ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

КРАСНЫЙ ОКТЯБРЬ

ОРГАН СЫЗРАНСКОГО ГОРКОМА КПСС И ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

Год издания 43-й
№ 142 (10972)

Воскресенье, 19 июля 1959 года

Цена 15 коп.

Ударники семилетки

НЕУГОМОННЫЕ

На завод прибыл новый станок-автомат. Металлисты ходят вокруг него, любуются. Кто-нибудь похлопает ладошкой по станине, улыбнется, скажет:

— Хороший работничек будет!

А другой из неугомонного племени рационализаторов осмотрит придирчиво автомат и ответит:

— Хороша машина, ничего не скажешь, но... если подумать, ее, пожалуй, можно еще усовершенствовать.

В этих коротких фразах выражены разные взгляды. Одни думают, что каждая машина имеет свой «потолок», предел развития. Другие считают, что совершенству нет предела, оно безгранично.

В механический цех теплоэлектростанции прибыли два автомата для наплавки сверхтвердым сплавом стальных бил углеразмольных мельниц.

Автоматы наплавляют на рабочую часть бил сверхтвердый сплав. Срок службы деталей увеличивается в 4—5 раз. Но беда в том, что потребность в билах велика, а производительность автомата — 18 бил за смену. Нужно увеличить производительность автоматов. А как это делать?

Автоматчики-рационализаторы Иван Иванович Хвостов и Иван Степанович Немнонов начали поиски.

Рационализаторы переделали кассету электродной ленты. Они расположили ее горизонтально над станиной. Емкость кассеты рассчитали не на один, а на несколько рулонов ленты, с запасом более чем на 8 часов работы.

Одно это усовершенствование сэкономило более часа рабочего времени. Проектная производительность перекрыта на три детали за семичасовую смену. Вместо 18 бил, автоматчики начали наплавлять по 21 детали.

Но рационализаторы—неугомонный народ!

Над местом наплавки есть толстый предохранительный щиток из красной меди, служащий для предохранения от брызг расплавленной стали. За 8—10 дней он выходил из строя. Опять возникала задержка.

Рационализаторы предложили, вместо красно-медных щитов, ставить графитовые, жаростойкие. Снова пришел отличный результат. Сэкономлено 120 килограммов красной меди, исчезли простои на переналадке автомата. Стало быть, производительность станка возросла еще больше.

Можно успокоиться? Ничуть не бывало. Рационализаторы забрались в самое сердце автомата. Они начали усовершенствовать механизм формовки электрода. Достигнуто новое повышение производительности. Теперь они делают за 6 часов уже по 25 наплавок. Отметим, что ни на одном предприятии страны эти автоматы не имеют такой высокой производительности.

Рационализаторы продолжают улучшать конструкцию автоматов, и, видимо, скоро наступит время, когда изобретатель инженер Петров, создавший этот автомат, не узнает свою конструкцию.

Одновременно с улучшением конструкции рационализаторы решили еще одну очень важную в экономическом отношении проблему. Автомат предназначен для наплавки сверхтвердым сплавом новых, укороченных бил. А старые билы? Горы стальных деталей валяются на свалке! Нельзя ли старые, изношенные до предела билы воскресить, заставить снова работать на пользу человеку?

Оказывается, если подумать, и это можно решить. Сейчас усовершенствованный автомат успешно наплавляет старые билы. Если раньше деталь жила в работе 5 дней и уходила в лом, то сейчас она проходит множество рабочих циклов по 15—20 дней.

Каковы же общие результаты творческого содружества новаторов Хвостова и Немнонова? Во-первых, усовершенствован высокопроизводительный сварочный автомат. Во-вторых, вместо 30 тысяч бил, сейчас предприятие расходует всего около 10 тысяч деталей. Предприятие получило свыше миллиона рублей прямой экономии в год.

Вот что могут сделать два неугомонных, ищущих рационализатора. Недаром девизом многих новаторов стали слова: «Хороша машина, но если подумать...».

Да, если подумать, многое можно сделать для своей Родины.

В. Гусев.

Сегодня — День металлурга

Специализировать литейное производство

Литейщики завода тяжелого машиностроения уделяют большое внимание внедрению новых высокопроизводительных технологических процессов и более совершенного оборудования, что позволяет из года в год наращивать мощности.

В литейном производстве нашли применение машинная формовка и кокильное литье, быстро сохнущие формовочные и стержневые смеси. Вагранки переведены на горячее дутье. Ведутся работы по дальнейшему расширению выпуска и применению высокопрочного чугуна взамен стали.

Проведен и целый ряд других мероприятий, свидетельствующих о технической зрелости рабочих и инженерно-технических работников, активно подхватывающих технические новшества.

Однако то, что достигнуто, не дает нужных результатов из-за общего низкого уровня механизации литейного производства на нашем заводе.

У нас очень велика трудоемкость изготовляемой тонны литья, большие убытки от брака.

С каждым годом доля литья в машиностроении увеличивается. Поэтому на июньском Пленуме ЦК КПСС особенно подчеркивалась необходимость серьезно взяться за перестройку литейного производства, которое сильно отстает от механообработки. Чтобы быстрее преодолеть это отставание, необходимо в каждом экономическом районе иметь централизованное литейное производство. При этих условиях создадутся лучшие условия для комплексной механизации всех трудоемких процессов.

По этому пути идут московский, свердловский и другие совнархозы. Увеличивая мощности специализированных литейных цехов, они уменьшают количество мелких, малорентабельных цехов.

