

# Школьникам — производственную профессию



Чечено-Ингушская АССР. На Грозненском машиностроительном заводе «Красный молот» инженеры-технологи комсомолец Павел Митченко и Николай Дубовченко разработали новую конструкцию кольцевого сверла для высверливания крупных отверстий. Новое кольцевое сверло позволяет за один проход получать необходимое отверстие диаметром 123 миллиметра. Это новшество повысило производительность труда в 7—8 раз.

НА СНИМКЕ: один из конструкторов кольцевого сверла инженер Николай Дубовченко (справа) и председатель заводского совета ВОИР Сергей Варганин осматривают стержень после сверления отверстия кольцевым сверлом. Фотохроника ТАСС.

## В БРИГАДАХ КОМУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА

### Оправдывая высокое доверие...

Трубосварочный пех № 1. Ровно гудят направительные печи. Из их огнедышащих лаптей красными струями вылетают раскаленные полосу. Они покрываются лопатками и через подминуты выходят оттуда уже трубами. Затем их ловко перекачивают, и они идут дальше, под охлаждение. Трубы из ярко-красных становятся малиновыми, потом темнеют. Они еще очень горячи. Над ними клубится пар.

У жерла каждой печи, у каждой вальцы хлопочут люди в спецовках с синими защитными очками у козырька кепки. Они ловко подают штрипы, выхватывают раскаленные полосы из печи и направляют их под вальцы, а затем дальше. Когда присматриваешься к ним, видишь, как умно и строго рассчитаны их движения.

На одном из станков работает бригада коммунистического труда Олега Волобуева. Олег — молодой бригадир. Отец его видное лицо — главный прораб одного из крупнейших металлургических заводов Юга. Пять лет тому назад, окончив десять классов, Олег с помощью отца мог устроиться иначе. Но он решил пойти на Таганрогский металлургический завод и поступил в пех ширпотреб. Там т. Волобуев пробил недолго. Молодого человека интересовала сварка труб. И вот Олег уже в трубосварочном цехе. В течение четырех лет он прошел все стадии по обслуживанию стана.

Порой ему было очень трудно, и окружающим казалось, что Олег бросит эту работу. Но т. Волобуев был упорен и добился своего. Настойчиво и терпеливо изучал он все процессы и в конце концов стал старшим сварщиком, а затем был назначен бригадиром.

В комсомольско-молодежной бригаде Олега Волобуева работает 16 человек. Все они — хорошо знающие свое дело ребята. Старшие сварщики тт. Горбань и Дмитриев, подручный сварщика Николай Гранит, проводчик и калибровщик Виктор Трелис, правщики горячих труб Мария Иваненко и другие члены бригады работают четко, слаженно и ритмично. Своим добросовестным отношением к те-

лу они оправдывают завоеванное ими в прошлом году звание бригады коммунистического труда.

За июль бригада выдала сверх плана 14,7 тонны труб, сэкономила 14,6 тонны штрипов, сэкономила 25,3 тонны условного топлива на сумму 2,253 рубля, снизила брак на 300 килограммов. Всего за месяц бригада сэкономила 9,765 рублей.

В августе у бригады показатели несколько ниже: отремонтировался стан. Но и при этом перевод коллектив сумел перевыполнить задание. За 19 дней он выдал 4,5 тонны сверхплановых труб.

Коллектив, благодаря правильной организации труда, добился выполнения трех основных условий, необходимых для обеспечения успешной работы. Первое условие заключается в строгом соблюдении температурного режима печи. Известно, что полоса должна быть нагрета до определенной температуры за 50—90 секунд. Фокусным же бригады коммунист т. Ковалев за счет точного соблюдения температурного режима печи нагревает полосу за 50—60 секунд.

Вторым условием является уплотнение печи. Обычно в печь принято закладывать три полосы для сварки трехдюймовых труб. Бригада т. Волобуева закладывает до пяти полос и при этом работает так четко, что не допускает их перегрева.

И, наконец, третье условие. Оно заключается в безупречной работе коллектива стана. Он сократил цикл при протяжке труб и не допускает разрыва между прессами.

Если ко всему этому добавить, что в коллективе т. Волобуева сильно развито чувство взаимопомощи, то станет ясным, что при таких условиях проныры исключены. Даже в минуту коротких переделок никто не отходит от стана. Каждый рабочий всегда находится на чеку и готов помочь другому.

Бригада Олега Волобуева — передовой на заводе коллектив коммунистического труда.

**П. ВАЙНШТОК.**  
Металлургический завод.

## КОНФЕРЕНЦИЯ ПО КАЧЕСТВУ

На заводе кузнечно-прессового оборудования проведена первая техническая конференция по вопросу повышения качества выпускаемой продукции. Начальник отдела технического контроля А. Ф. Нецаев сделал подробный анализ качества машин, вскрыл недостатки. Заместитель начальни-

ка технического отдела А. И. Барвенко остановился на вопросе улучшения их конструкции. Обсуждены мероприятия по улучшению работы заготовительного участка цеха ножниц и другие.

