

Готовить кадры на заводе

При отсутствии нужного количества квалифицированных рабочих невозможно серьезно говорить о дальнейшем увеличении производительности труда и улучшении технико-экономических показателей. Однако в настоящее время в сталелитейном цехе из-за недостатка квалифицированных рабочих очень трудно выполнять план.

Правда, сталелитейщики прилагают немало усилий для того, чтобы повысить производительность труда. Несмотря на то, что с мая 1955 года работа сталелитейщиков несколько усложнилась в связи с выпуском ряда деталей для кооперации, все же достигнут определенный успех. Если сравнить показатели мая и июня прошлого года с показателями тех же месяцев текущего года по выпуску литья, то рост выпуска в мае 1956 года составил 14 процентов, в июне — 16 процентов.

Однако выполнение плана июля находится под угрозой срыва. Это объясняется резко увеличившейся текучестью рабочей силы в июне. Из цеха за один месяц уволилось 60 человек — на 18 процентов больше, чем в июне прошлого года.

Уже сейчас в ремонтной службе цеха возникло исключительно тяжелое положение из-за недостатка рабочих. Здесь не хватает 15 квалифицированных рабочих, не хватает электриков.

В условиях, когда ремонтно-механический цех не обеспечивает ремонтные службы достаточным количеством запасных частей, сталелитейщики поставлены перед фактами больших простоев оборудования. Все это отрицательно сказывается на выполнении производственного плана.

В связи с этим резко встает вопрос о необходимости более планомерной подготовки кадров на нашем заводе. Проводимая у нас подготовка рабочих-ремонтников проводится в целях повышения квалификации и разрядов. Подготовкой новых рабочих на заводе не занимаются, хотя известно, что в отдел кадров в основном приходят люди неподготовленные, не владеющие необходимыми техническими знаниями.

Из всего сказанного следует, что отделу кадров необходимо обратить серьезное внимание на обеспечение цехов, в частности, сталелитейного цеха, квалифицированными ремонтниками и электриками, а также рабочими других специальностей. В то же время руководству завода необходимо в ближайшее время решить вопрос о подготовке необходимых кадров на месте.

Г. БЕРЕЗОВ.

За рост производительности труда

Коллектив участка сложнорезущего инструмента в инструментальном цехе развернул борьбу за неуклонный рост производительности труда. Каждый инструментальщик готов приложить все усилия для того, чтобы как можно больше дать высококачественного инструмента.

Особенно хорошо трудятся рабочие, завоевавшие славу передовиков производства. Дмитрий Колосовский по праву считается мастером на все руки. Нет на участке такой специальности, какую бы он не освоил. Сейчас он работает токарем-затыловщиком. Выполняя трудные задания, он довел производительность до 200 процентов в смену.

Замечательно работает и молодой инструментальщик Владимир Плужников. За шесть часов работы он выдает на фрезерном станке от полутора до двух восьмичасовых норм.

Особого внимания заслуживает фрезеровщица и заточница, многостаночница Мария Штифанова. Она обслуживает по 3—4 станка и выдает по полторы нормы в смену.

А. МАЛНИН,
старший мастер.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Дневной Темп

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

14-й год издания
№ 82 (1614)

Суббота, 14 июля 1956 г.

Цена
10 коп

Преодолеть отставание литейных цехов!

О Б Р А Щ Е Н И Е

участников заводского собрания литейщиков ко всем рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим завода

ДОРОГИЕ ТОВАРИЩИ!

Директивами XX съезда Коммунистической партии Советского Союза по шестому пятилетнему плану намечена грандиозная программа дальнейшей подъема всех отраслей народного хозяйства. В борьбу за успешное выполнение плана шестой пятилетки достойный вклад должны внести и алтайские тракторостроители.

Коллектив нашего завода с первых месяцев первого года шестой пятилетки несколько улучшил свою работу. Об этом свидетельствует успешное выполнение полугодовой производственной программы по всем показателям. Только за первое полугодие коллектив завода дал сверх плана много тракторов для сельского хозяйства.

Однако, вступив во второе полугодие, завод резко ухудшил свою работу. За первую декаду июля ни один из цехов не выполнил задания. Запад значительно отстает по выпуску тракторов, моторов и запасных частей.

Обеспечение ритмичной работы, выполнение суточных заданий каждым участком, цехом в большой мере зависит от работы литейных цехов, от того, как будут поступать заготовки в механообрабатывающие цехи.

В конце второго и в начале третьего кварталов значительно снизился съем литья с каждого квадратного метра производственной площади в чугунолитейных цехах №№ 1 и 3 и в сталелитейном цехе, снизился выпуск литья на одного производственного рабочего. Так, например, по чугунолитейному цеху № 3 выработка на каждого рабочего снизилась с 28,4 до 27,4 тонны. Все это приводит к тому, что механические цехи работают неритмично и тормозят выпуск продукции.

Это в то время, когда у нас есть все возможности выполнять сменные и суточные задания по выпуску литья. Наш завод располагает такими мощностями и резервами, которые обеспечивают значительно больший выпуск заготовок деталей.

Наша задача, товарищи, — использовать эти возможности и резко повысить производительность труда на каждом участке литейных цехов.

Каждый формовщик, залищик, обрубщик, слесарь по ремонту оборудования должен помнить, что от его труда зависит выпуск тракторов.

