

ЗА КОММУНИСТИЧЕСКИЙ ТРУД

Орган Балаковского горкома КПСС и городского Совета депутатов трудящихся

№ 112 (5227)

Суббота, 9 июня 1962 года

Цена 2 коп.

НА ПУСКОВЫХ ОБЪЕКТАХ БОЛЬШОЙ ХИМИИ

ДАТЬ В ИЮНЕ ВЫСОКОПРОЧНЫЙ КОРД—ЭТИМИ ДУМАМИ СЕЙЧАС ЖИВЕТ КАЖДЫЙ РАБОЧИЙ, ИНЖЕНЕР И ТЕХНИК

Боевая задача балаковских строителей и химиков

Ударные стройки семилетки. Наше героическое время родило это новое название. Сколько мощных предприятий воздвигнуто умышленными руками советских строителей, их наступательной силой! Ныне ими на берегу русской реки Волги, в районе Балакова, создается еще один гигант большой химии—комбинат искусственного волокна.

Народнохозяйственное значение этого предприятия исключительно велико. Высокопрочная кордная ткань, которой он будет снабжать шинные заводы страны, позволит увеличить производство и, главное, пробег покрышек автомобилей, тракторов и других машин. Это обстоятельство приобретает особый смысл в свете исторических решений мартовского Пленума ЦК КПСС.

Сейчас на стройке наступили ответственные, полные трудового накала, предпусковые дни. Ввести в строй действующих кордное производство к 25 июня—таково обязательство балаковских строителей и химиков. И для успешного решения столь боевой задачи они получали все: материальные ресурсы, технику, кадры. Только местные заводы послали в последние недели на стройку свыше семисот рабочих. Из Саратова сюда прибыло новое пополнение высококвалифицированных маляров и штукатуров.

Тысячи строителей, десятки бригад трудятся с настойчивостью, не знающей усталости, показывают высокие образцы выполнения своего гражданского долга. Здесь прославились бригады М. Юхнова, В. Феоктистова, А. Лебедева, Н. Волохова и многих других. Бригадиры Н. Сазанов и С. Тулузаков возглавили отстающие коллективы и вывели их в число передовых. Свыше пяти тысяч строителей и монтажников участвуют в движении за коммунистический труд.

На строительных площадках, в поисках путей к сокращению сроков, родились новые, более совершенные методы труда, новые приемы технологии. В огромных размерах, например, применяется сборный железобетон, благодаря чему в рекордно короткие сроки сооружены ТЭЦ, многие корпуса, цехи.

Сделано много, и это оценивается по достоинству. Но надо прямо сказать: нынешние темпы строительных и монтажных работ не удовлетворяют, ибо ставят под угрозу сроки пуска кордного производства. Генеральный подрядчик—управление Саратов-

Передовая газеты „Коммунист“

гэсстрой—четырёхмесячный план строительного-монтажных работ промышленного назначения выполнен всего на 65 процентов. Не справилось с заданием и большинство специализированных организаций.

Особо недопустимое положение создается на строительстве водоподводящей станции, газоочистки, кислотной станции, завода серной кислоты, монтаже оборудования в цехе вискозы, подземных коммуникаций и многих других объектов, без своевременной подготовки которых не может быть и речи о вводе в эксплуатацию кордного производства. Не продолжено еще около десяти километров подземных коммуникаций. Отстают отделочные работы.

Даже в эти решающие дни строители запаздывают с подготовкой фронта работ для монтажников, а сами сменами простаивают из-за перебоев в доставке материалов, колонн, балок, плит. Много нареканий на службу механизации.

К тому же выявлены грубые нарушения технических требований, многие факты бракоделия. Так, по вине стройучастка № 1 зимой в вискозном цехе было установлено оборудование, не было начато его испытание, как фундаменты, на которых оно стояло, полезли во все стороны. Пришлось механизмы демонтировать, а новые фундаменты вовремя не были готовы. Отсюда невыполнение производственных заданий, срывы графиков. Отставание от пусковых графиков на ряде важнейших пусковых объектов достигло одного и более месяцев.