Необходимость и реальная возможность в проведении такой технической политики имеется в Куйбышевском экономическом районе.

Начинать эту работу, по нашему мнению, следует с организации кустовых баз по производству литья на первых порах преимущественно в масштабе городов экономического района. В Сызрани, например, имеется немало цехов и мастерских, занимающихся выпуском литья из черных и цветных металлов в основном для собственных нужд.

В большинстве литейных цехов приготовление формовочных составов, формовка, заливка, выбивка и очистка литья производятся вручную с затратой большого количества физического труда.

На всех заводах отсутствуют склады шихтовых и формовочных материалов. Заготовка и доставка их ведется вручную.

Такое же положение и с цветным литьем. Каждый завод старается иметь свой литейный цех для удовлетворения ремонтных нужд. Так как эти цехи карликовые, то литье в них ведется по примитивной технологии. Отсюда большая потеря цветного металла, высокая себестоимость.

Такое положение сложилось в результате длительного существования ведомственных барьеров. С перестройкой управления создались условия для устранения этих недостатков. Будет целесообразно, если в Сызрани из всех существующих цехов оставят только три.

После механизации эти цехи смогут давать литья больше, чем все существующие сейчас. Остав-

(Окончание на 2-й стр.).

Выдающиеся достижения Советской авиации

13 июля 1959 года летчик подполковник В. П. Смирнов на самолете РВ с двумя турбореактивными двигателями достиг в полете высоты 20300 метров с коммерческим грузом на борту самолета одна тонна.

14 июля 1959 года инженер-летчик майор В. С. Ильюшин на самолете Т-31 с одним турбореактивным двигателем достиг в полете высоты 28.760 метров.

Материалы по обоим полетам авиационной спортивной комиссией Центрального аэроклуба СССР направляются в международную авиационную федерацию (ФАИ) для утверждения их в качестве мировых рекордов. (ТАСС).

Панорамное кино на Украине

КИЕВ. 18 июля. (ТАСС) Марку киевского завода «Кинодеталь» можно увидеть на аппаратуре кинопанорамных театров Москвы, Киева. С помощью кинопроекторов, изготовленных киевлянами, демонстрировались фильмы на Всемирной выставке в Брюсселе.

В настоящее время коллектив завода закончил изготовление еще двух более усовершенствованных комплектов проекционной аппаратуры для новых кинопанорам, создаваемых в республике.

Ко Дню шахтера новый кинопанорамный театр открывается в Сталино. Ведется строительство панорамного кинотеатра в центре Днепропетровска и в Одессе. В столице Украины к 1962 году намечено открыть еще один кинопанорамный театр на 4 тысячи зрителей.

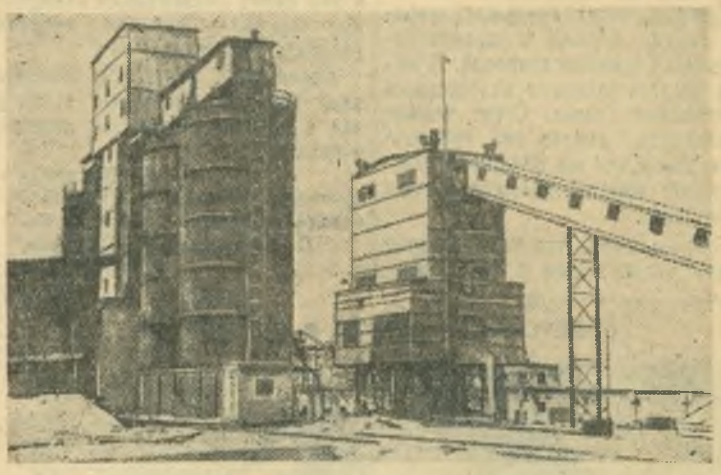
Автоматизированный завод

Скоро вступит в строй действующих предприятий Сызрани первенец семилетки — автоматизированный бетоно-растворный завод, подобных которому не было в Куйбышевском совнархозе.

Все процессы: разгрузка цемента из железнодорожных вагонов любого типа, подача песка, щебня, цемента в смесительное отделение — осуществляются механизмами. Приготовление раствора и бетона будет полностью автоматизировано.

Дозировочные механизмы управляются посредством пневматических и автоматических приборов с пульта управления.

В комплекс завода входят смесительное отделение, склады цемента, песка и щебня, помещение для подогрева в зимнее время инертных материалов, компрессорная установка, электроподстанция. При этом складские работы также механизированы. С этой целью установлены транспортеры для подачи материалов.



Завод будут обслуживать одиннадцать операторов, прошедших специальную практику.

Производительность завода — 100 тысяч кубометров бетона и 40 тысяч кубометров раствора в год.

Хорошо работали на сооружении автоматизированного завода электромонтажники участков Кащеева, бригады монтажников Петра Селиванова, плотников Тимофея Труфанова, бетонщиков Екатерины Дэрр и других.

НА СНИМКЕ: новый автоматизированный завод по производству бетона и раствора.

Текст и фото **Н. Николаева.**

Специализировать литейное производство

(Окончание. Начало на 1-й стр.).

шиеся цехи необходимо специализировать на выпуске отдельных видов литья. Цех завода тяжелого машиностроения с его крупными мостовыми кранами надо специализировать на выпуске крупного и среднего литья. Цех комбайнового завода, имеющий литейный конвейер, и участок прецезионного (точного) литья специализировать на мелкой продукции. Литейный цех ремонтно-механического завода превратить в цех стального литья мелкого развеса.