Одновременно мы обращаемся к работникам отдела капитального строительства, отдела автоматизации и механизации выполнить свои обязательства перед литейщиками. Необходимо:

к 20 июля пустить пятый конвейер в чугунолитейном цехе № 3;

в IV квартале добиться пуска четвертого конвейера с автоматической выбивкой; пустить бегуны непрерывного действия, закончить строительство по чугунолитейному цеху № 3, внедрить очистку литья дробетным способом в чугунолитейном цехе № 1 и сталелитейном цехе, автоматизировать подачу земли на формовочные машины.

Руководителям отдела капитального строительства тт. Зеленецкому и Ловцкому необходимо принять все меры, чтобы выполнить все работы по сталелитейному цеху, предусмотренные титульным списком.

В целях снижения брака по такой трудоемкой детали, как блок, необходимо пустить охлаждающую камеру в чугунолитейном цехе № 1.

Вместе с тем литейщики должны пересмотреть и проанализировать свою работу, чтобы добиться более высокой производительности труда. Надо еще шире развернуть социалистическое соревнование за то, чтобы давать как можно больше стали и чугуна.

ТОВАРИЩИ ЛИТЕЙЩИКИ!

Мы вступили сейчас в наиболее трудный период борьбы за выполнение социалистических обязательств, принятых на 1956 год. Работа в июле и в августе является для нас экзаменом. Успех выполнения годового плана в основном зависит от того, как мы работаем в июле и в августе.

Все силы необходимо направить на то, чтобы обеспечить коллективу завода успешное выполнение производственной программы июля и августа по выпуску тракторов, моторов, запасных частей и деталей по кооперации для Барнаульского комбайно-сборочного завода и завода «Алтайсельмаш».

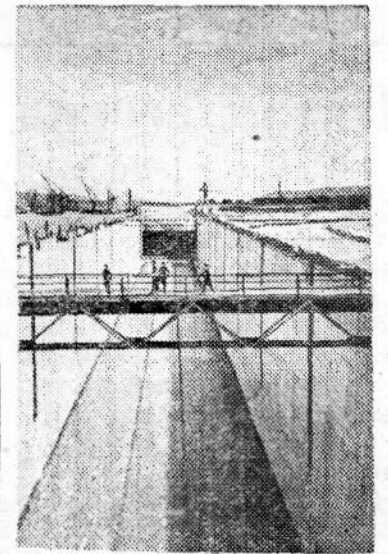
Мы призываем также коллективы механообрабатывающих цехов, большого конвейера усилить трудовое напряжение с тем, чтобы преодолеть отставание первой декады июля, работать ритмично и успешно выполнять сменные и суточные задания.

Создадим все условия, чтобы обеспечить правильную организацию труда на каждом рабочем месте, бесперебойную работу оборудования. Сведем до минимума простои.

Долг каждого — бороться за безусловное выполнение своего сменного задания. Профсоюзные и комсомольские организации должны повести широкую разъяснительную работу, направленную на повышение ответственности за порученное дело.

Шире развернем социалистическое соревнование за выполнение взятых социалистических обязательств, успешно завершим производственную программу 1956 года!

ПРИНЯТО НА СОБРАНИИ
ЛИТЕЙЩИКОВ ЗАВОДА.



На строительстве Куйбышевского гидроузла. На снимке: общий вид правой камеры нижних судоводных шлюзов в момент заполнения волжской водой.

Мастер своего дела

Модельное дело требует от рабочего большого внимания, умения и твердых технических знаний. Часто в модельный цех приходят новые люди, не знающие модельного дела. При большом желании новички осваивают новую профессию и становятся квалифицированными специалистами.

Таким специалистом стал Борис Пильнов. После окончания службы в Советской Армии он поступил в модельный цех токарем по дереву. Много труда он вложил, чтобы освоить эту специальность. Много выточил сложных, громоздких моделей. И когда Борис понял, что стал полноценным токарем, ему захотелось еще больше расширить свои знания. Токарное дело имеет свой определенный уклон, а модельщик должен уметь выполнять в модели все операции.

Руководители цеха удовлетворили просьбу Б. Пильнова: он стал модельщиком. Быстрота, четкость — таковы качества тов. Пильнова.

На днях был получен заказ от кузнечного цеха на изготовление модели фланца к ковочной машине. Мастер поручил выполнить эту работу Борису. И вот модель сделана в более короткий срок, чем предусматривалось по графику.

Контролеру трудно найти какой-либо изъян в модели, изготавливаемой опытным модельщиком. Работа Бориса Пильнова является показательной для многих молодых рабочих модельного цеха.

М. МОЛЧАНОВ,
старший контролер.

Будем работать за двоих

В нашем крае наступает самая горячая пора: уборка урожая. Сотни рабочих предприятий нашего города выедут на колхозные поля, чтобы помочь быстро и без потерь собрать обильный урожай. Поедут в различные колхозы и многие тракторостроители.

Однако с нас не снимается обязанность не только выполнять производственный план, но и выдать Родине дополнительно 75 тракторов. Поэтому тем, которые останутся

на своих рабочих местах, следует удвоить трудовое напряжение, не только выполнять, но и значительно перевыполнять сменные задания.

Лично я, работая формовщицей стержней в чугунолитейном цехе № 1, беру на себя обязательство трудиться за двоих. Это значит, что я буду выдавать ежедневно не менее двух с половиной норм в смену.

