

ЗА КОММУНИСТИЧЕСКИЙ ТРУД

Орган Балаковского горкома КПСС и городского Совета депутатов трудящихся

№ 94 (5209)

Вторник, 15 мая 1962 года

Цена 2 коп.

Перед пуском гиганта химической индустрии

Горячие и решающие дни наступили на строительных площадках и в цехах сооружаемого гиганта химической индустрии — Балаковского комбината искусственного волокна. Сейчас все силы, средства, мысли, думы и чаяния многотысячного коллектива направлены на то, чтобы в оставшиеся до пуска дни завершить все работы и в намеченный срок ввести предприятие в строй действующих.

Со всех подразделений, участков, бригад и специализированных организаций ежедневно поступают радостные вести о высоком трудовом напряжении, о самоотверженности строителей и монтажников.

Между тем, на некоторых и притом решающих объектах хозяйственные руководители, партийные, профсоюзные и комсомольские организации не сумели возглавить этот трудовой подъем, а в отдельных случаях не создают необходимых условий для высокой производительности труда. В результате имеют место серьезное отставание и срыв графика ввода в действие объектов.

Недопустимое отставание создается на кислотной станции, в прядильном цехе и на комплексе кондиционеров.

Серьезную тревогу вызывает строительство водоподводящей станции, монтаж оборудования в цехе вискозы, сооружение машинно-компрессорной станции, газоочистки, подземных коммуникаций и многих других объектов, без своевременной подготовки которых не может быть введена в действие первая очередь комбината.

Виноваты, безусловно, подразделения Саратовгэсстроя, специализированные организации и их участки, но не меньше и дирекция комбината. Она обязана координировать и так организовать взаимодействие строителей и монтажников, чтобы обеспечить четкую, высокопроизводительную и качественную работу их. К сожалению, производственный и технический отделы слабо осуществляют эту свою организаторскую роль, не предъявляют высокой требовательности к исполнителям.

Хуже того, отдел оборудования дирекции, как об этом сообщает в редакцию начальник второго стройуправления Саратовгэсстроя тов. Чугуев, в результате нерационального размещения поступивших под монтаж станков создал невыносимые условия для работы отдельных участков и бригад этого управления.

До пуска первой очереди комбината осталось только 45 дней, а сделать предстоит еще много. Вот почему сейчас надо с пользой для дела использовать каждый час. Зря нельзя терять ни одной минуты. Строительство и монтаж оборудования надо вести днем и ночью. Но для этого необходимы четкость и оперативность каждого человека, каждой бригады, участка и подразделения.

Начальнику управления Саратовгэсстроя тов. Кнутахову и директору комбината тов. Замскому, их помощникам, главным инженерам и ведущим отделам надо вдумчиво расставить силы на решающих участках и организовать использование их таким образом, чтобы пустить предприятие в точно установленный срок.

В эти напряженные дни обязаны решительно улучшить свою работу и подсобные подразделения, предприятия, фабрика-кухня, столовые, буфеты, магазины, все виды транспорта.

В последнюю минуту

Вчера в Софию с ответным визитом прибыла советская партийно-правительственная делегация во главе с товарищем Н. С. Хрущевым. На аэродроме советских гостей встретили: первый секретарь Центрального Комитета Болгарской коммунистической партии Тодор Живков, председатель совета министров Антон Югов и другие руководители партии и правительства, а также многочисленные представители софийской общественности, дипломаты, болгарские и иностранные журналисты.

(ТАСС).

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ



Коллектив Московского завода малолитражных автомобилей постоянно выполняет заказы для сельского хозяйства. В сборочном цехе предприятия организован выпуск силовых агрегатов для доильных станций. До конца года здесь будет изготовлено их более шести тысяч.

На снимке: слесарь-сборщик И. Галкин готовит к сдаче очередную партию силовых агрегатов.

Фото В. Хухлаева.

