

Трудовой Терм

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

№ 135 (1367) Четверг, 18 ноября 1954 г. Цена 10 ко.

Общезаводской смотр повышения производительности труда
и улучшения качества выпускаемой продукции

Мероприятия смотра—под контроль масс

Повышение производительности труда, снижение трудоемкости, повышение качества, снижение потерь от брака и, как результат, снижение себестоимости являются одними из решающих технико-экономических показателей. Именно поэтому коллектив завода проводит общественный смотр, посвященный решению указанных выше задач.

В процессе смотра должны быть выявлены и введены в действие скрытые резервы производства, улучшена организация рабочих мест, ликвидировано большое число неполадок, мешающих плодотворной работе коллектива.

Общественный смотр, участие в котором принимают многие тысячи рабочих, инженеров, техников и служащих, является одной из форм участия коллектива в управлении предприятием. Работники завода должны хозяйским глазом осмотреть рабочие места, участки, цехи, механизмы, оснастку, технологию, планирование, нормирование работ и сказать свое слово по поводу имеющихся недочетов, предложить и внедрить такие мероприятия, которые позволили бы изжить эти недочеты.

Для организации и ведения смотра создана общезаводская комиссия и при ней тематические секции по основным отраслям работы. Созданы также цеховые и участковые комиссии. Уже сегодня можно видеть первые результаты проведенной работы.

В настоящее время в смотре участвует около трех тысяч человек. Поступило 500 предложений, из которых принято к реализации 350. За первую декаду ноября внедрено 50 предложений.

Надо особо указать на весьма существенный недостаток в работе большинства цеховых комиссий — отсутствие расчетов экономической эффективности принимаемых к внедрению предложений.

Такой подход к приему предложений может привести в отдельных случаях к излишним расходам средств, внедрению нерентабельных предложений, от которых впоследствии придется

отказаться. На это упущение в работе было указано цеховым комиссиям. Цехам предложено рассчитывать каждое мероприятие.

Эффективность тем значительнее, чем больше будет внедрено мероприятий в процессе смотра. Общезаводская комиссия рекомендует создать комплексные бригады, которым будет поручена разработка отдельных вопросов, а также контроль за внедрением принятых мероприятий.

Общезаводской комиссией признана неудовлетворительной работа цехов: тракторосборочного (председатель комиссии тов. Алымов), метизного (председатель комиссии тов. Жулдыбин), электроремонтного (председатель комиссии тов. Дегтяренко). Названные руководители не сумели своевременно провести в цехах нужную работу, не привлекли к ней общественность и передовых рабочих.

Работа коллективов автоматного цеха (председатель комиссии тов. Любченко) и инструментального цеха (председатель комиссии тов. Франкфурт) за I декаду ноября признана удовлетворительной. Однако этим цехам указано на необходимость расчета экономической эффективности по каждому мероприятию и усиление работы по их внедрению. Хорошую оценку получила работа коллектива термического цеха (председатель комиссии тов. Фиалков), сумевшего в I декаде ноября добиться реального снижения трудоемкости комплекта изделия на 11 минут.

Цеховым комиссиям надо понять, что только минуты и часы снижения трудоемкости изделия, а также достигнутая в результате внедрения мероприятий экономия в рублях, могут служить показателем хорошей работы по смотру.

Цехам: тракторомеханическому, моторному, механическому № 2, чугунолитейному № 1, чугунолитейному

№ 3, сталелитейному и скрапоразделочному необходимо на очередном заседании общезаводской комиссии отчитаться о результатах работы за две декады ноября.

Значительная роль в проводимом смотре принадлежит коллективам отделов заводоуправления. Их задачей является более углубленная разработка вопросов, связанных с повышением производительности труда, улучшением качества продукции. Большую помощь в этом деле могут оказать имеющиеся материалы о мероприятиях, проведенных на других заводах. Взять к примеру такой важный вопрос, как внедрение прогрессивных режимов резания. У нас на заводе имеются сотни станков, которые можно дополнительно перевести на прогрессивные режимы резания. Задача технологов ОГТ и цехов, а также работников отделения наладки — полностью использовать опыт ХТЗ.

Забвению преданы на нашем заводе вопросы расширения применения закалки нагревом в электролите и токами высокой частоты, а между тем известно, что применение этих методов термообработки резко снижает трудоемкость изделия.

Коллектив отдела главного металлурга должен решить большую задачу по расширению применения прецизионного литья, чему до сего времени не уделялось достаточного внимания.

Редколлегия газет на заводе должны занять ведущую роль в этом большом деле. Учитывая специфику производимой работы, следует дополнительно привлечь к активному участию в работе печати больше квалифицированных работников завода.

На время проведения смотра стенные газеты должны увеличить периодичность выпуска, широко освещать проводимые в цехах работы.

Е. ВЕСНОВСКИЙ.

501 ПЛАВКА ЗА КАМПАНИЮ

Сталевары Кузнецкого металлургического комбината тт. Чалков, Ляхов и Голенищенко, работая на большой грузной мартеновской печи с хромо-магнезитовым разборно-подвесным сводом, провели

501 плавку без ремонта. Нужно отметить при этом, что 372 плавки из 501 проведены скоростным способом. Средняя продолжительность плавки сокращена на 59 минут. (ТАСС).