Это на первых порах. В дальнейшем необходимо создавать специализированные литейные заводы, выпускающие продукцию для всего экономического района или даже нескольких совнархозов. Но как ни странно, технический отдел Куйбышевского совнархоза и проектные организации, занимаясь созданием проектов реконструкции предприятий, подходят к этому делу по старым меркам.

Так, Московский институт «Гипротяжмаш» разрабатывает проект реконструкции нашего завода. При этом предусматривается строительство сталелитейного, модельного, кузнечно-прессового и термического цехов. Мощности их почему-то рассчитываются только для одного завода. Другая проектная организация намечает строительство таких же цехов и чугуно-литейного цеха на Ставропольском заводе «Волгоцемтяжмаш».

Такая практика, когда на каждом заводе создается своя металлургическая база, осуждена жизнью.

Поэтому правильно будет, если в области строить литейные цехи не на каждом предприятии, а создать полнокровные заводы, которые бы поставляли продукцию не только для предприятий нашего экономического района, но и соседних.

Это выгодно во всех отношениях, как с точки зрения механизации литейного производства, так и уменьшения затрат на эксплуатационные нужды.

Концентрация производства на специализированных заводах дает возможность лучше использовать кадры специалистов-литейщиков.

Руководству совнархоза следовало бы рассмотреть эти вопросы и принять по ним свое решение.

И. Петров,
главный металлург завода тяжелого машиностроения.

За боевую, конкретную агитацию

БЛИЖЕ К ЖИЗНИ

Решения июньского Пленума Центрального Комитета родной Коммунистической партии зовут нас вперед, указывают пути развития технического прогресса, будят творческую мысль.

Мы читали документы Пленума, но хотим глубже изучить их, чтобы яснее представить себе, что следует делать каждому из нас, определить свое место в общей борьбе за внедрение новой техники, передовых прогрессивных методов труда.

Думается, в этом нам могут помочь агитаторы. Ведь в товарищеской беседе можно поговорить по душам, высказать свои мысли, предложения и потом сообща выполнить намеченное.

А потолковать нам есть о чем. Скажем к примеру об однотонном вибраторе, установленном в большом пролете цеха. Бетон к нему подается в «лодке» (ящике) с помощью мостового крана. На это уходит очень много времени. Вот если бы применялся бетонораздатчик, тогда трудовые затраты стали меньше и производительность заметно возросла. В малом пролете работают маломощные однотонные краны. Стоит только установить вместо них трехтонные, как с тех же площадей можно будет намного увеличить съем продукции.

Только жаль, что за последнее время мы не видим у себя агитатора тов. Рябцева. Не выступают с политическими докладами в цехе и директор завода сборного железобетона тов. Обухов, главный инженер тов. Сергеев и другие руководители.

Хотели было написать о наших думах, предложениях и критических замечаниях в стенную газету, но она почему-то не выпускается.

Наглядная агитация тоже должна, по-нашему мнению, отражать задачи сегодняшнего дня. Нельзя сказать, что ее в цехе совсем нет. Только уж очень она какая-то однобокая. Приведем примеры. «Каждый должен стать рационализатором» — призывает один лозунг, «Равняйтесь по передовым рационализаторам», — гласит другой, «Рационализаторы завода! Вносите рационализаторские предложения», — говорится в третьем.

На наш взгляд, если уж говорить в наглядной агитации о рационализации, надо бы ставить в ней перед коллективом конкретные задачи — над чем следует работать. Но таких нет.

Кроме того, лозунги и плакаты надо вовремя обновлять, а то у нас в цехе они висят по полгода и больше.

С. Визитиу,
бригадир бетонщиков цеха № 1 завода сборного железобетона;
П. Карсунцев, А. Салимов,
бетонщики.

СОВЕТСКАЯ ВЫСТАВКА В НЬЮ-ЙОРКЕ.

НА СНИМКЕ: в центральном зале.
Фото специального фотокорреспондента ТАСС В. Егорова.

Какой вклад внесли вы в фонд семилетки?

На этот вопрос редакции «Красный Октябрь» ответили:

Н. С. ВОЛКОВ, начальник бюро технического контроля цеха № 16 комбайнового завода.

После токарной обработки на винтах остаются заусенцы. Они мешают точному примыканию головки винта к детали. Устраняют заусенцы обычно две—три работницы. Это малопроизводительный труд.

Сейчас мы изготавливаем приспособление, которое позволит снимать заусенцы на резьбонакатном станке. Устройство этого приспособления очень простое: на металлическую пластинку прикрепляется маленький резец, который в процессе накатки резьбы будет снимать заусенцы.

Внедрение этого предложения в производство позволит значительно сократить сроки обработки винтов и улучшит качество.

Другое мое предложение уже внедрено в производство. Из литейного цеха к нам для механической обработки поступают в большом количестве детали (ролики ленточного транспортера). Их необходимо обработать на токарных станках до определенного размера. В процессе обработки деталей часто на их поверхности обнаруживались трещины. Такие детали мы браковали и отправляли назад, в литейный цех, на переплавку.

Вторичную переплавку проходили более тысячи деталей. С этим нельзя было примириться. Мы стали искать выход. Я предложил заваривать эти трещины дуговой электросваркой с внутренней стороны без зачистки шва. Таким образом, мы ликвидировали брак. Внедрение в производство этого предложения позволит экономить около 20 тысяч рублей в год.