Визит к болгарским друзьям

Вчера из Москвы в Софию по приглашению Центрального комитета Болгарской коммунистической партии и правительства Народной Республики Болгарии выехала с ответным визитом советская партийно-правительственная делегация.

Делегацию возглавляет Первый секретарь Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза, Председатель Совета Министров СССР тов. Н. С. Хрущев.

На Внуковском аэродроме Н. С. Хрущев и его спутников тепло проводили руководители Коммунистической партии и советского правительства, представители трудящихся Москвы, министры СССР, члены Центрального Комитета КПСС, депутаты Верховного Совета СССР, маршалы Советского Союза и другие.

На аэродроме были главы дипломатических представительств, сотрудники посольства Народной Республики Болгарии, советские и иностранные журналисты.

(ТАСС).

ДОБРЫЕ ВЕСТИ

На Московском заводе координатно-расточных станков освоен серийный выпуск сложных высокоточных универсальных агрегатов новой модели. По сравнению с предыдущей конструкцией точность обработки изделий выше.

Каждая машина оборудована экранной оптикой, увеличивающей изображение в 125 раз. Это создает большие удобства расточнику при установке нужных размеров и облегчает его труд.

На базе этой модели намечено создать координатно-расточные станки с программным управлением.

Производство сверх месячного задания начал выпускать с 12 мая Хабаровский завод отопительного оборудования.

Молодой гигант строительной индустрии, рассчитанный на обеспечение санитарно-техническим оборудованием всего жилищного строительства от Владивостока до Новосибирска наращивает темпы, повышает качество продукции.

С начала года его коллектив сумел втрое превзойти свои обязательства по выпуску сверхплановой продукции.

В Кировской области осуществляется коренная реконструкция фосфоритного рудника, расположенного на Верхнекамском месторождении. Запасы сырья здесь огромны, что позволяет в неограниченных размерах расширять производство.

Уже в текущем году предприятие даст стране более 300 тысяч тонн продукции, в том числе свыше 230 тысяч тонн высококачественной фосфоритной муки для нужд сельского хозяйства.

Реконструкция предприятия завершится в 1965 году.

(ТАСС).

Достижение сталеваров

На криворожском заводе имени В. И. Ленина бригада сталеваров Порфирия Дорошева провела вторую опытную рудную плавку. Она длилась 7 часов 40 минут вместо 13 часов 18 минут, предусмотренных графиком. Почасовая производительность агрегата увеличилась более чем на 30 тонн. Расход топлива уменьшился на 60 процентов.

Этот выдающийся успех достигнут путем применения новой, совершенной технологии, разработанной группой инженеров Днепропетровского Совнархоза.

(ТАСС).



Станция Московка — одна из лучших на Западно-Сибирской железной дороге. Коллективу этой станции за успехи, достигнутые в 4 квартале 1961 года, присуждено переходящее Красное знамя Министерства путей сообщения.

Дежурный по станции Владимир Сергеевич Дубинский занесен в книгу почета Министерства. Ему присвоено звание «лучший по профессии».

На снимке: В. С. Дубинский. Фото В. Липовского.

Второй Уралмаш в Сызрани

Завершен проект реконструкции Сызранского завода тяжелого машиностроения — одной из крупных новостроек семилетки.

Главный инженер проектного института № 1 Госстроя СССР С. П. Чабурич сообщил: одно из важнейших производств завода — металлургическое. Сталелитейный комплекс, включающий цеха крупного и мелкого литья, плавильный и термообработочный, размещается на площади около 60 тысяч квадратных метров. Кроме того, будут построены цехи: чугунолитейный, тяжелой оснастки и многие другие. По уровню механизации и автоматизации производственных процессов Сызранский завод даже превзойдет Уралмаш.

Индустриальный гигант Поволжья будет сооружаться современными индустриальными методами из крупных панелей и других щитовых железобетонных конструкций с предварительно напряженной арматурой.

(ТАСС).

Концерт в Кремле для железнодорожников

В Кремлевском Дворце съездов состоялся большой концерт для участников Всесоюзного совещания работников железнодорожного транспорта.