Инициатива москвичей так горячо воспринята всей многомиллионной армией работников промышленности потому, что она отвечает стремлению советских людей умножать свои усилия в труде на благо Родины, во имя дальнейшего укрепления экономического могущества нашего государства.

По почину москвичей

Обязательства кузнецов

Поддерживая ценную инициативу передовых предприятий города Москвы о досрочном выполнении пятилетнего плана и идя навстречу XI заводской партийной конференции, коллектив кузнечного цеха берет на себя следующие повышенные обязательства:

1. Выполнить программу ноября на 105 процентов.
2. Закончить годовую

программу этого года к 14 декабря.

3. Завершить выполнение пятилетнего плана 15 декабря 1955 года.

4. Снизить потери от брака в ноябре, декабре на 30 процентов.

5. Увеличить производительность труда к концу года на 10 процентов.

Обязательства обсуждены и приняты на общем рабочем собрании цеха.

Патриотический подъем

В ответ на почин рабочих московских предприятий о досрочном выполнении пятилетнего плана коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих термического цеха берет на себя обязательство закончить выполнение годовой программы на 110 процентов к 12 декабря — дню выборов в народные суды.

Калильщик на соляной ванне тов. Вулканов, выполняющий повседневно нормы на 200—250 процентов, еще в прошлом году выполнил свое пятилетнее задание и сейчас берет на себя обяза-

тельство к этому же сроку перевыполнить задание по пятилетнему плану на 180 процентов. Калильщики тт. Корпик, Усольцев, Никитчук, работающие на карусельных печах, обязуются работать в счет новой пятилетки с перевыполнением норм не менее чем на 150 процентов.

В борьбу за досрочное выполнение заданий пятилетнего плана включаются все новые и новые рабочие и бригады.

В. ХАРИТОНОВ,
начальник термического цеха.

Подготовка к выборам народных судов

В РСФСР началась подготовка к выборам народных судов. В отличие от прежних лет подготовка и проведение выборов народных судей и народных заседателей должны быть проведены в течение 30 дней.

По данным, полученным Министерством юстиции РСФСР, многие исполкомы местных Советов депутатов трудящихся закончили образование избирательных округов.

Каждый такой округ охватывает все население, проживающее на территории деятельности данного народного суда. В округе избираются один народный судья и от 50 до 75 народных заседателей. Списки избирательных округов по выборам

народных судов должны быть опубликованы не позднее чем за 28 дней до выборов.

На исполкомы местных Советов возложено также составление списков избирателей. Эти списки должны быть вывешены для всеобщего обозрения за 20 дней до выборов.

Советские судьи отчитываются перед избирателями в своей работе и работе народных судов. Отчеты народных судей продолжаются на всей территории Советского Союза. В нынешнем году в городах и селениях РСФСР состоялось уже около двадцати тысяч собраний трудящихся, обсудивших отчеты народных судей.

(ТАСС).

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Повседневно работать
с людьми

Недавно состоялось отчетно-выборное партсобрание в тракторосборочном цехе, на котором подведены итоги деятельности за отчетный период, намечены пути дальнейшего повышения всей партийно-организационной и партийно-политической работы.

Докладчик секретарь партбюро тов. Загуменный, рассказав о достигнутых успехах, остановился на недостатках. Говоря о хозяйственной деятельности, он отметил, что цех не выполнил государственный план девяти месяцев, сорвано также выполнение плана третьего квартала. Задание по тракторам, например, выполнено лишь на 95,4 процента, по товару — на 96,4 процента, по валу — на 96,9 процента.

Происходит это по целому ряду причин. На сегодняшний день цех продолжает работать неритмично. Как правило, 40—60 процентов продукции выдается в последней декаде каждого месяца. Слабая организация труда, низкая трудовая и производственная дисциплина — все это присуще цеху.

Крупные недостатки допущены в области внутрипартийной работы. За отчетный период проведено 16 партийных собраний, 27 заседаний партбюро, и каждый раз принимались определенные решения, но не все коммунисты по-боевому выполнили их. Так, например, поступают тт. Капулкин, Пузиков, Горюшенко, Кузьмин, Жгут. Они всегда голосуют за принятие того или иного решения, но в большинстве случаев не борются за их претворение в жизнь.

Живая повседневная работа в массах является одним из важных участков партийной работы. Многие в этом отношении призваны сыграть агитаторы. Между тем, в тракторосборочном цехе многие агитаторы бездействуют, а некоторые проводят беседы на низком идейном уровне. И не случайно поэтому выступающие в прениях говорили о слабой политической работе среди коллектива.

Выступая на собрании, старший контрольный мастер тов. Жилин подчерк-

нул, что агитаторы цеха формально относятся к порученному делу, многие из них проводят беседы несодержательные, низко-идейные.

Деловой характер носило выступление инструктора дефектного отделения тов. Якименко. Он правильно сказал, что цех имеет все возможности выполнять государственные планы, но беда в том, что они не всегда умело используются.