Недостаточно энергично решаются вопросы загрузки строителей и монтажников в три смены. Начальник СУ-6 тов. Юшутин нарушил приказ об организации работы по скользящему графику. Плохо организовано питание и культурное обслуживание людей, занятых во вторых и третьих сменах, доставка рабочих к месту работы. В вечернее время, как правило, не увидишь на площадках руководителей, инженерно-технических работников. Подчас решение срочных вопросов приходится откладывать до следующего дня.

Столь крупные недостатки объясняются тем, что управление Саратовгэсстрой (начальник тов. Киташов, главный инженер тов.

Сапир), дирекция комбината (директор тов. Замский), а также руководители субподрядных организаций не сумели возглавить высокий трудовой подъем участников соревнования и не создали им условий для высокопроизводительного труда, не добились четкой, слаженной работы всех подразделений, не установили повседневного контроля за их деятельностью. Слабо влияет на ход строительства партком (секретарь тов. Коленик). В бригадах второго и шестого стройуправлений запущена массово-политическая работа с людьми.

В ближайшие дни резко повысить темпы строительства и монтажа оборудования—дело чести хозяйственных руководителей, партийной, профсоюзной, комсомольской организацией, всех рабочих и специалистов. Сосредоточив главные ресурсы на пусковых объектах, необходимо организовать непрерывный поток в производство строительных и монтажных работ. Важно, чтобы работы велись в три смены, чтобы каждый час, каждая минута использовались для дела. Нельзя медлить с наладкой и обкаткой оборудования. В этом руководители стройки вправе рассчитывать на большую помощь Саратовского совнархоза.

Строители нуждаются в поддержке предприятий и организаций Саратова и области. Они ждут нестандартное оборудование, материалы. Областное торговое управление должно помочь своим организациям в Балакове наладить образцовое снабжение строителей товарами и улучшить общественное питание. Желанными гостями будут тут саратовские артисты, спортсмены.

Балаковские строители и химики! Родина ждет от вас корды! Дать его в точно установленные сроки—ваша боевая задача!

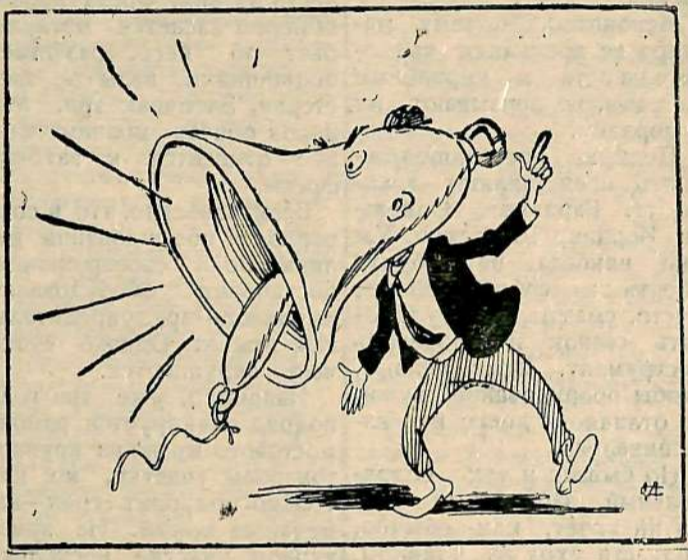
Новая насосная станция

Заметно растет индустриальная база завода сборного железобетона № 2 Саратовгэсстрой. В связи с этим значительно увеличилась потребность в воде. Ранее построенная насосная станция не справляется с подачей ее. Вот почему начато сооружение новой, более мощной станции.

Установку насосов и механизмов, подводку труб к производственным сооружениям поручено произвести коллективу механической мастерской второго завода комбината промышленных предприятий.