Концерт начался театрализованным приветствием «Слышишь, Родина, как бьются пионерские сердца» (ансамбль песни и пляски Центрального дома культуры детей железнодорожников. Художественный руководитель и дирижер заслуженный деятель искусств РСФСР С. Дунаевский, постановка танца — В. Варковичко). Тепло встретили собравшиеся выступления танцевального коллектива клуба железнодорожников станции Барабинск Западно-Сибирской магистрали (художественный руководитель В. Шербаков), мужской октет заслуженного хора «Раудам» Эстонской магистрали (руководитель — народный артист Эстонской ССР К. Лейнус), молодежный самодеятельный эстрад-

ный оркестр Дома культуры станции Свердловск (солисты — Н. Фесенко, Ю. Меншиков, Ю. Лыжов. Постановка заслуженного деятеля искусств РСФСР А. Поличкина. Руководитель и дирижер В. Турченко).

В концерте приняли участие солистки Всесоюзного радио и телевидения Е. Семенкина и А. Фролова, заслуженная артистка РСФСР М. Миронова и А. Менакер, артисты Ленинградской эстрады заслуженный артист РСФСР П. Рудаков и Б. Баринков, а также другие самодеятельные коллективы и известные артисты.

На концерте присутствовали товарищи Л. И. Брежнев, А. П. Кириленко, Ф. Р. Козлов, А. Н. Косыгин, А. И. Микоян, Н. В. Подгорный, Д. С. Полянский, Н. С. Хрущев, В. В. Гришин, П. Н. Демичев, Б. Н. Пономарев, А. Н. Шелепин. Концерт прошел с большим успехом.

За технический прогресс в промышленности и строительстве

РАЗВИВАТЬ ТВОРЧЕСКУЮ ИНИЦИАТИВУ ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ И РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

Задача решена

Долгое время на нашем заводе „узким“ местом оставалась шлифовка кулачковых валиков. Имеющиеся на вооружении токарные станки не были приспособлены для их обработки. Вручную же, путем выпиливания, удавалось изготавливать не более двух-трех валиков в смену.

Надо было срочно ликвидировать это „узкое“ место. Вместе с другими рационализаторами за поиски нужного решения взялся и я.

После работы, когда домашние укладывались спать, я еще долго просиживал за чтением технических журналов, справочников, набрасывал первоначальные чертежи воображаемого приспособления к шлифовальному станку.

Не простое это дело изобретать, но, как говорится, „терпенье и труд все перетрут“. Наконец, решение было найдено. Приспособление разработано в чертежах, а затем выполнено по ним в цехах.

Наступил день испытания. Приспособление, смонтированное на шлифовальном станке, отвечало своим требованиям: кулачки получались точного размера и на обработку валика затрачивалось почти в два раза меньше времени.

Вслед за приспособлением

Новый способ окраски

Окраска стержней — трудоемкая работа. Чтобы окрасить, например, стержень поршня, требуется до 30, а для окраски более крупных деталей и до 40 минут.

Над тем, как ускорить окраску стержней, мы, стерженщики, думали много. И вот мне пришла в голову мысль производить окраску стержней в емкости. Поделился своими соображениями с мастером тов. Киселевым. Решили, что этот метод более приемлем.

для шлифовки кулачковых валиков пришлось поработать над усовершенствованием технологии обработки ротора воздуходувки. Для этого пришлось использовать вертикально-фрезерный станок, приспособив к нему специальную фрезу.

Но больше всего мне пришлось поработать по переводу на полуавтоматический цикл обработку поршней.

Для этого надо было рассчитать и представить в чертежах 92 детали. По новому замыслу заряженный для обработки поршень автоматически центруется на станке, а затем начинался последовательный цикл обработки бонок, расточка отверстий под пальцы и все последующие операции.

Теперь этот полуавтомат находит широкое применение в производстве.

Но жизнь не стоит на одном месте. Не должны довольствоваться достигнутым и мы, рационализаторы и изобретатели.