С. С. БУЛУШЕВ, токарь цеха № 15 комбайнового завода.

Валики различного назначения, токари закрепляют хомутиками. Эта работа требует большой затраты времени. Мною было предложено заменить хомутики специальным приспособлением, которое одновременно и закрепляет деталь и центрует ее на станке.

А вот другое предложение.

На токарных станках мы подрезали по размерам каждый валик в отдельности. Операция трудоемкая. Я предложил приспособление в виде кассеты, в которую сразу закладывается по 15—20 деталей. Это приспособление ускорило время изготовления деталей и облегчило труд токаря. Производительность труда на этой операции увеличилась в 4—5 раз.

Долгое время в нашем цехе простаивали гидрокопировальные токарные полуавтоматы. В дни работы Пленума ЦК КПСС я решил освоить их работу. Станки эти очень производительны и легко управляемы. На них сейчас изготовляются детали к новой машине ППВ-1,6, которая запущена в серийное производство. Свой опыт я передаю другим токарям.

Инициативы много, но...

Клуб имени Варламова при железнодорожном депо станции Сызрань 2-я — излюбленное место отдыха трудящихся. Каждый вечер сюда собираются сотни рабочих — железнодорожников, жителей прилегающих улиц с надеждой посмотреть кино или концерт художественной самодеятельности, посетить агитпункт или послушать лекцию. Да мало ли интересного может быть в подлинном очаге массово-политической работы!

Нельзя сказать, что клуб имени Варламова не оправдывает этих надежд. Здесь регулярно демонстрируются кинофильмы, работают кружки художественной самодеятельности, есть и агитпункт.

При входе в клуб каждый обратит внимание и прочитает пламенные призывы Обращения июньского Пленума ЦК КПСС.

Рядом находятся красочно оформленные транспаранты, говорящие о том, что значит одна минута семилетки. Огромные стенды, вывешенные в фойе, рассказывают о великих предначертаниях семилетки, о росте производства химической промышленности, о строительстве и электрификации железных дорог и т. д. В диаграммах даны показатели работы паровозного депо. Все это не только бросается в глаза, но и запоминается.

Но пройдем дальше в агитпункт. У барьера, где ведет выдачу книг библиотекарь Любовь Нагорнова, газетная и журнальная витрины с материалами месячной давности.

— Еще не успели заменить,— объясняет директор клуба С. Ф. Пятаев.

И не только в этом отстает тов. Пятаев. До работы Пленума и особенно после него среди железнодорожников развернулось широкое социалистическое соревнование за успешное выполнение производственных заданий, началась упорная борьба за право называться бригадами коммунистического труда.

— О, у нас есть такие бригады, есть прекрасные ударники семилетки. Мы их обязательно покажем... только вот руки никак до этого не доходят, — снова оправдывается тов. Пятаев.

Большую роль в пропаганде решений Пленума ЦК КПСС могут сыграть лекции, доклады, беседы. Но в клубе не оказалось даже плана лекционной работы. По итогам Пленума прочитано только две лекции: одна для рабочих депо и вторая — для пенсионеров.

Среди членов художественной самодеятельности клуба немало одаренной молодежи, умелых исполнителей песен, плясок, любителей сцены. Ценная идея родилась в коллективе: создать народный театр. Замысел нашел горячую поддержку, но беда в том, что он слабо претворяется в жизнь.

Первым в городе клуб имени Варламова подхватил почин передовых учреждений культуры страны по созданию университетов культуры. Общественность активно откликнулась на эту инициативу. Многие молодые сызранцы изъявили желание посещать университет, подали заявления. Но и это благое намерение культработников пока что осталось только намерением, и университет работу не начал.

Клуб имени Варламова располагает богатыми возможностями для того, чтобы широко разнообразить формы массово-политической работы. Почему бы, например, не организовать выпуск световых газет, устных журналов «Хочу все знать», «Вас это тоже касается», «Новости недели» и др. Почему не проводить вечера членов бригад коммунистического труда, встречи с ударниками семилетки?

Много форм массово-политической работы вызвано к жизни в последнее время. Правлению клуба и его председателю тов. Пятаеву следует их умело использовать в практической работе.

Ф. Конопля.

II ПЛЕНУМ ВЦСПС

16 июля в колонном зале Дома Союзов открылся второй Пленум ВЦСПС. В нем принимают участие руководящие работники профессиональных союзов, профсоюзные активисты, новаторы производства, представители совнархозов и предприятий.

На обсуждение Пленума поставлены вопросы: об итогах июньского Пленума ЦК КПСС и задачах профсоюзов по развертыванию социалистического соревнования за досрочное выполнение семилетнего плана, за технический прогресс во всех отраслях народного хозяйства, за дальнейшее повышение производительности труда, улучшение качества и снижение себестоимости продукции, о мерах по улучшению воспитательной и культурно-просветительной работы профсоюзов.

С докладом по первому вопросу выступил председатель ВЦСПС В. В. Гришин.

По докладу развернулись прения.

(ТАСС).

По пути комплексной механизации

— Вот, — обратился начальник литейного цеха комбайнового завода Вениамин Михайлович Захаров к председателю рабочего комитета Василию Арсентьевичу Михайлову, передавая ему лист бумаги, исписанный мелким, убористым почерком, — думаю, что для дальнейшей механизации нашего производства непременно надо выполнить эти мероприятия. Только прежде с рабочими нужно посоветоваться.