Самоотверженно трудились исполняющий обязанности начальника мастерской тов. Кизилев, бригадиры тт. Остапчук и Чумаков, электросварщик тов. Куликов, слесарь тов. Алябузов, токарь тов. Вдовин, машинист механической пилы тов. Егорова.

Начальник четвертого участка стройуправления № 6 Саратовгэсстрой тов. Курамшин много говорит о быстрой вводе в действие машинно-компрессорной станции комбината искусственного волокна, но своих слов не сдерживает.



Болтун. Рисунок П. Сычева.

РАЗНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ

Химический цех комбината искусственного волокна. Отсюда начнется технологический процесс получения кордного волокна. Сейчас здесь напряженно трудятся над завершением предпусковых работ строители, монтажники и отделочники. Они используют каждую минуту для успешного выполнения заданий.

Вот первый участок стройуправления № 6 Саратовгэсстрой. Он ведет основные строительные работы на химическом цехе. Еще в мае здесь были определены объемы работы, составлен график. В нем указаны ответственные лица за своевременную сдачу объектов. График доведен до бригад, которым выданы аккордно-премиальные наряды.

Коллектив взял обязательство завершить задание до 20 июня. Своё решение он упорно претворяет в жизнь. Многие уже сделано, успешно готовятся к сдаче остальных объектов.

Однако не везде так обстоит дело. Отдельные руководители строительных подразделений безответственно относятся к выполнению заданий в предпусковой период. Начальник четвертого участка стройуправления № 6 тов. Курамшин не принял мер к повышению темпов на сооружении машинно-компрессорной станции и других первоочередных объектов. Многие бригады участка простаивают часами. Здесь все еще не определены объемы по пусковому комплексу. Задание бригады получают в день работы и только после выполнения его им выписываются наряды.

На участке не находит применения прогрессивная оплата труда по аккордно-премиальным нарядам. Пятнадцатого мая, принимая

работу от бригады, мастер участка тов. Тележников определил, что коллектив уложил и уплотнил пенобетона 1000 квадратных метров и выдал справку бригаде. Аналогичный документ передала она и руководителем участка. Однако при закрытии нарядов по неизвестным соображениям руководители участка уменьшили у бригады тов. Костенко показатели.

Подобные явления имеют место и в других бригадах участка. Недавно на четвертом участке состоялось профсоюзное собрание. На нем разбирался вопрос о трудовой дисциплине. Присутствующие резко осудили прогульщиков. В то же время они упрекнули администрацию в плохой организации труда. О простоях говорили бригадиры тт. Левин, Колодченко, Экскаршиди и другие.

Бригадир тов. Шапошников обратил внимание присутствующих на слабый контроль со стороны мастеров и прорабов, особенно в ночные смены.

Однако должные выводы руководителей участка из выступлений рабочих не сделали. Работы бригады полностью не загружены. Простой продолжают, а сроки уходят.

Остались считанные дни до пуска первой очереди химического гиганта, а машинно-компрессорная станция не готова. Чтобы в оставшиеся дни закончить сооружение ее, руководителям участка следует решительно перестроить работу, наладить правильную организацию труда на участке.

Оказать им помощь в этом должны руководители стройуправления № 6, партийное бюро и постройком профсоюза. Н. ВАШАРИН.

Пленум горкома и райкома ВЛКСМ

В связи с образованием Балаковского райкома ВЛКСМ состоялись пленумы райкома и горкома комсомола.

Пленум горкома ВЛКСМ избрал первым секретарем его тов. Власова Р. Е., вторым секретарем—тов. Воробейкову Н. М.

Пленум вновь образованного райкома ВЛКСМ избрал первым секретарем тов. Петлина Н. А., вторым секретарем—тов. Столярова В. А.

ЦЕННАЯ ИНИЦИАТИВА В ДЕЙСТВИИ

ДАВАЙТЕ ПРИКИНЕМ, ЧТО МОЖНО СДЕЛАТЬ
ДЛЯ ЛУЧШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ТЕХНИКИ

Нужны усилия всего коллектива

Машина требует ежедневного ухода, чистоты, смазки, но в сменах мастеров тт. Уткина и Ямскова многие рабочие забывают об этом.