Я форму стержней комбайновых деталей, уголки кро-

ватей, патрубки, корпуса сапунов в основном для безопочной формовки. Поэтому я хочу обратиться к инструкторам пятого конвейера Любе Шаповаловой и Рае Шрамко с призывом: давайте соревноваться за резкое увеличение производительности, за то, чтобы из-за нашего литья не было простоев в механообрабатывающих цехах. С тем же призывом я хочу обратиться и к рабочим метизного, моторного цехов, механического цеха № 2, куда идут

сделанные нами, чугунолитейщиками, заготовки.

В заключение я хочу сказать, что не только я, но и формовщицы стержней Глава Дорохова, Тамара Беседина, подошная работница Маша Анохина будут работать, не жалея сил. Мы сделаем все для того, чтобы заменить своих товарищей.

М. ГОНЧАРОВА,
формовщица чугунолитейного цеха № 1.

Пятая сессия Верховного Совета СССР

11 июля в Москве, в Большом Кремлевском дворце открылась пятая сессия Верховного Совета СССР четвертого созыва.

Состоялись отдельные заседания Совета Союза и Совета Национальностей.

На заседаниях принята следующая повестка дня сессии:

1. Проект Закона о Государственных пенсиях.

2. Просьба Верховного Совета Карело-Финской ССР о преобразовании Карело-Финской Советской Социалистической Республики в Карельскую Автономную Советскую Социалистическую Республику и о включении ее в состав Российской Советской Федеративной Социалистической Республики.

3. Об обращении Верховного Совета СССР к парламентам других стран по вопросу о разоружении.

4. О Заявлении Верховного Совета СССР в связи с обращением японского парламента по поводу запрещения ядерного оружия и прекращения его испытания.

5. Утверждение Указов Президиума Верховного Совета СССР. Советом Союза и Советом Национальностей принят порядок рассмотрения вопросов повестки дня. Решено доклад о проекте Закона о государственных пенсиях заслушивать на совместном заседании Совета Союза и Совета Национальностей. На совместном заседании будут обсуждены также вопросы: просьба Верховного Совета Карело-Финской ССР о преобразовании Карело-Финской ССР в Карельскую АССР и о включении ее в состав РСФСР; об обращении Верховного Совета СССР к парламентам других

стран по вопросу о разоружении; о Заявлении Верховного Совета СССР в связи с обращением японского парламента по поводу запрещения ядерного оружия и прекращения его испытания.

На отдельных заседаниях палат будут заслушаны доклады комиссий Законодательных предположений, а также обсужден доклад о проекте Закона о государственных пенсиях и утверждены Указы Президиума Верховного Совета СССР.

На этом первые заседания Совета Союза и Совета Национальностей закончились.

В 16 часов открылось совместное заседание Совета Союза и Совета Национальностей Верховного Совета СССР.

За столом Председатели — Председатель Совета Союза А. П. Волков, Председатель Совета Национальностей В. Т. Ладис и их заместители.

Бурными аплодисментами приветствуют депутаты и гости товарищи: Н. А. Булганина, Н. Е. Ворошилова, Л. М. Кагановича, А. И. Кириченко, Г. М. Маленкова, В. М. Молотова, М. Г. Первухина, Н. С. Хрущева, Г. Н. Жукова, Л. И. Брежнева, Д. Т. Шелилова, А. Б. Аристова, Н. И. Беляева, П. Н. Поспелова, занявших места в правительственных ложах.

Председательствующий — депутат А. П. Волков сообщает, что на заседании присутствуют шахиншах Иран Мохаммед Реза Пехлеви, шахиня Сорейя и сопровождающие их лица. В зале раздаются продолжительные аплодисменты. Затем А. П. Волков говорит, что на заседании присутствуют Председатель Кабинета

Министров Корейской Народной-Демократической Республики маршал Ким Ир Сен и члены возглавляемой им Правительственной делегации. Это сообщение встречается бурными, продолжительными аплодисментами.

Слово для доклада о проекте Закона о государственных пенсиях предоставляется тепло встреченному присутствующими Председателем Совета Министров СССР товарищу Н. А. Булганину.

Доклад товарища Н. А. Булганина был выслушан депутатами и гостями с большим вниманием и неоднократно прерывался аплодисментами.

После окончания доклада председательствующий объявляет совместное заседание Совета Союза и Совета Национальностей закрытым.

12 июля пятая сессия Верховного Совета СССР продолжает свою работу.

(ТАСС).



Недавно Советское правительство предприняло новое крупное сокращение вооруженных сил и вооружений. Численность вооруженных сил СССР сокращается на 1.200 тысяч человек. Расформируются 63 дивизии и отдельные бригады, в том числе находящиеся на территории Германской Демократической Республики 3 авиационные дивизии и другие части.

На днях из Бранденбурга в Советский Союз отправились первые эшелоны с демобилизованными военнослужащими из числа расформированных авиационных дивизий на территории Германии.

На снимке: демобилизованные всыны возвращаются из Германии на Родину.

Фото В. Темина.

Фотохроника ТАСС.

По следам неопубликованных писем

Группа рабочих метизного цеха прислала в редакцию письмо. Авторы письма сообщили, что в волочильном отделении метизного цеха рабочие, занятые на горячих работах, не снабжаются газированной водой.

Редакция обратилась по этому поводу к начальнику цеха тов. Розину.

Тов. Розин сообщил, что факты, указанные в письме, действительно имели место. Сейчас приняты меры по устранению указанных недостатков. Рабочие обеспечиваются газированной водой.