Сейчас я приступил к разработке станка с программным управлением для сверления базовых деталей дизеля.

Р. КРАСИЛЬНИКОВ,
слесарь
инструментального цеха
завода
имени Ф. Э. Дзержинского.

С разрешения начальника цеха и руководителей завода был изготовлен железный сварной бак вместимостью в 300 литров. Его заполнили противогрибной краской и установили так, чтобы можно было свободно использовать малогабаритный подъемный кран.

Теперь крупные и средние стержни подхватываем краном и опускаем в емкость с краской для окрашивания.
Н. МАКАРОВ,
стерженщик
литейного цеха
судоремонтного завода.

ОТЛИЧНЫЕ ПОМОЩНИКИ

Просторные, залитые солнечным светом цеха комбината бытового обслуживания наполнены стрелом установленными в ряд швейных машин. Быстрые, ловкие руки первой швей умело заправляют под лапку с иглой заготовку, выравнивают строчку и через минуту — две она уже переключивается на рабочий стол к следующей швее, затем к третьей, четвертой и так до тех пор, пока из рук мастериц не выйдет готовое изделие.

Поточным методом коллективы цехов пошива верхнего легкого платья комбината стали работать недавно, но это уже дало положительные результаты. Совершенствуя свое мастерство на пошиве определенной детали, передовые бригады, возглавляемые закройщицами тт. Павловой, Прохоровой, Фроловой, Кафидовой, стали изготавливать за месяц вдвое больше изделий, добились хорошего качества пошива.

Но одного умения и сноровки для выполнения возросшего количества заказов от населения было бы недостаточно. В этом у них имеются отличные помощники — механизмы. В цехе по пошиву мужских костюмов установлен пресс по обработке и утюжке деталей груди. Вручную на эту сложную, по исполнению, операцию затрачивалось по 25—30 минут. С помощью механизма время на обработку детали сократилось до 7—8 минут. Вдвое сократилось также с применением специального пресса время на утюжку мелких деталей костюмов, таких, как клапаны карманов, полочки, детали бортов.

Но особенную радость у швей вызвала установка машин для прорезки и обметки петель. На обработку их приходилось выделять специальных мастеров и затрачивать на каждое изделие по 30—40 минут. С помощью машины на эту операцию затрачивается всего по 4—5 минут. Обслуживающие ее мастера Таисия Козина, Мария Овчинникова, Ольга Пес-

това за смену успевают обрабатывать петли к 70—75 костюмам и пальто.

Своим неизменным помощником швей цеха по пошиву легкого дамского платья считают агрегат по обшивке швов. Чтобы обрезать и обшить края швов легкого платья вручную, затрачивалось до полутора—двух часов. Сейчас при отличном качестве эта операция завершается за 15—20 минут.

Для облегчения труда гладильщиц комбинат оснащен специальными утюгами, гладенье которыми производится без напряжения.

В комбинате проявляется забота не только об облегчении ручного труда и повышении производительности его у швей. Многие сделано здесь и по механизации труда закройщиц. В цехе массового пошива, где закройщице приходится раскраивать по 900—1000 метров ткани в день, установлен раскройный агрегат. С помощью его по заготовленному трафарету производится раскрой сразу 100 изделий.

Имеется здесь также и передвижной раскройный нож, с помощью которого можно заготавливать сразу до десятка изделий одного и того же фасона.

Наличие механизмов во многом облегчает труд швей, позволяет им добиваться хорошего качества отделки каждой детали.

В то же время создаются условия для резкого поднятия производительности труда, в значительной степени удовлетворить быстро растущий спрос населения на изготовление заказов по пошиву дамского и мужского платья.

В целях более полного обслуживания населения в комбинате вошли в практику выезды с образцами имеющихся тканей закройщиц в села. В апреле таким образом, например, было обслужено до 70 сельских заказчиков.

А. ДЬЯКОНОВА.