Постоянно оставляет револьверный станок грязным токарь тов. Логинов.

В запущенном состоянии находится фрезерный и радиально-сверлильный автоматы, на которых ведется обработка втулок цилиндра. Они не видят смазки, регулировки. До такого состояния их довели токари тт. Кафидов, Шерстянкин, Кошелев.

Непонятно, почему мастера не проявляют требовательности к нерадивым рабочим, не призывают их к порядку.

Полную противоположность представляют токари тт. Варламов, Соловьев, Корчин, Шестаков. Уж они никогда не забудут убрать за собой рабочее место, смазать, отрегулировать станок и проверить инструмент. Все делают, чтобы оборудование служило отлично и долго не изнашивалось.

Но бывает и так. Старательный, заботливый рабочий хочет, как обычно, провести уход за станком, а масла и ветоши нет. Надо сказать, что отдел снабжения, возглавляемый тов. Соколовым, очень часто запаздывает с доставкой в цех этих необходимых материалов, или же выдает очень плохого качества, сильно загрязненные. В перебох с доставкой виноват коллектив отдела, а в загрязненности кладовщица тов. Некорюкина. Она не следит за емкостью для масла, своевременно не очищает ее от осадков.

Бывает и так. Отдел снабжения выдал детали с излишними припусками: гайки шатунных болтов вместо 70 имеют диаметр в 75 миллиметров, у пальцев поршня припуска достигают десяти миллиметров. Вместо того, чтобы снимать струж-

ку установленной толщины и довести деталь до нужных размеров за несколько проходов, токари тт. Горбачев, Сокольский, Колосов, Ромашов, как говорится, жмут на всю катушку и часто выводят из строя станки.

Нельзя также никогда забывать, что неисправный инструмент отрицательно влияет на станок и на детали. У нас зачастую фрезы бывают заточены одно-сторонне, поэтому до детали во время обработки достают не все пластины, а часть из них. Фреза неравномерно касается металла, бьет об него, разбивает подшипники, валы и шестерни. Заточник тов. Макаров обязан повнимательнее относиться к заточке фрез.

Всем известно, что в сохранности оборудования велика роль своевременной постановки оборудования на планово-предупредительный ремонт. Однако сроки часто нарушаются.

Например, уже три года подряд планируется ремонт мостового крана на крупноточкарном участке, но как только подходит срок — намечается новый. На арматурном участке несколько лет переносятся сроки ремонта трех токарных станков.

Причин к этому много. Первая — нет оборудования-дублера. Останови станок — и выпуск детали остановится. Казалось бы этот недостаток можно преодолеть, заготовив задел на время ремонта. Но тут другое «но». По плану на ремонт, скажем станка ДИП-200, дается 15—18 дней, а фактически затрачивается два—три месяца. На такой период задел не создашь!

После затяжного ремонта почти всегда станок работает хуже, чем до начала его.

Таким образом, неповоротливость и низкое качество работ службы механика завода приучили ру-

ководителей цехов к нарушению сроков планово-предупредительного ремонта.

Почему на ремонт вместо положенного числа дней уходят месяцы? А вот почему. Разберет слесарь станок, а к ремонту приступить не может — нет нужных деталей. Разбирает второй станок, потом — третий.

Сам разобрал, сам соберет один. Мыслимо ли одному человеку быстро и хорошо отремонтировать три станка? Над каждым из них должна трудиться комплексная бригада. Но в ремонтном цехе она не организована. И узловой метод здесь не применяется.

Поскольку мы обслуживаем только свой цех, то отлично знаем состояние каждого станка. Казалось бы в этом случае недостатков в ремонте не должно быть. Но, к сожалению, и среди нас находятся несерьезные работники. Например, слесари тт. Марченко и Лобадин отремонтировали станок ДИП-300, а через два дня его вновь пришлось ставить на ремонт.