В ответ на критические замечания газеты

Продукция, выпускаемая моторным цехом, остро необходима механизаторам сельского хозяйства, готовящимся к уборке нового урожая.

Наш завод наряду с выпуском тракторов изготавливает запасные части. Поэтому вполне понятно, почему механизаторы МТС предъявляют требования к коллективу моторщиков, являющихся поставщиками важных деталей к тракторным моторам.

Из-за большого отставания моторщиков от графика многие детали, идущие в запасные части, перестали поступать на склад сбыта. 7 июля в передовой статье «Боевого темпа» «Внимание начальника моторного цеха А. Л. Дюфура и секретаря партбюро Н. Ф. Светлова» работа моторщиков была подвергнута критике.

В ответ на критические замечания газеты на днях в моторном цехе состоялось совещание начальников участков и мастеров, созванное администрацией цеха и партийным бюро.

Начальник цеха тов. Дюфур раскритиковал присутствующих о недостатках в работе цеха, отмеченных в передовой статье.

На совещании были намечены мероприятия по улучшению работы всех производственных участков, смен, бригад, каждого работника.

В своих выступлениях руко-

водители участков и смен вносили конкретные предложения, направленные на улучшение работы цеха, на развитие соревнования среди коллектива. Участники совещания выразили единодушное стремление добиться в кратчайшие сроки устранения всех недостатков, мешающих нормальной работе.

Так, начальник пролета тов. Лузинин от имени руководимого им коллектива участка коленвала заверил присутствующих в том, что его участок ликвидирует отставание и выполнит план.

Участок обработки головок цилиндров также подал много деталей в связи с ухудшением работы в первой декаде. Старший мастер этого участка тов. Спивак указал на ряд причин, которые служат тормозом в выполнении программы.

— С устранением всех этих недостатков мы войдем в график в начале второй декады, — заверил тов. Спивак.

Старшие мастера тт. Федоров и Дрейман обязались обеспечить выполнение программы по всем наименованиям деталей и в ближайшие дни добиться ликвидации отставания.

Совещание помогло выявить причины слабой работы отдельных участков и наметить мероприятия по устранению недостатков.

„Отписано“ — и с плеч долой

Фамусов — один из персонажей немеркнувшей Грибоедовской комедии «Горе от ума», характеризую свою чиновничье-бюрократическую деятельность, говорил: «Подписано — и с плеч долой».

Некоторые наши руководители ревностно хранят верность фамусовским традициям, не видя в этом ничего для себя зазорного. Правда, в отличие от Фамусова они не только подписывают различные деловые бумаги, но и тратят ее на различные отписки. Однако, об этом речь будет идти немного ниже.

В одном из мартовских номеров нашей газеты был помещен фельетон М. Иванова «Переполох в метизном цехе». Автор рассказывал о том, что на нашем заводе на фоне передовой, мощной современной техники встречаются еще примитивные, дедовские способы работы. В частности, в метизном цехе наждачницы вручную производят заточку пружин.

Для того, чтобы операторы держали твердо в руках обрабатываемые пружины, им было предложено «нехитрое приспособление» в виде маленького фартука 10-миллиметровой толщины, изготовленного из транспортного прорезиненного ремня.

Назначение этого «приспособле-

ния» таково: предохранить живот оператора от травмирования, так как двух рук оператору недостаточно, и на помощь рабочим рукам приходит еще и живот.

Рассказывают в метизном цехе, что автор этого «приспособления» не в голове вынашивал идею создания своего детища — резиновых передничков, — а в желудке. Конечно это шутка, но очень обидная. Обидная для тех, кто трудится у наждачных камней, принуждая себя одевать эти уничижительные доспехи.

Правда, совесть изобретателей и руководителей метизного цеха чиста. Совершенно спокоен на этот счет и главный инженер завода тов. Бахарев.

После опубликования фельетона примерно через два месяца редакция получила ответ от главного инженера, в котором сообщалось о принятых мерах по механизации указанных работ. Однако до сих пор никакой механизации не введено и здесь попрежнему процветает кустарщина.

Вот и получается почти фамусовски: «Отписано» — и с плеч долой. Однако общественность не признает этот отживший свой век девиз. Очень досадно, что главный инженер завода вместо принятия практических мер стал на путь отписок.

Н. БРАГИН.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: **БЕЗЫМЕНСКИЙ А. И. — Встречи комсомольцев с В. И. Лениным.** М., Госполитиздат, 1956 г.

В основу данной книги автором положены материалы брошюры «На первых съездах комсомола», изданной в 1955 г. А. Безыменский рассказывает о двух незабываемых встречах

комсомольцев с Лениным: о беседе Владимира Ильича с делегатами I съезда и о выступлении В. И. Ленина на III съезде РКСМ. В воспоминаниях автора запечатлены живые картины комсомольского прошлого, раскрывается образ В. И. Ленина как большого друга и учителя советской молодежи.

Это вас касается, тов. Любинский!

Каждый тракторостроитель должен с удвоенной энергией работать для успешного выполнения важного задания — выпустить дополнительно к плану с главного конвейера 75 тракторов. Как и большинство тракторостроителей, я также стремлюсь к этому. Однако мне мешают работать многие недостатки.

Работаю я на слесарно-механическом участке в прессовом цехе. Обслуживаю радиально-сверлильный станок, на котором обрабатываю верхние и нижние бачки радиаторов. Когда станок работает безотказно, то я делаю до двух норм в смену.