Плохо еще организован труд рабочих, низка культура производства, мастера смен, руководители участков не стали подлинными воспитателями своих подчиненных. С августа в цехе не проводятся лекции, беседы и т. д. В течение этого периода не созывались профсоюзные собрания. Руководители цеха мало интересуются бытом рабочих.

Об отсутствии в цехе действенной политической агитации, носящей наступательный, целеустремленный характер, говорил также тов. Бочаров — электромастер.

Технолог тов. Наумушкин в своем выступлении говорил о плохой работе отдела механика. — Часто критикуют работников отдела механика за неудовлетворительную работу, — сказал он, — а вот глубоко вникнуть в причины никто не желает, в том числе и партбюро.

Тракторосборочный цех оснащен сложной техникой, продолжал он, нередко станки и механизмы выходят из строя, а чтобы во-время и качественно их отремонтировать, нужны квалифицированные кадры. К сожалению, их у нас мало, и они не готовятся. Здесь говорили о перерасходе зарплаты. И это неудивительно. В мастерской отдела механика не более трех рабочих, зато имеется два учетчика и мастер, и все они получают зарплату.

Всего на партсобрании выступило 13 человек, и в каждом выступлении коммунисты вскрывали недостатки в работе партийного бюро. Но вскрыть недостатки — одна сторона дела. Главное — по-партийному учесть и реализовать их.

В честь XI заводской партийной конференции

С большим трудовым воодушевлением поддерживали сталевары моторщиков — инициаторов социалистического соревнования в честь XI заводской партийной конференции.

Смена плавки мастера тов. Шевченко выполняет суточные задания до 120 процентов. Бригада сталеваров Петра Костяшкина добивается новых славных побед. Используя передовые

методы сталеварения, бригада даст десятки тонн сверхпланового литья. Сталевары бригады Петра Костяшкина дают по 12,4 тонны высококачественной стали вместо нормы 8,3.

Хорошо работает также бригада сталеваров Алексея Кайгородцева. Вместо нормы 9,2 тонны она дает по 13 тонн стали.

М. ДРУЖИНА.
Сталелитейный цех.

ПО ГОРОДАМ СОВЕТСКОГО СОЮЗА



★
Азербайджанская ССР. Молодому городу металлургов Сумганту в ноябре исполняется пять лет. За это время в городе выстроены сотни жилых и административных зданий, четыре средних школы, больница, дом культуры, детские учреждения, открыто много продуктовых и промтоварных магазинов.

На снимке: одна из улиц молодого города.

Фото Ф. Шевцова.

Прессклише ТАСС.

★

XIII заводская комсомольская конференция

14 ноября в заводском клубе состоялась XIII заводская отчетно-выборная комсомольская конференция. В фойе клуба вывешены новые стенные комсомольские газеты, выпущенные ко дню конференции. Комсомольцы чугунолитейного цеха № 3 порадовали делегатов 9 номерами сатирической газеты «Еж», критикующими прогульщиков, белоручек, лодырей, бракоделов и пьяниц.

С докладом о работе заводского комитета комсомола за отчетный период выступила секретарь ЗК ВЛКСМ тов. Серапионова.

Доклад был значительно дополнен выступившими в прениях делегатами.

Первым взял слово делегат кузнечного цеха тов. Медянкин.

— У нас было много хороших начинаний, — сказал он, — заводской комитет комсомола выносил интересные и правильные решения, но они не доводились до конца. Работа строилась без плана. Так случилось и с подготовкой к новому учебному году. Завком ВЛКСМ организовал семинары, провел совещание секретарей цеховых комсомольских организаций и на этом успокоился.

Одной из основных причин малого охвата учебной комсомольцев и молодежи, частых пропусков занятий в школе является то, что в общежитиях не созданы необходимые условия для учебы. Было предложено поселить учащихся в одно общежитие или в отдельные комнаты. Но члены завкома комсомола, в частности тов. Серапионова, побоялись трудностей, связанных с переселением.

В цехах имеются случаи, когда учащуюся молодежь задерживают на работе отдельные руководители и тем способствуют пропускам.

Интересным было выступление делегата сталелитейного цеха тов. Киц.

— Если говорить объективно, — заявила она, — то завком ВЛКСМ оторвался от молодежи, не знал ее запросов и интересов. У нас нет роста комсомольской ор-

ганизации, хотя база для него — более 300 человек. Отчего это происходит?

Я учусь в школе рабочей молодежи. Живу в общежитии. Тесно. У дверей часто устраиваются танцы. Заниматься невозможно. Этим не интересуется завком комсомола. Более того, когда мне нужно было сдавать экзамены, я кое-как добилась отпуска на это время. Вернувшись в цех, я вынуждена была перейти на низкооплачиваемую работу, так как от прежней работы меня почему-то отстранили.

Когда разговариваешь с молодежью о подготовке к приему в члены ВЛКСМ или о поступлении в школу рабочей молодежи, нередко слышишь в ответ: «В вашей комсомольской организации нечего делать. Скучно. А учиться — не создают условий!» Это несколько не беспокоит завком комсомола и завком профсоюза. Им все равно, какое представление у молодежи о школе, комсомоле, труде.