Новаторы и стенгазета

Обзор
печати

Достойный вклад в технический прогресс, совершенствование производства и технологии, в создание

материально-технической базы коммунизма вносят изобретатели и рационализаторы. Их много на каждом предприятии, стройках и в подразделениях.

Как они работают, что нового в их творчестве, каковы планы новаторов на будущее?

Эти вопросы нередко и довольно обстоятельно освещаются стенной печатью города. Перед нами номер газеты заводоуправления комбината искусственного волокна „Знание“ за 7 марта. В статье „Рационализацию — на передний план“, сообщая о первых шагах БРИЗа, газета своевременно и правильно вскрывает существенные недостатки в этой работе.

Блок ремонтно-механических цехов — один из старейших предприятий комбината. Он действует уже второй год. Его цеха оборудованы первоклассной техникой. В цехах имеется много высококвалифицированных рабочих, мастеров, инженеров и техников. Кажется бы, что здесь творческая мысль должна быть ключом. На самом деле, как видно из статьи, от коллектива блока поступило очень мало рационализаторских предложений.

Слабо также развито это движение в цехах комбината, где ведется монтаж технологического оборудования.

Выступление газеты внесло существенные перемены. В одном из последующих ее номеров публикуется материал об очень ценном предложении стеклодува лаборатории тов. Бордина и инженера отдела главного механика тов. Петрова, которые разработали новый способ реставрации конических концов нитенаправляющих стеклянных палочек прядильно-отделочных машин в производственных условиях путем формирования. В заметке рассказывается о технологии реставрации и приводятся убедительные данные о том, что это дает производству. А в номере, посвященном 1 Мая, „Знание“ пишет:

„Оживилась работа по рационализации и уже за первый квартал экономический эффект от внедрения предложений составляет 31 тысячу рублей“.

Так последовательно газета информирует коллектив о работе рационализаторов. Нельзя, к сожалению, этого сказать о старейшей в городе стенгазете „Машиностроитель“ (завод имени Ф. Э. Дзержинского), которая ни в одном из семи номеров, выпущенных в текущем году, ни словом не обмолвилась о деятельности БРИЗа и объединяемых им новаторов.

Ни строчки не напечатано о рационализаторах и в последних десяти номерах газеты „Судостроитель“ (судоремонтный завод).

Редколлегиям не следует забывать об этом. Надо из номера в номер освещать в стенной печати рационализаторское движение, рассказывать об интересных предложениях и их авторах, решительно бороться с косностью, консерватизмом и волокитой, мешающих творчеству новаторов.

НОВЫЕ ДОМА

Поселок Сазанлей пополнился еще двумя восьмиквартирными жилыми домами. Они построены силами управления № 2 Саратовгэсстроя.

Замечательно потрудились над возведением домов тт. Трефилов и Игуменов, бетонщик тов. Авакумов, каменщик тов. Ковяев, электросварщик тов. Насонов, компрессорщик тов. Чуланов и другие.

ШТАМП: БЫСТРО, ДЕШЕВО И ХОРОШО

Раньше процесс заготовки табличек с заводской маркой для выпускаемой продукции у нас был длительным и сложным. Заготовщикам приходилось вырезать определенного размера медную или латунную пластинку, покрывать ее слоем воска, писать по нему нужный текст и затем отправлять пластинку в лабораторию для протравливания кислотой. На это уходило по 1,2—1,3 часа.

Я не раз задумывался над тем, как бы упростить процесс изготовления табличек, сделать его массовым и дешевым.

На правильную мысль меня натолкнули главный технолог тов. Секирин и слесарь инструментального цеха тов. Гуськов. Они предлагали изготовить для этой цели специальный штамп. На своем чертеже я изобразил его в виде двух стальных пластин, толщиной в 50, длиной в 200 и шириной в 150 миллиметров.

Нижняя пластина с высеченным на ней текстом заводской марки

должна быть изготовленной из твердой стали. На верхней пластине, по моему замыслу, должен быть отлит на слое мягкого металла тот же текст.