Конференция приняла решение, направленное на всемерное улучшение качества машин.

## НЕКОТОРЫЕ ИТОГИ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ В ШКОЛАХ ГОРОДА

☆☆☆

новые формы не только учебной, но и воспитательной работы. Между учащимися и рабочими установились дружеские, деловые отношения. Рабочие стали постоянными гостями школы. Какое бы интересное мероприятие ни проходило в школе, каждый ученик-производственник приглашал своего инструктора и мастера участка. Они с удовольствием принимали эти приглашения, участвовали в различных тематических вечерах, оказывая благотворное влияние на школьников. Часты были встречи с бригадами коммунистического труда.

**ЧТО МОЖНО** сказать об итогах содружества школ и предприятий в области профессионального обучения школьников за прошедший учебный год? Итоги эти в целом, безусловно, положительные. Но вместе с тем есть и ряд недостатков. Возник и ряд проблем, требующих своего разрешения.

Необходимо, чтобы школьники осваивали только те специальности, которые необходимы данному заводу, чтобы предприятие брало на себя гарантию по трудоустройству школьников после присвоения им квалификации. Очевидно, следует сократить количество специальностей, оставить лишь ведущие, закрепить их за определенными школами и заводами, исходя из народнохозяйственного плана подготовки специалистов.

Учащиеся могут работать на заводе лишь в одну определенную смену, рабочие же трудятся в разное время суток. Поэтому практически у одного ученика бывает несколько инструкторов, а это обезличивает обучение. На качество обучения труду влияет то, что большинство инструкторов работает сдельно, что нет свободных станков, на которых ученик мог бы практиковаться независимо от своего инструктора. Необходимо выделять такие станки, не загружая их определенной плановой работой. Еще лучше выделять специальные учебные участки или даже создавать учебные цехи и переходить к коллективному методу обучения.

Особого внимания заслуживает опыт работы школы № 26 по этому методу. В прошедшем учебном году здесь было два производственных девятых класса. Один из них обучался на заводе, другой же — в школьных механических мастерских. Эти мастерские, хорошо оснащенные станками, оборудованием, стали как бы учебным цехом предприятия. Занятия здесь проводились по заводской программе. Вел обучение опытный производственник и педагог Илья Антонович Максименко. Учащиеся занимались и производственным трудом (ремонтировали школьные станки, готовили для них детали, выпускали и свою продукцию — универсальные дреберобрабатывающие станки, сконструированные в школе). В отличие же от заводских практи-

кантов, в школьных мастерских учащиеся имели возможность обучаться профессии токаря последовательно, от простого к сложному, так как не зависели от производственного плана своего инструктора. И они приобрели профессию быстрее, получили более прочные знания и навыки.

О чем говорят эти факты? Может быть, следует отказаться от профессионального обучения на заводе и перейти к такому обучению в школьных мастерских? Нет. Обучение на промышленном предприятии имеет то преимущество, что учащиеся сразу же вовлекаются в рабочий коллектив, включаются в общецеховой процесс коллективного труда. Каков же вывод? Он один: необходимо создавать на предприятиях учебные цехи и обучать в них коллективным методом.

Задача создания действенной связи между производственным обучением и преподаванием общеобразовательных наук также далеко еще не решена.

Всем преподавателям — предметникам старших классов следует хорошо изучить производство и связать данные производственного обучения с действующими учебными программами, реализовать эту связь в своей учебной и воспитательной работе.

**ВВЕДЕНИЕ** производственного обучения в школах ставит перед педагогическими коллективами задачи улучшения качества обучения и воспитания, а в связи с этим и повышения квалификации. Педагоги школ с производственным обучением должны неустанно работать на повышение уровня политехнической подготовки, над глубоким изучением технологического процесса шестифутового предприятия.

Производственное обучение в старших классах будет тем успешнее, чем лучше поставлено трудовое воспитание учащихся 1—8-х классов, поэтому трудовому воспитанию школьников должно быть уделено серьезное внимание уже с начальных классов. Нужно также уделить особое внимание преподаванию черчения, шире вводить элементы технического черчения в школьный курс, учить школьников читать чертежи.

В наступившем новом учебном году на профессиональное обучение перешла и школа № 2 имени А. П. Чехова. Постепенно на этот учебный план будут переходить и другие школы города, которые станут одиннадцатилетними. Черед педагогических коллективов стоит больше задачи. Возникает ряд серьезных задач и перед руководителями предприятий. Только совместными, объединенными усилиями эти задачи могут быть решены так, чтобы дать учащимся производственную профессию и хорошо подготовить их к производительному труду в народном хозяйстве.

**В. НОРГЛИН.**  
Заведующий городским методическим кабинетом.

НА СНИМКЕ: Илья Антонович Максименко обучает девятиклассниц, будущих токарей — универсалов Нину Мусину и Зину Василенкову операции сверления на токарном станке (мастерские средней школы № 26).  
Фото В. Норглика.



**ТАГАНРОГСКАЯ ПРАВДА**

Стр. 3, 10 сентября 1960 г.  
№ 182 (10348)