Невнимание к молодежи влечет за собой резкое снижение трудовой и производственной дисциплины. 9 ноября, например, не вышло на работу 50 человек, среди них значительная часть комсомольцев. Но даже и этот факт не послужил причиной для того, чтобы кто-нибудь из членов завкома комсомола или ЗК профсоюза заглянул в наш цех, побеседовал с рабочими.

Роли комсомола в социалистическом соревновании посвятил свое выступление делегат чугунолитейного цеха № 3 тов. Зелкин. Он рассказал о том, что члены завкома комсомола, а особенно руководитель производственного сектора тов. Злобин,

не уделяли никакого внимания соревнованию комсомольцев. В комсомольской организации не велась политико-воспитательная работа, комсомольские группы бездействовали. Это и послужило причиной прогулов комсомолок тт. Парадиной, Пономаревой, а комсомолку тов. Казанцеву вынуждены были исключить из комсомола за нарушение трудовой дисциплины.

С критическими замечаниями в адрес ЗК ВЛКСМ выступил делегат теплоэлектроцентрали тов. Легкунец.

— Члены завкома комсомола, — сказал он, — не могут похвастаться организационными достижениями. Воскресники организовывались плохо, без согласования с руководителями колхозов. Приехали мы на воскресник в колхоз имени Чапаева, а там нас и не ждали.

Комсомольцы не возглавили социалистического соревнования за увеличение производительности труда, улучшение качества продукции, снижение себестоимости.

Выступившие делегаты от многих цехов завода вскрыли ряд других недостатков в работе завкома ВЛКСМ и завкома профсоюза.

XIII заводская комсомольская конференция приняла развернутое решение по устранению вскрытых промахов и недостатков.

Новый состав завкома комсомола избран в количестве 11 человек: А. И. Борисков, И. Н. Вяткина, И. Е. Злобин, В. Е. Задонский, В. С. Кулаков, Д. Д. Меркурьев, В. Д. Изотов, В. Д. Юрков, В. И. Рыжков, С. М. Зайналова, А. П. Шелехов.

Ценные предложения

В своей творческой работе рационализаторы моторного цеха большое внимание уделяют снижению себестоимости выпускаемой продукции, уменьшению трудоемкости, экономии инструмента. План по рационализации и изобретательству перевыполнен. Только за 9 месяцев этого года новаторами цеха

внесено 175 предложений, половина из которых внедрена в производство.

Активным рационализатором зарекомендовал себя старший мастер отдела технического контроля тов. Волков.

Л. СЕМЕНОВА.
(Газета «Тракторостроитель» ВТЗ)

Новаторы Сталинградского тракторного завода

Коллектив Сталинградского ордена Ленина, ордена Отечественной войны I степени и ордена Трудового Красного Знамени тракторного завода имени Ф. Э. Дзержинского по итогам работы третьего квартала завоевал переходящее Красное Знамя Совета Министров СССР. Во Всесоюзном социалистическом соревновании сталинградские тракторостроители завое-

вали первое место среди предприятий нашего министерства. За прошедшие 10 месяцев они дали запасных частей сверх государственного плана на 38 миллионов 648 тысяч рублей.

Ниже мы публикуем рассказы о передовом опыте новаторов Сталинградского тракторного завода.

Передача смен на ходу

Полгода тому назад наладчик Василий Барыкин и станочник Николай Будников, обслуживающие пять станков-автоматов, начали сдавать их сменщикам без остановки. Этим они добились сокращения непроизводительной траты времени, составляющей один час пятнадцать минут. Производительность труда сразу же повысилась на 10 процентов.

Это ценное начинание руководители автоматного цеха тщательно изучили и стали распространять его среди других станочников. Прежде всего, вопрос о передаче станков на ходу обсудили с мастерами и технологами. Все командиры производства высказали положительное мнение. Сомнение было только в одном: на всех ли станках можно внедрить этот метод передачи смен. Этот вопрос изучали несколько дней. Инженерно-технические работники находились непосредственно на рабочих местах и внимательно присматривались, где можно ввести передачу станков по новому методу, чтобы добиться роста производительности труда.

После тщательного анализа работы участков был сделан правильный вывод, что передачу смен на ходу вполне можно проводить на всех станках, около которых накапливается мало стружки и требуется мало времени для ее уборки.

Когда уже вся подготовительная работа была закончена, было проведено собрание рабочих и мастеров, на котором всесторонне обсудили почин Барыкина и Будни-

кова. Рабочие горячо поддерживали это полезное дело, внесли много ценных предложений.

Вскоре смена производилась без остановки на 30 станках, обслуживаемых тридцатью шестью рабочими. Для этого станочники второй смены, например, стали приходить на работу на 15 минут раньше, чтобы подготовить необходимое количество деталей, инструмент и ознакомиться с заданием. В четыре часа тридцать минут станочники первой смены делают шаг в сторону, а их сменщики становятся к станкам.