К сожалению, станок мой очень часто выходит из строя. И это бывает всегда после очередного ремонта. Постоянно выходит из строя переключение обратного хода. Метчики ломаются, а их

ве всегда можно найти в цехе. Вот здесь-то и начинают беспокоиться руководители цеха. Ведь из-за неимения бачков нет и радиаторов на сборке.

Едва успеют электрики отремонтировать переключение обратного хода, как ломаются шестерни. С этими шестернями мы буквально замучились. Нередко приходится за день менять по три шестерни. Это происходит потому, что из ремонтно-механического цеха они выходят недоброкачественными, а главный механик тов. Любинский не требует от ремонтников высокого качества работ. Тов. Любинский уж так привык к нашим жалобам, что перестал на них обращать внимание.

О. БИФЕЛЬД,
рабочий.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„В кузнечном цехе перестали бороться с прогульщиками“

В корреспонденции, опубликованной под таким заголовком в «Боевом темпе» 28 июня, сообщалось о том, что административная кузнечного цеха, а также общественные организации ослабили борьбу с нарушениями трудовой дисциплины, что привело к росту прогулов в цехе.

Начальник кузнечного цеха тов. Бурман сообщил редакции,

что корреспонденция обсуждалась на совещании руководителей участков. Факты, отмеченные в газете, признаны правильными. Намечены мероприятия по укреплению трудовой дисциплины. В частности, принято решение: каждое нарушение трудовой дисциплины обсуждать на собраниях профсоюзных групп.

Техпрогресс на заводе

В тесном содружестве

Группа инженерно-технических работников нашего завода в составе гг. Лопаткина, Левченко и Ожогина недавно разработала ценное рационализаторское предложение, позволившее устранить дефектность в детали АЗ4-1-01 (звено гусеницы).

Предложение принято к внедрению. В связи с изменением конструкции данной детали снижен брак на 0,85 процента. Авторы предложения ввели ребра жесткости в центральный проем детали. Таким образом, в настоящее время сталелитейный цех резко снизил брак при изготовлении звеньев гусеницы.

Новшество, явившееся плодом тесного содружества инженеров и техников, принявших участие в разработке данного предложения, принесло заводу значительный экономический эффект. Подсчитано, что годовая экономия составляет 89820 рублей.

Новое в контроле твердости металлов

Коллектив металлофизической лаборатории проделал значительную работу в деле технического прогресса. Сравнительно недавно был найден оригинальный способ контроля качества термообработки деталей 54-04-402/403 (шатуны).

Обычно твердость этих деталей определялась прессом Бригелли. Сейчас эту операцию выполняет коэрцитиметр системы УФАН, притом в 10 раз быстрее, чем старым способом.

Работник лаборатории тов. Церковский закончил монтаж прибора для контроля толщины слоя немагнитных покрытий.

Сейчас проводятся опыты перевода операции контроля ведущего колеса посредством коэрцитиметра. Для этой цели производится исследование стали марки 45-ЛБ-1.

В заводском совете НТО машиностроителей

9 июля состоялось заседание заводского совета Научно-технического общества машиностроителей.

Совет рассмотрел организационные вопросы. Председателем заводского совета НТОМаша избран заместитель главного инженера завода тов. Воронин М. П. Ученым секретарем избран начальник термического цеха тов. Кудрявцев Н. В.

Совет приступил к организации секций.

Павильон АТЗ на краевой сельскохозяйственной выставке

Во второй половине июля в г. Барнауле открывается краевая сельскохозяйственная выставка. На выставке будут широко представлены диаграммы, стенды, образцы продукции, изготовляемой алтайскими тракторостроителями.

Больше литья для механических цехов!

С заводского собрания литейщиков

1 июля в клубе завода состоялось собрание коллективов чугунолитейных и сталелитейного цехов. Участники собрания заслушали и обсудили доклады руководителей литейных цехов гг. Вербицкого, Шельхманова и Вострикова о работе литейщиков в первом полугодии 1956 года и о мерах по коренному улучшению работы литейных цехов во втором полугодии.

Претворяя в жизнь решения XX съезда КПСС по дальнейшему совершенствованию производства, повышению производительности труда, коллективы литейных цехов нашего завода провели немалую работу по увеличению выпуска литья, улучшению технико-экономических показателей. Однако работа литейных цехов завода далеко не отвечает требованиям партии и тем задачам, которые поставлены перед коллективом завода по выпуску тракторов, моторов, запасных частей и других видов продукции. Особенно неудовлетворительно работают литейщики в июле.

Тов. Вербицкий подробно говорил о недостатках в организации производства, о недостаточном внимании технических отделов завода к вопросам механизации и автоматизации, о том, что в чугунолитейном цехе № 1 низок еще уровень производительности и трудовой дисциплины, зачастую нарушается технология. Все это ведет к большим производственным потерям, к снижению выпуска литья для механических цехов.

Также подробно говорил докладчик о необходимости борьбы с браком и об увеличении мощностей производственных участков.

Особенно плохо работает чугунолитейный цех № 3. И в докладе тов. Шельхманова, и в выступлениях отмечалось, что коллектив этого цеха в первом полугодии недодал более 2 тысяч тонн литья для механических цехов. В этом цехе очень медленно осваиваются производственные мощности, большие простои оборудования. Особенно плохо работает формовочное отделение.