В цехе имеются станки, которые прослужили по два межремонтных срока и сейчас в хорошем техническом состоянии. Причем, надо отметить, что у них напряженный режим — двух- и трехсменная работа. Хорошая сохранность обеспечена благодаря правильному уходу рабочих за оборудованием. Это я говорю о тт. Корчине, Шестакове, Митрофанове, Селедкове.

Одни станки у нас в цехе используются высокопроизводительно, другие работают с неполной нагрузкой.

Надо сделать так, чтобы у всех была хорошая отдача. Добиться этого можно только усилиями всего коллектива цеха и завода.

Ф. МОСЯКИН,
механик цеха дизельных
запчастей завода имени
Ф. Э. Дзержинского.

Оборудование любит уход

Передовые механизаторы страны призывают использовать машины, станки и оборудование на полную мощность. Самый верный путь к этому — полностью ликвидировать простой. Их не будет при своевременном уходе, проведении профилактических ремонтов и, наконец, при создании необходимого резерва запасных частей.

У нас на заводе они изготавливаются в ремонтном цехе, но неорганизованно и это приводит к большому простоям оборудования. В ремонте станки бывают больше, чем следует. По

плану на токарно-винторезный станок отводится 10—12 дней, но из-за плохой организации изготовления запасных частей ремонт длится 20—25 дней.

Многие запчасти, изготовленные своими силами, обходятся заводу дорого и качество их низкое. Некачественными, например, бывают шлицевые валы, шестерни, что сказывается на производительности оборудования.

Это можно избежать. На заводах Московского совнархоза, куда мы ездили для изучения опыта, каждое предприятие выпускает опре-

деленные запчасти, для изготовления которых имеются благоприятные условия, и по кооперации снабжает ими другие предприятия.

Следовало бы так же организовать дело и у нас.

Трудности, конечно, не снимают с нас ответственности за качество ремонта, поэтому мы будем неуклонно добиваться улучшения его.

Машины любят уход, своевременный профилактический ремонт, внимательное отношение со стороны рабочих. Многие станочники добиваются продления межремонтных сроков службы

оборудования неуклонно.

Но есть и противоположные явления. Корень этого кроется в том, что некоторые мастера, в частности, механосборочного цеха, считают будто следить за оборудованием должен механик и не прививают рабочим навыков в уходе за станком.

Примером заботливого отношения к оборудованию могут служить мастера цехов инструментального и дизельных запасных частей.

А. СОПОВ,
главный механик
завода имени
Ф. Э. Дзержинского.



Хорошо работает в деревообделочном комбинате Саратовского строя член бригады коммунистического труда тов. «Скоробогатова Михаил Хасан.
На снимке: тов. Хасан за работой.

Фото И. Спдоренно.

Когда человеку верят

По-разному люди ведут себя в коллективе. Одни только появляются на работе и уже кажется, что всегда тут были. Другие долго остаются в стороне, будто ко всему приглядываются.

Вот так было и с Виктором Петровичем Морозовым. Ходил один, тихий, незаметный. Задания выполнял, но выдающихся успехов не добивался. Фамилия его на собраниях не упоминалась и он сам отмалчивался.

Так шло время. Неизвестно, сколько он оставался таким, если бы не один, казалось, совсем незаметный, случай.

В цех пришло несколько выпускников школ. Их стали прикреплять для обучения профессионалам к опытным рабочим, а одного паренька прикрепили к Виктору Петровичу.

Человек он серьезный, плохому не научит, к тому же работу всегда выполняет аккуратно, — сказал мастер начальнику цеха.

Услышав отзыв, тов. Морозов удивился. Он считал, что его никто не замечает, а оказалось наоборот: труд ценят и даже доверяют воспитание молодого рабочего.

Виктор Петрович старался, чтобы из паренька вышел настоящий шлифовщик. При этом не ограни-

чивался только обучением своей профессии. Он с первых же дней прививал ученику любовь к цеху, обо всем рассказывал, все показывал, стал разговорчивым и общительным.

