий на механическом рейсмусе.

На тарнообойном участке хорошо работают обойщицы кабин тт. Лобовикина, Т. Толстогузова, Климова и Зюнова. Успешно справляясь с заданием по обойке кабин и сидений, они выполняют сменные нормы на 115—120 процентов. На изготовлении тары для запасных частей образцы стахановского труда показывают тт. Орлова, Моценко, Вилкова, Бадулина и Камболина. Их производительность труда составляет 130—140 процентов сменной нормы.

Однако, несмотря на хорошие общие показатели, в работе деревообделочного цеха имеется еще ряд недостатков. Так, тарнообойный участок еще не выполняет программу в заданной номенклатуре. Особенно наблюдается отставание в изготовлении ящиков для упаковки моторов, идущих в запасные части.

Кроме того, большим тормозом является неудовлетворительная работа кузнечного и прессового цехов. По их вине в цех с большими перебоями подается деталь 45-86, в результате чего уже готовые и окрашенные кабины не могут быть отправлены на сборку. Прессовый цех плохо подает также детали 44-9а, 44-15 и 44-16.

Тормозит работу цеха и отдел снабжения. На складе отдела снабжения зачастую нет необходимых гвоздей и шурупов, а те, которые есть в наличии, не имеют того размера, который необходим цеху.

Большим недостатком является также и то, что стройтрест № 46 до настоящего времени не закончил строительство бытовых помещений, в результате чего в цехе нет красного уголка, что в значительной мере снижает уровень агитационной работы среди коллектива цеха.

При ликвидации всех этих недостатков деревообделочный цех значительно улучшит свои производственные показатели и закрепит успехи, достигнутые в дни стахановской вахты мира.

А. АРЬЯНОВ,

секретарь парторганизации ДОЦ.



Государственные предприятия Китайской народной республики успешно выполняют программу промышленного производства. На многих фабриках и заводах передовики трудового соревнования показывают образцы самоотверженного труда.

На снимке: работница государственной текстильной фабрики в г. Шанхае Цю Пяо-цен, систематически выполняющая норму на 130—140 процентов.

Фото В. Рапопорта.

Прессклише ТАСС.

Агитаторы разъясняют события в Корее

Став на стахановскую вахту в честь сбора подписей под Стокгольским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира рабочие, инженерно-технические работники и служащие нашего завода внимательно следят за событиями, происходящими на Дальнем Востоке. В цехах проводятся читки газет, беседы, в которых агитаторы рассказывают о том, какую горячую поддержку находит Воззвание Всемирного конгресса сторонников мира о запрещении атомного оружия среди трудящихся всех стран.

Агитаторы разъясняют, что американско-английские империалисты уже перешли от угрозы к прямым актам агрессии, о чем говорят события, происходящие в Корее. Алтайские тракторостроители глубоко возмущены вмешательством американских и английских империалистов во внутренние дела корейского народа.

Хорошую инициативу проявил агитколлектив прессового цеха. В цехе установлена большая карта Кореи, у которой проводятся читки и беседы о борьбе Народной армии Корейской республики против американских империалистов. Карта является хорошим наглядным пособием для изучения событий в Корее.

месяцев назад, оборудование ее затянулось по вине руководителей промартели им. Чкалова.

В настоящее время ремонтная мастерская открыта на поселке в районе рынка и принимает заказы от населения на ремонт предметов домашнего обихода.

Международный обзор

Борьба корейского народа против американской вооруженной интервенции

Прошло три недели с тех пор как американские империалисты с помощью своих южнокорейских ставленников начали агрессивную войну в Корее. Развязывая агрессию в Корее, правящие круги Соединенных Штатов Америки явно недооценили силу корейского народа и его твердую решимость добиться победы в борьбе за свободу, независимость и объединение страны. Народная армия Корейской Народно-демократической республики, поддерживаемая всеми патриотами Кореи, успешно продвигается на юг, освобождая страну от иностранных интервентов и их южнокорейских пайитов.