Несмотря на ряд трудностей, тов. Шельхманов выразил уверенность в том, что коллектив уже в июле значительно улучшит свою работу. Он подчеркнул, что задача коллектива цеха состоит в том, чтобы бесперебойно снабжать цехи заготовками. Для этого необходимо шире развернуть социалистическое соревнование за выдачу 120 тонн литья в сутки. Нам нужно каждую смену снимать не менее 500 опок, снизить брак на 40 процентов.

Несколько лучше работают сталелитейщики. Однако тов. Востриков отметил, что коллектив цеха в первом полугодии справился с выполнением плана по выпуску валовой и товарной продукции, но не выполнил заданий по номенклатуре, допустил более 4 процентов брака, не выполняет суточных заданий в июле.

После доклада развернулся оживленный обмен мнениями. Выступления носили острый и деловой характер. Все участники одобрили созыв такого собрания, которое будет способствовать дальнейшему укреплению производственной дружбы литейщиков завода, развитию социалистического соревнования за досрочное выполнение обязательств, принятых на 1956 год.

Сталевар тов. Коротеев в своем выступлении говорил, что он со своими товарищами по работе перевыполняет сменные задания по выплавке стали. Но сталевары могли бы работать еще лучше. Вот уже несколько лет на заводе ведутся разговоры о том, чтобы механизировать загрузку печей, но это важнейшее мероприятие нетерпимо медленно осуществляется работниками отдела главного металлурга и капитального строительства.

Далее тов. Коротеев подверг справедливой критике хозяйственных руководителей, которые не уделяют должного внимания созданию необходимых условий для работы сталеваров. Например, в сталейце уже долгие годы монтируется вентиляция, но когда эта работа будет закончена—никто не знает. Сталевары плохо обеспечиваются питьевой водой.

Много внимания было уделено вопросам подготовки и организации производства в литейных цехах. Выступавшие подчеркивали необходимость решительного преодоления отставания литейных цехов. Вся работа должна быть направлена на повышение ответственности каждого работника за порученное дело. Сейчас литейные цехи вступили в наиболее трудный период работы. В июле и августе каждый литейщик должен работать за двоих. Именно сейчас нужно развивать у каждого чувство взаимовыручки и производственной дружбы.

—Для того, чтобы преодолеть отставание литейных цехов,— сказала в своем выступлении формовщица тов. Гончарова,—мы должны повседневно бороться с браком. Вот тов. Вербицкий в своем докладе не сказал о причинах брака. А ведь ему извест-

но, что в производство поступает недоброкачественный песок, что технологи не помогают мастерам и рабочим устранять причины брака.

В заключение тов. Гончарова сказала, что в социалистическом соревновании с литейщиками чугунолитейного цеха № 3 они добьются первенства.

На собрании были вскрыты серьезные недостатки в работе оборудования литейных цехов и в связи с этим недостатки плохой работы ремонтных служб. Об этом говорил мастер чугунолитейного цеха № 3 тов. Навойков. Он на конкретном примере показал, как в результате безответственного отношения отдельных ремонтников оборудования выводятся из строя.

На собрании были высказаны серьезные критические замечания в адрес отдела главного металлурга и его руководителя тов. Багина. Отдел металлурга плохо помогает литейным цехам в снижении брака, не анализирует причин снижения выработки на одного рабочего. Работники отдела очень мало делают для того, чтобы улучшить модельное хозяйство на заводе, проходят мимо того, что часто меняется шихта. Все эти и многие другие недостатки приводят к браку. Об этом говорил на собрании тов. Тередило.

На собрании выступил секретарь парткома завода тов. Яковенко. Он сказал, что необходимо в ближайшее время преодолеть отставание литейщиков и резко увеличить выпуск литья для механических цехов, нужно добиться, чтобы каждый рабочий ясно сознавал стоящие перед ним и перед всем коллективом задачи. Особенно в июле и августе литейщики должны удвоить и утроить напряжение в работе.

Далее тов. Яковенко остановился на усилении массово-политической работы в литейных цехах, о задачах партийных и профсоюзных организаций в деле устранения недостатков в организации производства, повышения ответственности руководящих кадров за порученное дело.

Участники собрания приняли обращение к трудящимся завода. Передовикам производства, добившимся высоких показателей в соревновании, вручены Почетные грамоты и ценные подарки.

В заключение состоялся концерт художественной самодеятельности.

Липецкие тракторы

Над чем сейчас работает конструкторское бюро Липецкого тракторного завода? На этот вопрос ответил в беседе с корреспондентом ТАСС главный конструктор завода Б. Архангельский.

—Выполняя указания XX съезда КПСС о разработке и внедрении в производство новых типов экономичных и менее металлоемких тракторов, наш коллектив конструкторов создал новую модель дизельного гусеничного трактора ДТ-40. Он предназначен для механизации многих сельскохозяйственных работ при возделывании зерновых и технических культур в любых почвенных и климатических условиях. Машина может выпускаться в различных модификациях (сериях), отличающихся одна от другой величиной дорожного просвета, размерами колеи и шириной гусеничного ползота.

Сейчас проходят испытания опытные образцы тракторов, предназначенных для комплексной механизации полевого хлопководства, а также для сельскохозяйственных работ общего назначения. Закончено проектирование трактора для работы в садах, на виноградниках и ягодниках. Новые машины отличаются от существующих меньшим весом, экономичностью. Серийное производство их начнется в 1958 году.