Через месяц после этого в автоматном цехе стало сдаваться без остановки уже 55 станков.

Смена станков на ходу предъявила каждому станочнику повышенные требования. Рабочее положение станков как бы регламентировало поведение станочника. Ушла в прошлое так называемая раскочка в начале работы, устранилась возможность преждевременной остановки станков перед концом работы.

В результате внедрения этого приема передачи смен, автоматный цех из месяца в месяц стал перевыполнять задание по выпуску продукции.

Особенно убедительны производственные показатели у инициатора передачи смен на ходу тов. Барыкина. Месячное задание он нередко выполняет на 250 процентов.

И. ЛЕМЕШКИН.
Автоматный цех.

Растет выпуск металла

С каждым днем коллектив сталелитейного цеха СТЗ увеличивает выпуск металла. В прошлом году только замена четырехтонных заливочных ковшей на пятитонные позволила сталелитейщикам увеличить выплавку стали на 20 процентов. Сейчас в цехе идет подготовка к внедрению в производство шеститонных заливочных ковшей.

Но выплавка стали на СТЗ возрастает не только от внедрения организационно-технических мероприятий, но и за счет творческого отношения к труду передовых сталеваров. Это можно подтвердить примером работы лучшего сталевара СТЗ Николая Слободских, который каждую плавку ведет скоростными методами.

Николай Слободских, чтобы быстрее расплавить шихту, держит печь при максимальных электрорежимах. Как только вокруг электродов появляются лужицы металла, он шихту подталкивает ближе к вольтовой дуге.

Большое умение сталевара Слободских проявляет во время наводки шлака и раскисления металла.

Завалка шихты в электропечь, на которой работает Николай Слободских, производится вручную. На эту операцию уходило очень много времени. Передовой сталевар, творчески осмысливая работу, решил завалку шихты в электропечь производить по частям. Практически это осуществляется так: завалив одну треть шихты в электропечь, он опускает электроды и дает электронапряжение. Остальную шихту Слободских заваливает в электропечь в ее рабочем состоянии. Это мероприятие дало возможность сократить время каждой плавки на 20—30 минут.

В текущем году бригада сталевара Николая Слободских выдала около тысячи тонн стали сверх установленного задания.

Так же успешно работают и многие другие сталевары СТЗ.

Н. МАРКИН.

Кузнец первого класса

Люди, одетые в брезентовые комбинезоны и тужурки. Среди громадных, почти до потолка возвышающихся станин, кажутся маленькими и беспомощными. Кругом видны горки раскаленного металла, бьют молоты.

Кузница. С этим словом связано много хороших воспоминаний. Здесь росли и закалялись высококвалифицированные кадры. Среди них лауреат Сталинской премии Андрей Яковлевич Белоусов, знатный кузнец завода Илья Бородин, передовик и новатор производства комсомолец Федор Конотопсков.

При входе в этот цех бросается в глаза красочно оформленный стенд с именами лучших кузнецов цеха. Среди них красуется имя кузнеца первого класса Анастасии Ситниковой.

Анастасию мы застали за горизонтально-ковочной машиной. Она сосредоточена, вся захвачена привычным трудовым ритмом. В беседе Анастасия Ситникова оказалась словоохотливой, она рассказала о жизни, о том, как прибыла на СТЗ, осваивала специальность.

— По призыву Центрального Комитета комсомола я вместе со многими девушками приехала на восстановление Сталинграда, — сказала она. — Тогда этот цех нельзя было назвать цехом. Кругом были сплошные развалины, из-под груд битого кирпича торчали станки и агрегаты. Трудились мы упорно и много, не считаясь с вьюгой и морозами. И вот, когда в цехе заработал первый молот, мне предложили перейти в цех. Я не соглашалась: боялась огня и гула, страшновато было подходить к печам, из которых вырывались бледнорозовые языки пламени...

Сейчас я уже привыкла стоять за молотом, да и цех полюбила. Кузнечное дело осваивала вот за этой машиной. За ней и до меня тру-

дились многие кузнецы, но они не могли добиться выпуска продукции высокого качества. Сократить брак поковок удалось нашей бригаде. А ведь «секрет» заключается в том, что мы стали внимательнее относиться к работе, строго соблюдать технологический процесс.

На штамповке клапанов нужна быстрота и оперативность. Машина-автомат не ждет. Стоит промедлить лишь одну секунду, как второй удар обрушится на произведенную операцию, а от этого возникнет трещина — брак.

После беседы Анастасия Ситникова вновь встала за машину, включила рубильник. Нагревательница подала ей раскаленный прут. Анастасия быстро вставила заготовку. Удар... деталь быстро переходит во вторую ячейку. На конце прутка образуется клапан. Одна за другой готовые поковки отбрасываются в металлический ящик. На трактор идет восемь клапанов. На штамповку этой партии деталей бригада тов. Ситниковой тратит всего лишь две минуты.

Женщина-кузнец активно участвует в соревновании. Она из месяца в месяц выполняет задания. За достигнутые успехи имя Анастасии Ситниковой занесено в заводскую Книгу почета. В годы войны она награждена медалью «За трудовую доблесть в годы Отечественной войны».