Потом появился второй ученик, третий. А теперь уже Виктор Петрович и не помнит, сколько человек обучил. Знает одно — все они шлифовальщики в полном смысле слова. И ему приятно, когда их хвалят.

А Морозова теперь в цехе все знают и говорят о нем:

— Передовой рабочий, хороший товарищ.

Куда девалась его замкнутость! Вот что значит верить человеку, дать почувствовать ему свою силу. И раскрыл он все свои способности.

На все Морозов находит время. В цехе все его уважают. Он — член цехового комитета профсоюза.

Недавно Виктору Петровичу Морозову присвоили звание ударника коммунистического труда и в день Первой занесли его имя на заводскую Доску почета.

И. УТКИН,
сменный мастер цеха
дизельных запчастей
завода имени
Ф. Э. Дзержинского.

По станку видно работника

Взглянешь на рабочие места токарей тт. Кафидова и Рябкиной и сразу поймешь — любят эти товарищи свои станки. Смазывают их, правильно ухаживают и умело эксплуатируют.

Не скажешь этого о фрезеровщиках тт. Канахине и Лавик. Оба молодые, но не хотят ухаживать за доверенным им вертикально-фрезерным станком.

Или станок по обработке противовесов. Взглянешь на него и невольно подумаешь: «Каким нерадивым он достался!» Работающие на нем фрезеровщики тт. Караванов и Ковальчук думают, что ухаживать за станком должен кто-то другой. Самое печальное в том, что они не прислушиваются к голосу товарищей, не изменяют отношения к оборудованию. Эти рабочие стараются взять от станка что можно, но ему ничего не дать.

Однако не все молодые рабочие такие. Некоторые из них просто не обучены правилам ухода за станком и кончается это плохо — преждевременным выходом техники из строя. Молодой специалист токарь тов. Кулешов не знал правил эксплуатации станка, не смазал его своевременно. Во время работы вал «заело» во втулке и вышла из строя коробка.

Я рассказал тов. Кулешову о причине аварии. Ему было стыд-

но, но и обидно, что не знал простых истин. Виноват в этом мастер, под руководством которого токарь работает.

Теперь у тов. Кулешова станок всегда в образцовом порядке и работает хорошо.

Рядом на станке ДИП-200 работает токарь тов. Петров. Хотя он молодой, но ленивый. Никогда не привыкнет своевременно производить смазку. Этому станку приходится часто делать ремонт.

Есть еще более выразительные примеры того, что срок службы оборудования в значительной мере зависит от отношения к нему. Токари тт. Андрианов и Никифоров, благодаря заботливому обращению со станком, межремонтный срок продлили с четырех до одиннадцати лет.

У токарей тт. Федосеева и Майорова такой же станок, только новее на восемнадцать лет. По виду он старше и уже несколько раз выходил из строя.

Не только хороший уход влияет на сохранность оборудования. Нарушение технологии обработки детали ведет к преждевременному износу техники.

Нерадивых надо наказывать, а заботливых, старательных людей поощрять.

М. СИНАВИН,
механик механосборочного
цеха завода имени
Ф. Э. Дзержинского.

Концерты артистов Саратовской филармонии

В нашем городе выступает с концертами бригада артистов Саратовской филармонии. В ее программе — произведения лауреатов Ленинских премий.

Саратовцы выступили перед строителями комбината искусственного волокна, в парке судоремонтников, перед учителями и медицинскими работниками.

Всюду их концерты проходили с неизменным успехом. Они сопровождались лекцией Г. В. Сорокиной о творчестве Твардовского, Шолохова, Мухоморова, Мусы Джалиля.

Подробно остановилась она на произведениях композитора Шостаковича. Пианистка Кураева исполнила «Прелюд», «На солнечной поляночке» и «Подмосковные вечера» Соловьева-Седого.

Стихи из предсмертной тетради Джалиля прочитала артистка Гордиенко.