На предприятии развернулась подготовка к выпуску модернизированного трактора КДП-38, созданного взамен трактора КДП-35. Он предназначен для междурядной обработки и уборки сахарной свеклы, подсолнечника и кукурузы. Серийный выпуск этих машин начнется уже в первом квартале будущего года. Новый трактор имеет улучшенную ходовую часть, гидравлическую систему с выносными цилиндрами, более экономичный двигатель повышенной мощности.

(«Промышленно-Экономическая газета»).

На первенство города по футболу

Матчи футболистов

11 июля на стадионе нашего завода состоялись два матча на первенство города по футболу.

5 часов вечера. На футбольном поле встретились вторая и третья команды «Торпедо» (АТЗ). Победу со счетом 7:2 одержали футболисты второй команды.

7 часов вечера. Состязание футболистов первой команды «Торпедо» (АТЗ) с командой завода «Алтайсельмаш» прошло при явном преимуществе тракторостроителей. Игра закончилась со счетом 13:1 в пользу футболистов нашего завода.

Новые материалы института технико-экономической информации

Усовершенствование процессов формовки и формовочных материалов. 1956 г., 28 стр.

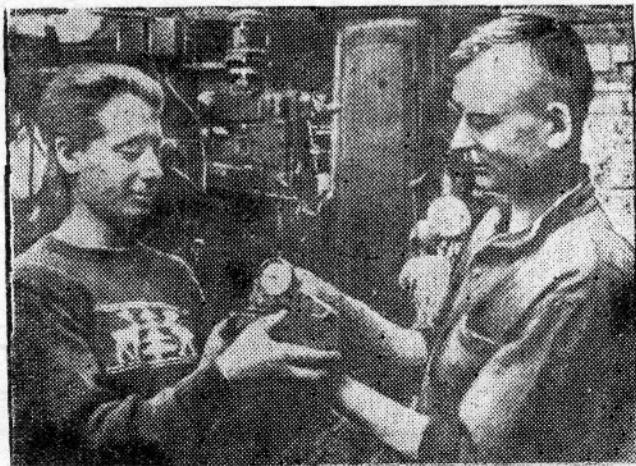
Применение накладок из древеснослоистых пластиков как антифрикционного материала при ремонте станков. 1956 г., 9 стр.

Приспособления для токарных работ. 1956 г., 26 стр.

Новые типы штампов и приспособлений для холодной штамповки. 1956 г., 13 стр.

Новые приспособления для электросварки. 1956 г., 19 стр.

Техническая библиотека.



★
Наладчица участка корпусных деталей Анна Киселева, побывав на ХТЗ в составе делегации алтайских тракторостроителей, заключила договор на социалистическое соревнование с наладчиком такого же участка моторного цеха Харьковского тракторного завода Семеном Шаповаловым.
На снимке: АННА КИСЕЛЕВА И СЕМЕН ШАПОВАЛОВ.
★

Гениальный голландский художник Рембрандт

(К 350-летию со дня рождения)

Гениальный голландский художник Рембрандт Гарменс ван Рейн родился 15 июля 1606 года в семье зажиточного владельца мельницы в г. Лейдене. С юных лет Рембрандт всецело посвятил себя искусству. Первым учителем его был местный живописец, затем около полугода он пополнял свое художественное образование в Амстердаме в мастерской художника П. Ластанга. С 1625 года Рембрандт начал самостоятельно работать в Лейдене. Его первые картины еще декоративны, несколько пестры, но в них уже чувствуется богатство фантазии, стремление к выразительной передаче человеческих переживаний. В 1631 году Рембрандт переселяется в Амстердам, где вскоре вступает в брак с Саскней ван Эйленбург, девушкой из богатой

буржуазной семьи. Наступают годы наибольшего успеха и благополучия в жизни Рембрандта. Групповой портрет амстердамских врачей «Урок анатомии доктора Тульпа» приносит ему известность и многочисленные заказы. Художник пишет большое число портретов, в которых стремится выявить индивидуальное своеобразие человека, его настроение и характер. В мифологических и библейских сценах он раскрывает яркие сильные чувства своих героев с подлинно драматической выразительностью («Жертвоприношение Авраама», «Даная», «Снятие с креста» и т. д.).

Рембрандт жил и творил в эпоху, когда его родина — Голландия, сбросив испанское феодально-монархическое иго, быстро развивалась как буржуазная страна.

XVII век был временем расцвета голландской национальной школы живописи.

Творчество Рембрандта, великого мастера голландской живо-



писи, органически воспринявшего наиболее прогрессивные демократические идеалы своей эпохи, характеризуется необычайной правдивостью в изображении жизни, ее сложных противоречий и конфликтов, мудрым пониманием движений человеческой души, совершенным живописным мастерством. В передаче глубоких

человеческих переживаний Рембрандт использует светотень, являющуюся у него главным средством художественной выразительности. Мощью своего таланта, остротой видения жизни Рембрандт намного превосходит современных ему голландских художников.

Голландской буржуазии, быстро утратившей свои демократические тенденции, был чужд смелый и полнокровный реализм лучших зрелых работ Рембрандта. Искусство художника не вмещалось в ограниченный кругозор голландского буржуа. Это расхождение с особой резкостью проявилось, когда одна из талантливейших картин Рембрандта «Ночной дозор» вызвала протесты заказчиков. Приток новых заказов почти прекратился. Последние годы гениальный художник жил в нужде, создавая наиболее глубокие по своему идейному содержанию произведения. Написанный Рембрандтом групповой портрет старейшин суконного цеха «Синдикы» является одним из шедевров мировой портретной живописи. Изображая драматические жизненные конфликты, Рембрандт вместе с тем утверждает величие и красоту нравственной силы человека, противостоящего всем жизненным испытани-

ям, идеи общности людей, сочувствия к их горестям и страданиям («Ассур, Аман и Эфирь», «Возвращение блудного сына» и др.).