С тех пор как Анастасия пришла в кузнечный цех, прошло десять лет. Ныне Ситникова стала кузнецом первого класса, идет в ногу с передовыми кузнецами. В легкой кузнице она считается по стажу работы старшей среди других кузнецов — ветераном.

Г. РЕМИЗОВ.

Слесарь-новатор Иван Ситников

В тракторном цехе СТЗ на каком-либо участке поломался станок. Чтобы не прерывался поток на участке, слесари мастерской отдела механики должны быстро устранить повреждение, заменить вышедшую из строя деталь. Таким образом, от расторопности слесаря-ремонтника во многом зависит ритмичная работа каждого участка.

На поломанную деталь в станке выдали чертеж. Слесарь Иван Ситников задумывается над тем, как быстрее выполнить заказ. Эти мысли не дают покоя в процессе всей работы, заставляя слесаря напряженно искать пути повышения производительности своего труда. Станочник на участке, который изготавливает определенную продукцию, накапливает опыт годами. От слесаря мастерской отдела механика, наоборот, в каждом отдельном

случае требуется новый подход к делу.

Например, выдали чертеж на изготовление гитары деления. Боковые стороны этой детали нужно фрезеровать. А это значит, что положение детали в приспособлении нужно изменить 5—6 раз. Удлиняется время обработки детали и потому, что фреза снимает небольшой слой металла.

Слесарь Иван Ситников решает начать изготовление гитары деления по-своему: он боковые стороны заготовки осверливает, а фрезой придает поверхности металла требуемую чистоту обработки. Этот метод изготовления детали ускоряет ее обработку в несколько раз. На поверхности детали нужно профрезеровать пазы. И в этом ему помогает сверло.

Работа в мастерской механика, как правило, требует всесторонних знаний, богатого

опыта. Иван Ситников, сознавая это, овладел профессиями разметчика, слесаря, фрезеровщика, сверловщика и долбежника. Это дает ему возможность производить все операции, предусмотренные чертежом в изготовлении той или иной детали.

После кропотливого, напряженного труда гитара деления приняла свои формы. Однако работа слесаря еще не закончена. Фрезерный станок на участке, для которого предназначена деталь, работает несколько лет. Следовательно, все его узлы имеют какой-то процент износа. Вновь изготовленная гитара деления должна взаимодействовать с другими деталями. Нужно ее подогнать.

Подгонка — одна из сложных операций. Слесарь Иван Ситников тщательно вымеряет размеры, присматривается, где и насколько нарушены раз-

меры в узле станка. После этого он производит окончательную обработку гитары деления.

На долбежных станках Иван Ситников производит различные работы. Он знает, что его успехи в труде во время работы на долбежных станках зависят от своевременной заточки резцов. Поэтому он в совершенстве изучил заточку режущего инструмента, соблюдает нужную геометрию резца.

Несмотря на то, что в механической мастерской изготавливаются ежедневно новые виды продукции, Иван Ситников выработал некоторые приемы, которые помогают ему добиваться успехов при всяких обстоятельствах. Во-первых, он большое значение придает организации рабочего места. Выдал чертеж. Прежде чем приступить к работе, Ситников внимательно изучает его, намечает последовательность опера-

ций. Затем он готовит весь требуемый для работы материал, режущий инструмент, чтобы не отвлекаться в течение рабочего дня, не терять времени.

Кроме этого, Иван Ситников в полной исправности содержит оборудование, тщательно смазывает трущиеся поверхности станков. Фрезерный станок благодаря заботливому уходу тов. Ситникова девять лет работает без капитального ремонта.

Накопленный опыт и постоянные поиски нового в работе позволяют Ивану Ситникову месячные нормы выполнять на 270—300 процентов. Он несколько лет подряд удерживает первенство в социалистическом соревновании и считается одним из лучших слесарей-ремонтников Сталинградского тракторного завода.

В. ОРЕХОВ.
Тракторный цех.

Письма в редакцию

Непорядки на участке коленчатого вала

Уже год, как я работаю на участке коленчатого вала. Присмотревшись к работе участка, я сделала соответствующий вывод. Тормозом в работе в первую очередь являются плохая организация труда и недобросовестное отношение к своим обязанностям старшего мастера тов. Третьякова.

Из-за пренебрежительного отношения старшего мастера к оборудованию станков, на котором осуществляется первая операция, неоднократно выходил из строя. Теперь этот станок заменили универсальным. Если бы этого не случилось, станок мог бы выполнять универсальные работы.

На участке грязь. Каждый рабочий работает на 2—3 станках и в конце смены он в состоянии убрать на своем рабочем месте. Но

этого не требуют мастера.

Производственная дисциплина крайне низка. Частые невыходы на работу прогульщиков не обсуждаются на рабочих собраниях. Тов. Третьяков ограничивается тем, что, дескать, этот рабочий сам себя наказывает, деньги ему за прогул не платят, и на этом успокаивается.