Заготовленные латунные пластинки теперь не требовалось покрывать воском и протравливать, а надо было закладывать между двумя пластинками штампа и делать легкий нажим прессом. При этом на заложной пластине четко вырисовался нужный текст.

Испытания штампа показали отличные результаты. На изготовление одной таблички уходит 12 минут, а стоимость ее снизилась с 47 до 0,06 копейки.

Внедрение этого предложения, как подсчитано экономистами, дает заводу 631 рубль экономии в год.

А. АХРЕМЧИК,
технолог первого механического цеха судоремзавода.

НА ПУСКОВЫХ ОБЪЕКТАХ

ПО ПРИМЕРУ ПЕРЕДОВИКОВ НАРАЩИВАТЬ ТЕМПЫ СТРОИТЕЛЬСТВА И МОНТАЖА ОБОРУДОВАНИЯ

Опыт маяков

В ряду с другими объектами первой очереди корда находится и водоподъемная станция. Поэтому ей уделяется много внимания. Сейчас здесь сосредоточено большое количество строительных и монтажных бригад.

Работает на ней и наша бригада. Ей поручено закончить изготовление фундаментов и полов в насосной станции. Объем работы большой. Для выполнения его надо было изготовить более сотни квадратных метров полов, выбросить много грунта и сделать около двадцати фундаментов. Только сусеки для обратной засыпки под полы требовалось сотни кубометров.

С этой задачей наша бригада успешно справилась. К первому мая мы завершили все основные работы по фундаментам и изготовили большую часть полов, которые требовались для ведения последующих операций монтажным подразделением. Остальные работы коллектив закончил до 11 мая. Дневная выработка бригады составила 196 процентов.

Сейчас перед нами стоит другая большая задача. Бригаде поручено устройство межосевых контрофлоров насосной станции. В ос-

нование их требуется уложить более 50 тонн арматуры, изготовить большое количество опалубки для укладки 300 кубометров бетона. Но самой трудоемкой из всех работ является разработка грунта, которого требуется переработать 900 кубометров.

К работе на контрофлорах мы приступили. Первые дни дают нам основание заявить, что с заданием по порученным объемам бригада справится и устройство контрофлоров завершим к 1 июня.

К этому у нас есть все основания. Коллектив состоит из трудолюбивых рабочих, многие из которых имеют богатый практический опыт. Каждый горит желанием досрочно выполнить задание по пуску основного кордного производства.

Сейчас выработка на рабочем составляет до двух норм. А опыт и любовь к труду Владимира Фесенкова, Олега Васильева, Евгения Крепочева позволяют перевыполнять и эти показатели. За ними, как за маяками, идут остальные.

В. ПОДУБНЫЙ,
бригадир комплексной
бригады стройуправления № 6.

Задание выполним

Сейчас резервуар фильтрованной воды № 2 водоподъемной станции готов к испытанию. И в том, что на нем идут последние приготовления к заливке водой, немалая заслуга принадлежит нашей бригаде.

Здесь мы вели отделочные работы. Хорошо потрудились коллектив, и задание выполнено на несколько дней раньше.

Коллективу представилась возможность досрочно приступить к отделке последующих резервуаров. На них ведем насечку стен, тщательно очищаем от пыли и мусора, а затем делаем штукатурку. Работа выполняется успешно. Через два дня все работы по резервуарам бригада завершит и полностью переключится на сооружение склада материалов.

На этом объекте нам предстоит уложить 340 кубометров бетона, изготовить значительное количество опалубки. Срок окончания — 26 мая. Он сжат, однако послен нашему коллективу.

Сейчас мы работаем по аккордно-премиальному наряду. Этот прогрессивный метод оплаты труда помогает

нам день ото дня наращивать темпы и доводить сменную выработку до 155 процентов. Но и этот показатель для многих не является пределом. Михаил Комаровский, Ольга Деревянко, Михаил Носович и Михаил Герман нередко перевыполняют норму еще на 5—7 процентов.