Такой уж порядок у литейщиков, что делают они все сообща, намечают, обдумывают, а потом претворяют в жизнь. Литейщики собственными силами стремятся облегчить свой труд, повысить его производительность, осуществить главную задачу — комплексную механизацию всего производства.

— Что собою представлял наш цех несколько лет назад, — рассказывает тов. Захаров. — Рабочих в нем насчитывалось около 40 человек, литья он давал 20—25 тонн в месяц, а себестоимость каждой тонны доходила до 2.800 рублей. А теперь? Посмотрите....

Здание цеха вдоль и поперек перепоясано ленточными транспортерами, монорельсами, подвесными дорогами, тут и там действуют вертикальные грузоподъемники, тельферы. Почти не видно людей.

И странно, что среди шума и грохота механизмов, горячих, ярких брызг чугуна, не ощущается особой жары, духоты и пыли: мощные вытяжные трубы и вентиляторы делают воздух чистым, охлаждают его.

Большие работы по механизации производства в цехе проведены после исторических решений XXI съезда КПСС, а наибольший размах получили в дни подготовки к июньскому Пленуму ЦК КПСС. По инициативе командиров производства, при активном участии всех литейщиков в основном своими силами был удлинен путь подъема шихтовых материалов и этим устранена ручная подноска шихты на расстояние 6 метров. На 2,5 метра удлинен монорельс на заливной площадке, что дало возможность двум заливщикам без помех работать одновременно. Раньше сухой песок для стержневого участка за 40 метров доставлялся на носилках вручную. Теперь здесь установлен ленточный транспортер.

В период работы Пленума ЦК КПСС среди участков и бригад развернулось соревнование за право называться коллективами коммунистического труда. Инициатором выступил обрубочный участок, а бригаду, первой принявшую на себя высокий долг трудиться и жить по-коммунистически, возглавил коммунист Василий Кузьмич Воропинов. Трудным было положение на этом участке. Как правило, здесь литье оставалось необработанным, допускался большой брак. Дружно взялись за дело обрубщики. Начали они с уплотнения рабочего времени, улучшили технику безопасности. У одного из наждаков электромотор заменили более мощным, увеличили обороты, что повысило производительность труда.

В результате коллектив участка добился резкого увеличения производительности труда и ознаменовал июньский Пленум ЦК КПСС выполнением месячного задания на 106,5 процента, дал экономии около 2000 рублей, снизил брак более чем на 4 процента против планового.

Внедрение комплексной механизации не только облегчило труд, но и резко увеличило выпуск продукции. Сейчас в среднем в месяц выдается по 350 тонн литья, причем себестоимость каждой тонны снизилась до 1400 рублей.

— Но на этом мы не остановимся, — говорит начальник цеха. — В 1959—60 годах мы закончим полную комплексную механизацию всего производства. Для этого механизируем вывозку шлака из-под вагранки и приготовление глины, изготовим подвесную дорогу для транспортировки литья от голтовочных барабанов к дробеструйке и наждакам. Будет изготовлен ленточный передвижной транспортер для погрузки литья на автомашины из приемочного отделения, закольцуем и продлим монорельс на территорию двора для отгрузки шлака.

Над осуществлением этих мероприятий и трудятся сейчас литейщики. Это позволит им увеличить выпуск продукции до 400 тонн в месяц и значительно снизить ее себестоимость.

Ф. Ковальчук.

НА СНИМКЕ: учащиеся 9 класса 22-й школы (Кашпирудник) ведут кладку стен двухквартирного жилого дома.

Навстречу новому учебному году

Давно закончились экзамены, опустели классы. Но жизнь в школах не замерла. Сейчас здесь хозяйничают каменщики, маляры, плотники. Идет подготовка к новому учебному году.

В отличие от прежних лет подготовка к новому учебному году в этом году тесно связана с перестройкой сети школ в соответствии с законом об укреплении связи школ с жизнью, производством. Многие школы производят ремонт своими силами. Учащиеся красят полы, парты, белят стены, ремонтируют парты. С большим подъемом работают они на строительстве школьных мастерских.

Наш корреспондент обратился к ряду директоров школ и преподавателей производственного обучения с просьбой рассказать, как идет подготовка к новому учебному году. Вот что они рассказали.

Мастерские вступят в строй

☆

К. КОЛОДОВ,
преподаватель производственного обучения школы № 9.

☆

Коллектив нашей школы активно готовится к новому учебному году. Сейчас у нас самая напряженная пора: мы решили как можно скорее ввести в эксплуатацию учебные мастерские. Работа идет полным ходом. Первая очередь — столярная мастерская уже построена, сдана под отделку.

Скоро сдадим и вторую очередь. Усиленными темпами идет кирпичная кладка стен. Через неделю начнем укладывать потолочные перекрытия.

Все работы, начиная с рытья котлована под фундамент и кончая внутренней отделкой, выполняют учащиеся. Ребята работают на стройке с большим интересом. Еще не было такого случая, чтобы кто-нибудь из них не выполнил положенной нормы. Многие старшеклассники неплохо освоили профессии каменщиков, штукатуров, маляров. В числе лучших, наиболее старательных и трудолюбивых следует отметить Виталия Колосова, Евгения Федотова, Лидию Москаеву, Галину Симонову, Ирину Марцинину, Александру Захарьеву.