Пытаясь сломить волю корейского народа в борьбе за свободу и независимость его Родины, американские интервенты ведут варварские бомбардировки городов и сел Кореи с помощью авиации и военно-морского флота.

Американские бомбы и снаряды разрушают жилые дома, больницы, школы и культурные учреждения, убивают женщин, стариков и детей. Но зверства американских империалистов только усиливают ненависть корейского народа к интервентам и укрепляют его уверенность в правоте своего дела. Об этом красноречиво говорят сотни тысяч заявлений корейских патриотов с просьбой отправить их на фронт для защиты родины от американских интервентов. На 10 июля от молодежи Северной Кореи таких заявлений поступило 740 тысяч. С такими же просьбами обращаются и жители освобожденных городов и сел Южной Кореи. В Сеуле о добровольном вступлении в Народную армию подали заявления 80 тысяч человек.

Под лозунгом: «Все для фронта, все для победы!» трудящиеся Корейской Народно-демократической республики самоотверженно работают, чтобы полностью обеспечить нужды фронта. На промышленных предприятиях организуются фронтовые бригады, развертывается соревнование за удвоенный и утроенный выпуск продукции. Во многих районах страны началось движение за сбор средств в фонд строительства танков и самолетов для Народной армии.

Население освобожденных южных районов страны горячо приветствует Народную армию. На освобожденной земле восстанавливаются органы народной власти—народные комитеты, распущенные в свое время по приказу американцев кликой Ли Сын Мана. В Южной Корее против американских интервентов активно действуют

партизанские отряды, оказывающие большую помощь Народной армии в борьбе за освобождение страны.

Трудящиеся всего мира выражают горячую солидарность с корейским народом, ведущим героическую борьбу за освобождение своей родины от американских захватчиков. Все громче звучит требование всего прогрессивного человечества: прекратить американскую вооруженную интервенцию в Корею!

Новое французское правительство

Во Франции после длительного кризиса сформировано новое правительство. Возглавил его Плевен—лидер многочисленной правой партии, несущей громкое название «Демократической и социалистической союз сопротивления». Таким образом у власти во Франции остался все тот же блок буржуазных партий от замаскированных деголлецев типа Поля Жакоба и самого премьер-министра Плевена до социалистов.

К формированию нового правительства приложили руки французские социалисты и в частности генеральный секретарь социалистической партии Ги Молле. По поручению президента Орноля он проделал всю «черную» работу по ведению переговоров с лидерами партий и составлению программы нового правительства. Газета «Юманите» назвала эту программу планом «ускоренных военных приготовлений и фашизации».

Законные требования трудящихся не нашли удовлетворения в программе нового правительства. Вместо этого Плевен обещал увеличить и без того сильно раздутый военный бюджет Франции и выразил готовность продать империалистическую войну против вьетнамского народа. В угоду реакции Плевен обещал ускорить подготовку проекта избирательной «реформы», которая должна изменить пропорциональную систему голосования так называемой мажоритарной. При мажоритарной системе буржуазные партии, вступая в блок и даже получая лишь относительное большинство голосов уже тем самым лишают остальные партии какого бы то ни было представительства в парламенте. При такой избирательной системе партия, за которой идет большинство народа, может оказаться непредставленной в парламенте или же представленной незначительным числом депутатов.

Трудящиеся Франции решительно выступили против программы нового французского правительства. Французский народ требует создания правительства демократического единства, правительства способного защищать мир, свободу и национальную независимость страны.

Ю. БОРИСОВ.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

ЖКО завода приступил к массовой выдаче работникам завода топливных книжек и топлива на 1950—1951 отопительный год. Топливо должно быть получено до 1 октября 1950 года.

Выдача топливных книжек живущим в заводском жилфонде производится у соответствующих домоуправляющих, а живущим в частном секторе — в отделе снабжения ЖКО.