Многие рабочие в бригаде трудятся недавно, но их успехи можно сравнить с квалифицированными мастерами. Это потому, что с первого дня прибытия они с любовью взялись за освоение профессии, внимательно присматривались к работе старших товарищей. Нередко и сейчас обращаются за помощью к тем, кто хорошо овладел специальностью.

Успехи от этого у бригады растут. Теперь нет в коллективе ни одного человека, который не мог бы правильно уложить бетон, сделать специальную опалубку.

И все это помогает нам внести вклад в успешный пуск первой очереди комбината искусственного волокна.

В. ВЛАСКИН,
бригадир комплексной
бригады
стройуправления № 6.

Это мешает монтировать оборудование

Немного времени осталось до пуска первой очереди комбината искусственного волокна. От нас, монтажников технологического оборудования, во многом зависят сроки пуска. И это мы хорошо понимаем. Каждый старается внести свой скромный труд в это благородное дело.

Однако трудовой подъем часто сдерживается из-за недостатков. Нам приходится выполнять много лишних работ. Приведу пример. При монтаже промывных ванн оказалось, что строители фундаменты приготовили неправильно, ванны на них не становятся. Нам пришлось дополнительно варить подставки. На это ушла почти половина рабочего дня.

Много простоев бывает и из-за отсутствия материалов. При монтаже тех же ванн необходимы были трубопроводы из нержавеющей стали. Но их не оказалось. Нет у нас и сварочных аппаратов, а сварки много. В бригаде только один аппарат.

Н. ЕФИМОВ,
газосварщик строительного
монтажного управления
№ 72.

Теряем драгоценное время

Участок строительного монтажного управления № 72, где я работаю мастером, ведет монтаж оборудования кислотной станции комбината искусственного волокна. Работы у нас много, но и недостатков не меньше.

Вот пример. Немало прошло времени с тех пор, как были установлены кварцевые фильтры, на 90 процентов произведена их обвязка. Сейчас нужно бы вести гидровыверку. Но эту работу мы не можем делать. Дело вот в чем. Кварцевые фильтры размещены в двух осях цеха. Ни в одном из них строители не закончили полностью подготовку полов для химической защиты.

Серьезным тормозом является плохая организация и отпуски деталей. В результате этого нам приходится, не закончив одну работу, переходить на другую.

Чертежи монтажа часто меняются, из-за чего приходится много переделывать. Приведу такой пример. В центральном туннеле ошло уложено около 3 километров свинцовых труб различных диаметров. Сейчас же новым проектом диаметры труб предусмотрены другие.

А. ЧЕРЕМНЫХ,
мастер строительного
монтажного управления
№ 72.

Волжские ворота Балакова

Прекрасны синие волжские дали во время весеннего разлива. Река течет медленно, как бы нехотя. Слово в зеркале, отражается в ней обрывистый правый берег, молодая зелень левобережных лесов, проплывающие красавцы-теплоходы.

Поравнявшись с виноградником, суда берут курс на балаковскую пристань. В навигацию этого года ни одно пассажирское судно не минует Балакова, со сказочной быстротой превращающегося в крупный промышленный центр.

Начальник речного вокзала тов. Демьянова сообщила, что лишь в течение первого навигационного месяца водные ворота города пропустили свыше 16 тысяч пассажиров. Несомненно, что большинство из них — строители гиганта химической индустрии — комбината искусственного волокна и Саратовской ГЭС. Ежедневно речной транспорт доставляет в Балаково десятки и сотни молодых энтузиастов.

Интересуемся, какое же пассажирское судно первым встретило речники?

— Теплоход «Семнадцатый год», — отвечает тов. Демьянова. — Командует им один из опытных волжских капитанов Александр Иванович Бласлов.

Да, в надежные руки передан «Семнадцатый год», судно со славными боевыми традициями. Много лет им командовал старейший капитан, покойный Леонтий Степанович Митяков. Он рассказывал, что судно во время Великой Отечественной войны не раз попадало под вражеский обстрел, но благодаря храбрости и находчивости экипажа, благополучно выходило из опасности.