Еще мне хочется сказать несколько слов о наших шефах. Очень хорошо помогают строители треста № 4. Малейшую нашу просьбу они не оставляют без внимания. А вот на работников горпромкомбината (директор тов. Корчажкин) мы крепко обижаемся. Целых два месяца делали они нам ящики для раствора. Сейчас нам тормозят дело сварочные работы. Из-за них откладывается монтаж сети парового отопления. А тов. Корчажкин каждый день обещает: «Поможем, поможем!», но ничего не делает.

Ученики на ремонте

☆

В. ЕГОРОВ,
директор школы № 14.

☆

Недавно мы подсчитали свои ресурсы и удивились: на ремонте школы уже сэкономлено 11 тысяч рублей. А раньше еле-еле в норму укладывались.

Как же нам удалось сберечь такие средства?

Дело в том, что в нашей школе отказались от посторонних услуг и весь ремонт производится собственными силами.

У нас организована специальная ученическая строительная бригада. В нее входят в основном старшеклассники. Ребята добросовестно, с чувством ответственности подошли к важному поручению, и дело у них подвигается хорошо.

Во многих классных комнатах уже покрашены полы, парты, панели. Мы отказались от традиционной черной краски и парты окрасили в светлые тона. Классные комнаты выглядят празднично. Мы полагаем, что ребята станут теперь аккуратнее, больше будут стремиться к чистоте, порядку.

Ремонт школы приближается к концу. Очень хорошо работают девятиклассники Виктор Барышев, Александр Арефьев, Лидия Логинова, Ира Короткова, Вера Титова, Нина Негина и другие. Ребята торопятся скорее закончить ремонт. Это понятно: самые лучшие из них получат премии — путевки на экскурсию в Москву, Ленинград.

Будет школьный стадион

☆

Д. РОМАНОВ,
директор школы № 26.

☆

К началу нового учебного года у нас откроется прекрасный спортивный городок... В нем оборудованы футбольная, волейбольная, баскетбольная, городошная площадки. Заканчивается устройство площадок для игр, метания диска, толкания ядра и для прыжков в высоту и длину. Отремонтировано 100 парт, покрыты клеевыми красками стены и панели — всего свыше 1000 квадратных метров. Благоустраивается территория вокруг школы, подъезды к ней. Всего не перечислишь...

Много внимания уделяем мы созданию новых учебных кабинетов. Так, например, к новому учебному году намечаем открыть два из них: автодела и домоводства. Школой приобретены учебные разрезы важнейших узлов автомобиля (мотора, рулевого управления, переднего и заднего мостов). Имеется также полный набор плакатов по автоделу.

Хорошо помогают нам наши шефы — работники ремонтно-механического завода. Они сделали капитальный ремонт учебного автомобиля ГАЗ-51, а сейчас оборудуют кабину шофера вторым рулевым управлением. Таким образом, наши школьники будут иметь полную возможность научиться управлять автомобилем.

Хуже получается с организацией кабинета домоводства. Заведующий гороно тов. Иваняков обещал нам выделить две швейные машины, но пока дальше слов дело не идет. Как только поступят швейные машины, вопрос с открытием кабинета домоводства будет решен.

КНИЖНЫЙ БАЗАР

Недавно по инициативе комитета ВЛКСМ на комбайновом заводе был организован книжный базар.

Большим спросом у рабочих, служащих, инженерно-технических работников пользовались произведения классиков русской литературы и советских писателей, книги для детей, техническая и научная литература.

Всего было продано около 200 книг на сумму более 1300 рублей.

В. Антипов,
секретарь комитета ВЛКСМ.

На страже здоровья

НА СНИМКЕ: сложная операция.

В залитую светом приемную вошел молодой человек с большим букетом цветов.

— Мне доктора, — робко обращается он к молоденькой девушке в белом халате. — Я...

Не успел он договорить, как на пороге появилась стройная женщина. Молодой человек протянул ей букет.

— Огромное вам спасибо, — взволнованно проговорил он. — Вы спасли для меня самое дорогое — семью.

Такие сцены нередко можно наблюдать в приемной роддома № 1. Умелый и опытный коллектив врачей, медицинских сестер, нянь и технических работников трудится здесь. Его возглавляет заслуженный врач РСФСР коммунист Галина Павловна Рухлядева.

За двадцать пять лет своей работы Галина Павловна сохранила жизнь и здоровье сотням женщин и детей, внесла радость и счастье не в одну семью. Немало также опытных и знающих работников сумела она воспитать. И в том, что в больнице, которой она руководит, идет добрая слава, ее большая заслуга.

Около двадцати лет отдала благородному делу охраны детства и материнства, борьбе за здоровье советских женщин и В. Т. Келембет. Днем и ночью ее можно видеть в отделении, у койки больной, у операционного стола.

Также самоотверженно трудится и заведующая родильным отделением В. Г. Тарабукина, умная и чуткая женщина, знающий и опытный специалист.

С благодарностью отзываются женщины об этих людях, покидая стены больницы. Не раз в трудную минуту на помощь им приходили здесь врачи, заботливые медицинские сестры Семенютова, Козлова, санитарки Чумакова, Богатова и другие.

Наш спецкор Фома Зацепа проводит смотр механизации

Железная арба

Побывал недавно в пятом цехе завода тяжелого машиностроения. Ничего не скажешь — чудо цех! Есть размах! От гигантских станков дух захватывает.