Так случилось с рабочим тов. Пятковым, который не выходил на работу 3 дня. А при поточной линии отсутствие каждого рабочего рушит ритм работы.

Вот отчего не выполняется программа, отчего и растет процент брака. Надо устранить эти недостатки, навести должный порядок на участке коленвала.

А. ПОГОРЕЛЬСКИЙ,
токарь моторного цеха.

Работать без простоев

Для каждого ясно, что частые тормозы в работе, простои в свою очередь отражаются на выполнении точных заданий. Но почему некоторые руководители слабо борются с ликвидацией этих помех?

Наша бригада в стержневом отделении работает ежедневно с простоями. Были дни, когда приходили на смену, и оказывалось, что работать нельзя: не было ни одной чаши. Так, сборка головок цилиндров простояла больше половины смены 1 ноября. Ответственного в та-

ких случаях не найдешь. Никто не заботится, что бригада из 10 человек по 2—3 часа бездействует. От этих неполадок увеличивается брак, заметно снижается производительность труда.

Руководителям стержневого отделения следует обратить на это серьезное внимание. Ведь мы можем работать без рывков, ритмично, по графику. Только стоит приложить к этому все усилия.

А. ЕФРЕМОВА,
Чугунолитейный цех № 3.

Что читать

ЛЮБАВСКИЙ В. И. — Организация равномерной работы по графику на машиностроительных заводах. (Из опыта передовых заводов). Ленинградский Дом научно-технической пропаганды, 1953, 21 стр.

Разработка комплексных мероприятий по подготовке ритмичного производства. Ленинградский Дом научно-технической пропаганды, информационно-технический листок № 59, 1953, 14 стр.

АНДРЕЕВ В. М. — Новейшие достижения в области литейного производства. Ленинградский Дом научно-технической пропаганды, 1953, 32 стр.

ФРАТКИН Б. А. — Опыт увеличения объема производства на имеющихся производственных площадях. ТЭКСО, сер. 1, карта № 1229/30, 1954.

ДЕРБИШЕР А. В. — Опыт организации работы цеха по часовому графику. ТЭКСО, сер. 1, карта № 802/14, 1954.

КАРАМЫШЕВ П. и БОРОДКИН Л. — В борьбе за технический прогресс. Профиздат, 1952, 150 стр.

Экономика и организация производства. Машгиз, 1952, 78 стр.

ЛЮБОВИЧ Ю. О. — Планирование и организация ритмичной работы производства по графику. МОНИТОМАШ, семинар по экономике производства. Вып. 7, 1946, 48 стр.

Кустовое совещание по обмену опытом социалистического соревнования за повышение производительности труда. Центральное бюро технической информации Министерства машиностроения СССР, 1954, 57 стр.

Методы работы бригады сквозной комплексной стахановской технологии. Ленинградский Дом научно-технической пропаганды, Стахановский листок № 3, 1953, 10 стр.

КОЛЕСОВ В. — Новые пути. Профиздат, 1952, 91 стр.

ЖАНДАРОВА А. — От нового — к новому. Профиздат, 1952, 32 стр.

ДИКОВ Ю. — В 70 раз быстрее. Профиздат, 1951, 61 стр.

МЕХОНЦЕВ Л. Я. — Стахановский опыт — всем токарям. Машгиз, 1952, 86 стр.

По методу токаря В. Колесова. Рассказы новаторов. Профиздат, 1953, 147 стр.

Необычайные небесные явления давно привлекают внимание людей. Многих, например, интересует истинная природа различных небесных тел, в частности комет и метеоритов.

Что же представляют собой кометы и метеориты?

Вокруг Солнца вращаются девять больших планет: Меркурий, Венера, Земля, Марс, Юпитер, Сатурн, Уран, Нептун и Плутон. Кроме того, вокруг него движется несколько тысяч астероидов (малых планет) и множество метеорных тел. Солнечную систему в различных направлениях пересекает большое количество комет, но только очень немногие из них можно наблюдать невооруженным глазом.

Незнание физической природы комет и их необычный вид порождали различные религиозные и суеверные предрассудки. Люди, проникнутые суевериями, смотрели на комету как на признак «божьего гнева», как на предвестника войны, голода, светопреставления и других бедствий. Даже сравнительно недавно, в 1910 году, в связи с появлением кометы Галлея распространялось много всевозможных нелепых слухов.

Наука и религия, как известно, несовместимы. На протяжении всей истории между ними идет непримиримая борьба. В этой борьбе религия использует и научные достижения. Известно, например, что после того, как астрономы открыли в составе комет наличие ядовитого газа циана, представители различных религиозных культов пустили слух, что комета Галлея заденет Землю своим хвостом, отравит ядовитым газом атмосферу, и тогда погибнет все живое.

История жестоко посмеялась над теми, кто предвещал конец мира в результате столкновения Земли с кометой. В ночь с 18 на 19 мая 1910 года Земля прошла через хвост кометы, но этого никто, кроме астрономов, даже не заметил. Никакого бедствия не было и не могло быть. Кометные хвосты столь разрежены, что их плотность во много раз меньше плотности окружающего нас воздуха.