Умер Рембрандт в нищете. Смерть его прошла незамеченной. Лишь в середине XVIII века повышается интерес к его искусству. П. Н. Крамской, П. Е. Репин, В. И. Суриков, В. А. Серов, В. В. Стасов в России считали Рембрандта как одного из гениальнейших мастеров реалистического искусства. Глубокая человечность творчества Рембрандта делает его одним из наиболее любимых художников в СССР. В картинных галереях Москвы, Ленинграда и некоторых других городов нашей страны произведения Рембрандта вызывают постоянный и глубокий интерес советских людей.

По решению Всемирного Совета Мира 350-летие со дня рождения Рембрандта отмечается во всех странах мира.

Фотохроника ТАСС.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

КУДА

Министерство высшего образования СССР
Рубцовский вечерний филиал Алтайского института
сельскохозяйственного машиностроения
ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ
СТУДЕНТОВ НА ВЕЧЕРНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Филиал института готовит без отрыва от производства инженеров-механиков по специальностям:

а) технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты;

б) машины и технология литейного производства.

Заявления принимаются с 20 июня по 24 июля. К заявлениям прилагаются: а) автобиография, б) аттестат зрелости (диплом) об окончании среднего учебного заведения (в подлиннике), в) справка с места работы с указанием занимаемой должности и специальности, г) паспорт (предъявляется лично), д) три фотокарточки размером 3х4 см., е) медицинская справка.

Вступительные экзамены проводятся с 25 июля по 14 августа по следующим предметам:

а) математике, б) физике, в) химии, г) русскому языку и литературе.

Начало занятий с 1 сентября.

Срок обучения 8 лет.

Справки об условиях поступления и экзаменах можно получить в канцелярии филиала института ежедневно с 5 до 9 часов вечера.

Адрес: г. Рубцовск, ул. Сталина, 4, телефон 0-35 (коммутатор АТЗ).

ДИРЕКЦИЯ.

ПОЙТИ УЧИТЬСЯ

Рубцовский техникум механизации и электрификации сельского хозяйства
ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ УЧАЩИХСЯ НА 1956—57 УЧЕБНЫЙ ГОД.

Техникум готовит **техников-механиков** по тракторам, автомобилям, с/хоз. машинам, комбайнам и **техников-электриков** по электрификации сельского хозяйства.

На 1-й курс отделения электрификации сельского хозяйства принимаются граждане обоего пола в возрасте от 14 до 30 лет, имеющие образование в объеме 7 классов.

Поступающие на 1-й курс сдают приемные экзамены по русскому языку и литературе, математике, Конституции СССР.

На 3-й курс отделения механизации сельского хозяйства принимаются граждане обоего пола, имеющие образование 10 классов. Поступающие на 3-й курс сдают приемные экзамены по литературе и математике.

Все успевающие получают стипендию. Учащимся оплачивают квартирные.

Прием заявлений с 1 июня по 31 июля 1956 г. Приемные испытания с 1 по 20 августа 1956 г. Начало занятий 1 сентября 1956 г.

Адрес техникума: г. Рубцовск Алтайского края, ул. Сталина, техникум механизации и электрификации сельского хозяйства.

Дирекция.

Школа рабочей молодежи № 1 при АТЗ ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

учащихся во все классы (с 1 по 10)
на 1956-57 учебный год

Для поступления в школу требуется представить:

1. Заявление.
2. Документы об образовании.
3. Справку с места работы.

Прием заявлений производится ежедневно с 5 июня по 20 августа 1956 года в помещении школы (ул. Молотова, дом № 25) с 12 до 2 часов дня и с 5 до 7 часов вечера.

Для лиц, имеющих большой перерыв в учебе, с 1 июля при школе открылись подготовительные курсы.

Дирекция школы.

Школа рабочей молодежи № 3 при АТЗ ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

учащихся во все классы (с 3 по 10)
на 1956-57 учебный год

Для поступления в школу требуется представить:

1. Заявление.
2. Документы об образовании.
3. Справку с места работы.

Прием заявлений производится ежедневно с 5 июня по 20 августа 1956 года в помещении школы (улица Ушакова, дом № 14) с 12 до 2 часов дня и с 5 до 7 часов вечера.

Для лиц, имеющих большой перерыв в учебе, с 1 июля при школе открылись подготовительные курсы.

Дирекция школы.

НОВОСИБИРСКИЙ ТОПОГРАФИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ

ОБЪЯВЛЯЕТ
ПРИЕМ УЧАЩИХСЯ

Принимаются окончившие **семилетнюю** и **среднюю** школу.

Техникум готовит специалистов для производства работ в экспедициях по созданию топографических карт на основе аэрофотосъемки.

Срок обучения: с семилетним образованием — 4 года, с десятилетним образованием — 2,5 года.

Прием заявлений до 31 июля.

Экзамены с 1 по 20 августа.

Заявления о приеме с приложением документов направлять по адресу: г. Новосибирск, ул. Щетинкина, 26. Телефон 3-59-34.