Засмотрелся я на громадные мостовые краны, которые вверху ползают, и... споткнулся. Смотрю под ноги — рельсы. А на рельсах огромная неуклюжая тележка.

Подъехал кран и опустил на нее тяжеленную деталь. К тележке подошли четверо рабочих и... ну толкать ее сзади. А она, эта тяжеленная железная арба ни с места. Тогда один из толкающих кричит:

— Раз-два... взяли, еще сунули...

Другой вторит:

— Эй, ухнем!

Наконец, железная арба тронулась с места.

Немного истории: о механизированном внутрицеховом транспорте в пятом цехе разговаривают больше трех лет. Проект тележки составляли год. Уже полтора месяца идет изготовление самодвижущейся тележки. А конца не видно...

С приветом — **Фома.**

Дры — ры, дры — ры...

— Дры — ры... Дры — ры... Щупленький слесарь положил на верстак огромный напильник, вытер вспотевший лоб. Потрогал

пальцем литой зуб, недовольно крякнул: «Не поддается проклятый!».

И снова на весь цех гремит напильник по твердой стали: «Дры — ры!».

Гора необработанных деталей не убавляется, а, наоборот, растет—разве угонишься с напильником за станком!

Мается слесарь и думает: «Вариаторы — срочный заказ. Без них прицепные комбайны не переоборудуешь в самоходные. В деревне хлеба созрели, жатва начинается! Надо спешить».

Слесарь изо всех сил налегает на напильник. Вдруг его рука срывается и на суставах появляется ссадина.

Чертыхаясь, слесарь изо всех сил дует на зашибленное место.

Осваивая новую продукцию, добрые люди сразу же думают о механизации, автоматизации, по-новому налаживают производство. Так и надо, еще прадеды советовали: не лейте молодое вино в старые меха. А у нас понадеялись на напильник. Не продумали как следует и приходится затачивать радиусы вручную. Эх, и живуча матушка-старинка!

И о чем только думают главный технолог завода Александр Георгиевич Меунаргия и начальник БРИЗа Василий Иванович Грачев? Своей армии технологов, рационализаторов не подали они до сих пор громкой команды «В ружье!».

— Дры — ры, дры — ры...

Слова и дела

УЗНАЛ Фома Зацепа, что на кожевенном заводе не все благополучно с механизацией и не поверил

— Не может быть! Ведь они еще более года назад в дубильном цехе установили электротельфер. Есть у них кое-что и другое. Нет, тут что-то не так. Пойду, сам посмотрю.

На заводе Фома встретился с председателем завкома Сорокиным.

— Интересуетесь механизацией? Этот вопрос у нас на должной высоте... Профсоюзное собрание провели, где обсудили состояние механизации, специальный номер стенгазеты выпустили...

Фома доволен: вынул свой корреспондентский блокнот, стал записывать.

— А как электротельфер, работает? Слышал я — хорошая это штука. Вместо трех часов работы вручную, он за десять минут может вынуть кожи из чанов.

Сорокин сокрушенно вздохнул и произнес:

— Мы стараемся... Все силы бросили на механизацию, чтобы, так сказать, полностью ликвидировать ручной труд. Но... и Москва не сразу строилась.

Дальше—больше. Стало ясно, что председатель месткома занимается вопросами внедрения новой техники спустя рукава. Решил Фома побеседовать с людьми, непосредственно отвечающими за техническое руководство. Обратился он к главному механику Барабину.

— Никакого БРИЗ'а у нас нет,—добродушно объяснял Барабин. — Есть научно-техническое общество. Кажется, есть и члены. А председателем общества, по-моему, главный инженер. Впрочем, точно не скажу.

Не смущаясь под насмешливым взглядом Фомы, Барабин бодро продолжал:

— Вопросы технического прогресса не терпят косности и формализма. Они должны решаться по-деловому, оперативно...

— Вот это правильно, — согласился Фома. — Сколько же у вас в этом году подано рационализаторских предложений?

Барабин тяжко вздохнул:

— Не знаю.

Главный инженер Строкин подтвердил:

—Правильно, никакого БРИЗ'а у нас нет. А научно-техническое общество по существу не работает, все равно что и его нет. Рационализаторов на заводе шесть человек. Но с ними некому заниматься. Единственное в этом году рацпредложение по механизации внес Марков. Он предложил механизировать процесс обработки кожи.

Видя, что Фома что-то записывает, Строкин огорченно сказал:

— Учтите, предложение еще не внедрено, хотя и давно подано. Нет уголков. Кроме того, из-за этих злосчастных уголков и швеллеров до сего времени не механизирована уборка отходов из цехов.

— Наша вина в этом, каемся, руки не дошли, — снова вступает в разговор Барабин.—Но повинную голову и мечь не сечет. А что касается другой механизации — нашей вины в том нет, что она не внедрена. Простаивает большой компрессор — кабеля нет, да и трансформатор наш не осилит. Не работает машина для съемки шерсти—места для нее нет. Не механизирована подача известкового молока к чанам — леса нет. Бездействует электротельфер — нет двухмиллиметровой листовой меди. А в совнархозе просим—просим, не дают и даже не обещают.

В это время, словно в насмешку, из какого-то цеха послышались слова задорной песенки:

Кто весел, тот смеется,
Кто хочет, тот добьется.
Кто ищет, тот всегда найдет...

— В песнях-то всегда все просто и легко дается, а тут вот попробуй, поищи да добейся, — развели руками «главные». — А петь, это каждый сумеет.