Антинаучные представления о кометах, как о проявлении чудодейственных сверхъестественных сил относятся к вреднейшим пережиткам далекого прошлого. Науке давно известна природа комет. Периоды обращения этих светил вокруг Солнца различны — от двух—трех лет до нескольких сот и тысяч лет. Масса, из которой состоят кометы, обычно очень незначительна и в основном сосредоточена в ядре комет. При прохождении комет мимо Солнца из их ядер выделяются частицы, из которых образуются так называемые головы и хвосты. Кометные хвосты имеют различную длину и форму. У некоторых комет длина хвостов превышает 300—400 миллионов километров.

Беседы на естественно-научные темы

Кометы и метеориты

При каждом приближении к Солнцу кометное ядро подвергается постепенному разрушению. Иногда кометы претерпевают полный механический распад, и вместо них вокруг Солнца продолжает свое движение большое количество метеорных тел в виде мелких твердых частиц.

Эти частицы в своем движении могут встретиться с Землей. При этом они проникают в воздушную оболочку Земли с большими скоростями (до 70 километров в секунду) и, не достигая земной поверхности, сильно накаляются и полностью испаряются. Тогда на фоне ночного неба мы наблюдаем яркую вспышку, которую в народе принимают за падающие звезды. Иногда в земную атмосферу вторгается столь обильное количество мелких метеорных тел, что получается впечатление звездного дождя. Такое явление наблюдалось, например, в Ленинграде и других местах 9 октября 1933 года.

Если бы наша Земля не имела мощной воздушной оболочки, она была бы подвержена беспрестанной бомбардировке метеорными телами. По современным данным, в земную атмосферу ежесуточно вторгается много миллионов метеорных тел с общим весом около 100 тонн. Но только очень немногие, наиболее крупные из них, достигают земной поверхности, основная же их масса испаряется в воздушной оболочке нашей планеты.

При вторжении в атмосферу Земли более или менее крупного метеорного тела (до сотен и тысячи килограммов) перед ним воздух сжимается и образует своеобразную воздушную подушку. Эта подушка тормозит полет метеорного тела. Скорость его постепенно замедляется и энергия движения метеорного тела переходит в теплоту и свет. Одновременно воздушная подушка нагревается до нескольких тысяч градусов и излучает яркий свет. В этом случае мы наблюдаем болид — раскаленный шар с огненным хвостом. На высоте 5—20 километров метеорное тело полностью теряет свою космическую скорость и падает на Землю под действием ее притяжения. Упавшее на Землю метеорное тело называется метеоритом. Иногда падение метеорита сопровождается некоторым сотрясением почвы и громоподобным грохотом, что раньше вызывало в народе суеверный страх.

Было время, когда люди не знали истинной природы метеоров и метеоритов и в связи с этим распространяли немало различных религиозных и суеверных предрассудков, легенд и поверий. Метеоры назывались ими «огненными змеями», «нечистой силой» и т. п. Среди обывателей ходило поверие, что раз «звездочка упала», то, следова-

тельно, какой-то человек умер. Метеориты они считали священными камнями, помещали в храмы и мечети и поклонялись им. Основатель магометанской религии Магомет использовал один из метеоритов как величайшую святую реликвию. Он объявил, что этот метеорит якобы послан ему с неба самим богом.

Современная наука добилась больших успехов в изучении метеоритов и полностью опровергает религиозные и суеверные представления об этих космических телах. Ныне уже хорошо известна физическая природа метеоритов. Ученые рассматривают их как единственные пока небесные тела, которые можно подвергать непосредственному и всестороннему исследованию в лабораториях.

На место падения метеорита выезжала экспедиция Академии наук СССР. Она нашла много осколков. Отдельные метеориты встречались на площади в несколько квадратных километров. Оказалось, что метеорит состоял из железа и никеля. Предполагается, что до вступления в земную атмосферу общий вес его превышал тысячу тонн, что соответствует железному шару с радиусом около четырех метров. Но еще в воздухе метеорит распался на куски различной величины, а значительная его часть испарилась. Считают, что на поверхность Земли упало около 100 тонн метеоритных осколков.

Очень важным является вопрос о том, откуда берутся кометы и метеорные тела. Раньше предполагалось, что эти небесные тела являются «пришельцами» откуда-то из межзвездного пространства. Современная наука полностью опровергла это предположение и убедительно доказала, что как кометы, так и метеорные тела образуются внутри солнечной системы.

Всесторонние лабораторные исследования метеоритов убедительно показывают, что они состоят из тех же химических элементов (только в разных соотношениях), что и Земля. Это вместе с тем подтверждает, что вещество всюду в мировом пространстве одно и то же, что материя всюду едина, только находится она в различных условиях и состояниях. Исследования метеоритов подтверждают одно из основных положений марксистско-ленинской философии о материальном единстве мира.

В мире нет и не может быть никаких чудес. Все, казалось бы, «необыкновенные» небесные явления имеют, как мы видели, научные объяснения и представляют собой закономерность развития природы.

Человек все глубже познает природу и различные ее явления.

Г. АРИСТОВ.

И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.