Недавно этот теплоход капитально отремонтирован, ему вставлено новое сердце — мощные двигатели, бла-

годаря которым судно вновь несет трудовую вахту. Сейчас оно перевозит пассажиров по маршруту Астрахань — Куйбышев.

В регистрационном журнале речного вокзала числится более двухсот паро- и теплоходов, неоднократно побывавших в Балакове. Среди них транзитные трехпалубные красавцы «Эльбрус», «Ильич», «Клара Цеткин», «Готвальд», курсирующие по линиям Москва — Астрахань, Москва — Ростов, Москва — Волгоград и т. д.

Балаковцы имеют возможность совершать бесперебойные рейсы до многих крупнейших городов Советского Союза, знакомиться с красотами Волги, Дона, Камы, Куйбышевского, Волгоградского и Цимлянского водохранилищ.

С пристани Балаково ежедневно отправляются во все концы страны различные грузы. Так, например, лишь в течение месяца перевезено 120 тысяч тонн строительных материалов, 1300 тонн зерна.

Много запасных частей направляют в Иркутск, Волжск, Чарджою машиностроители, а швейники комбината бытового обслуживания отгружают в адрес Саратовского совнархоза швейные изделия.

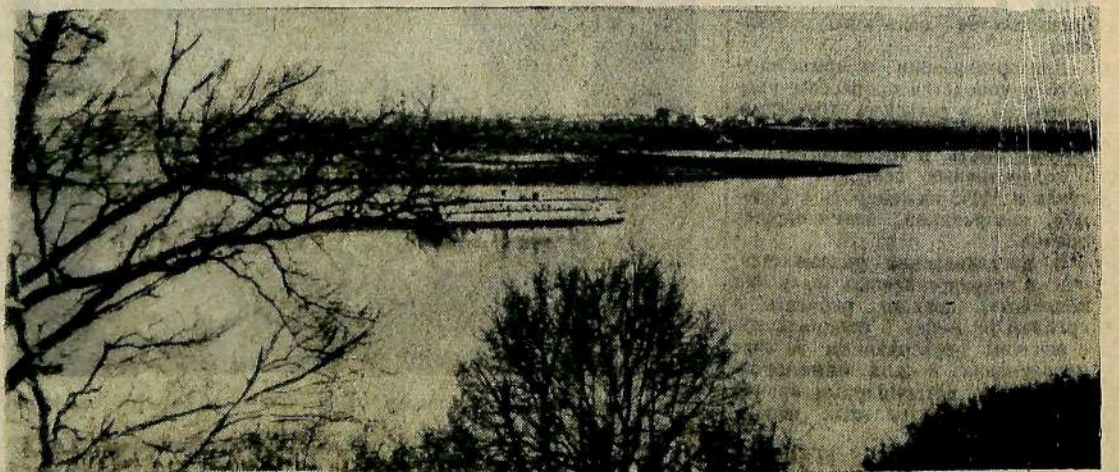
Во многие пункты Советского Союза посылают свою продукцию работники учебно-производственных предприятий Всероссийского общества слепых. Десятки тысяч молодых саженцев отправил в адрес Горьковского совнархоза Балаковский питомник. Для производства погрузок в этом году речники используют плавучий кран. В ближайшее время они получат дополнительно к пассажирскому грузовой дебаркадер, что значительно увеличит пропускную способность пристани.

И. РУБАН.

УЛУЧШИТЬ ТОРГОВЛЮ НАПИТКАМИ

Наступили жаркие дни. Однако продажа прохладительных напитков и минеральных вод в магазинах города по настоящему не организована. Нередко приходится слышать от продавцов, что минеральные воды и фруктовые напитки для них невыгодны и поэтому продажу их они не организуют.

Б. БРЮХАНОВ.



На Волге широкой.

Фотохудожник И. Свириденко.