— Да это они не вам поют,— заметил Фома, — это же они себя подбадривают: вручную-то шерсть сушить тяжеловато.

В лагере трудолюбивых

Высокие деревья со всех сторон окружают два просторных здания. В них разместился пионерский лагерь школы - интерната.

Давайте взглянем, как отдыхают ребята, что интересного в их жизни.

Мы в большой, светлой комнате. Сразу видим, что ее обитатели любят чистоту, порядок. Полы хорошо промыты, аккуратно заправлены койки, на тумбочках букеты полевых цветов.

Не без гордости ребята говорят, что все дела по уборке комнат они выполняют сами.

Обязанности в лагере распределены так: из трех отрядов каждый по очереди два дня в неделю занимается внутрихозяйственными делами, а два других работают в поле.

Дежурный отряд обеспечивает водой кухню, жилые корпуса. Вода здесь родниковая: прохладная, чистая, как слеза, и совсем рядом—метрах в десяти от кухни. Но дело не в расстоянии. Главное, ребята неленивы, и старший повар тетя Аня очень довольна своими помощниками...

На склоне холма, одетого лесом и кустарником, двое мальчишек собирают валежник, кладут на повозку. Юлий Тарханов и Андрюша Лапин выполняют важное поручение: завтра в лагере торжественный костер, а сухие дрова дают жаркое пламя.

Трудовой день в разгаре. Вот у ручья хлопочет Женя Абдрашитов. Он качает воду ручной помпой. Вода, изгибая длинный пожарный рукав, бежит к вырытой в земле ямке. Оттуда ребята вычерпывают ее ведрами, носят на огород. Знойное солнце высушило землю, а без влаги капуста, помидоры, морковь плохо растут. Ребята привыкли собирать большой урожай овощей.

Много труда и заботы отдают обитатели лагеря молодому саду. Шутка ли — одних яблонь 115 штук!

И. Степанов.

В блокнот любознательных

Чувство обоняния развито у человека очень высоко. Вместе с тем у людей легко вырабатывается привычка даже к резким, острым запахам, ибо на длительное раздражение орган обоняния отвечает притуплением чувствительности. Вот почему, часами находясь в загрязненной атмосфере, например, в прокуренной комнате, люди перестают ощущать неприятные запахи. Почаще проветривайте комнату, не полагаясь на свои ощущения!

Фонтаном двухметровой высоты может бить кровь из порезанной крупной артерии. А если кровь выбрасывается в артерии из сердца с такой силой, естественно, что остановить артериальное кровотечение трудно и наложение простой повязки не помогает. Необходимо зажать артерию выше места ранения жгутом.

Самая высокая температура воздуха на земном шаре отмечалась в Ливии. Температура в тени достигает там 58 градусов. Полюс холода находится в Антарктиде и в селении Оймякон (СССР). В Оймяконе была зарегистрирована температура 71 градус ниже нуля, а в Антарктиде на станции Восток — 87,4 градуса ниже нуля.

Самые сухие места в мире находятся в районе Вади-Хальфа в Судане и в пустыне Атакаме в Чили. В районе Вади-Хальфа осадки составляют один миллиметр за три года, а в пустыне Атакама — один миллиметр ежегодно.

Клубни картофеля могут быть загрязнены микробами и яйцами глистов. На 100 клубнях картофеля находили в среднем 10 яиц глистов. Особенно велика загрязненность картофеля, если огород удобряют содержимым выгребных ям и уборных. Поэтому перед тем, как очистить картофель, его следует тщательно мыть. Нельзя в кошелку с картофелем класть другие пищевые продукты, особенно незавернутый хлеб.

Редактор А. Г. БЕКАСОВ.

На экранах города:

«ХУДОЖЕСТВЕННЫЙ». **«Тени ползут».** Нач. в 9, 10-50, 12-40, 2-30, 4-30, 6-20, 8-10, 10.

«ЗВЕЗДА». **«Первый экзамен».** Начало в 10, 12, 2, 4, 6, 8, 10.

ИМЕНИ ЛЕНИНСКОГО КОМСОМОЛА. **«Моя жена хочет петь».** Начало в 10-30, 12-30, 2-30, 4-30, 6-30, 8-30.

«РОДИНА». **«Морская душа».** Начало в 1-30, 3-30, 5-30, 7-30, 9-30. На сеансе в 11-30 утра **«Тревога в горах».**

СТРОЙУПРАВЛЕНИЮ № 1 СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНОГО ТРЕСТА № 4

требуются:

плотники, бетоно-монтажники, бетонщики, землекопы, каменщики, арматурщики.

Оплата труда — сдельная.

Обращаться по адресу: г. Сызрань, автобусная остановка РМЗ-1, стройуправление № 1, телефон № 2-34, отдел кадров.

ХЛЕБОПРИЕМНОМУ ПУНКТУ

требуются на постоянную работу:

электромонтеры, кочегары на зерносушилку, рабочие на комбикормовый завод, выбойщики мешкотары и разнорабочие;

на сезонную работу —

плотники.

Обращаться в отдел кадров хлебоприемного пункта.

Адрес редакции: г. Сызрань, ул. К. Маркса, 93. Телефоны отделов: партийной жизни — 2-95, культуры и быта — 2-95 (два звонка), промышленно-транспортного — 4-28, секретариата — 6-38.

ЕО03335 Сызранская типография «Красный Октябрь» — тел. 0-17. Заказ № 2868. Тираж 9.915.