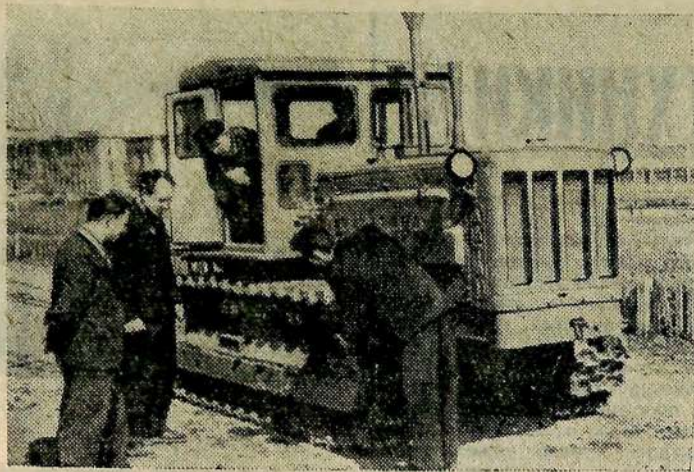
Понравилось слушателям и выступление певца Павла Крашенинникова. Долго и бурно аплодировали его исполнению песен Соловьева-Седого «Если бы парни всей земли» и «Моя Родина» Далуханяна. По просьбе слушателей Крашенинников спел песню Калмановского «Хотят ли русские войны?».

Дружно аплодировал зал игре баяниста А. П. Половинкина, сыгравшего «Вариации на темы русских песен», «Волжскую фантазию» — Михайлова и «Танец с саблями» из балета «Гаяне» Хачатуряна.

С чувством прочитала мастер художественного слова А. П. Чумакова отрывки из книги М. А. Шолохова «Поднятая целина».

Тепло принял зал и литературно-музыкальную композицию «Свадьба», исполненную артисткой Гордиенко в сопровождении баяна.

К. ТЫЩЕНКО.



Решения мартовского Пленума ЦК КПСС нашли горячий отклик в коллективе Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина. Тракторостроители готовятся к выпуску нового гусеничного трактора Т-4* мощностью до 100 лошадиных сил. Серийный выпуск его начнется в будущем году. Одновременно работники отдела главного конструктора завода на базе трактора Т-4* создают новую модификацию машины — трактор Т-4М*. Первый образец его уже собран в экспериментальном цехе завода и отправлен на испытания.

Трактор Т-4М* имеет мощность 130 лошадиных сил и может развивать скорость до 15 километров в час. Рабочая скорость — 7,8 километров. Производительность нового трактора по сравнению с Т-4* будет выше на 20 процентов.

На снимке (слева направо): начальник конструкторского бюро сельскохозяйственных тракторов В. С. Дорофеев, заместитель главного конструктора завода А. А. Незин, инженер-конструктор А. А. Аракчеев осматривают новый трактор перед отправкой на заводские испытания.

Фото В. Николаева

САМИ РЕМОНТИРУЕМ ШКОЛУ

Закончилась учебная пора, а за ней наступили дни практических работ.

В школе № 8 уже четвертый год ремонт здания производят сами учащиеся: штукатурят, чинят, белят, красят всю школьную мебель и оборудование.

Для ремонта создано 5 бригад, в каждой из них по пять учащихся старших классов.

Третий год принимают активное участие в ремонте пионеры шестого класса «А» Миша Миронов, Володя То-

локонцев и Валерий Тюрин.

Им вынесены благодарности за отличную работу. Кроме того, ребятам предоставлена за счет школы поездка в Саратов.

Сейчас мы ведем ремонт и покраску мебели. Отлично работают Витя Соловухов из 6 класса «Б», семиклассник Валерий Подгорнов, ученик пятого класса Вова Морозов.

М. ЗИМИН,
учитель по труду
школы № 8.

Новые отряды сандружинниц

Недавно в комбинате промышленных предприятий Саратовгэстроя состоялось итоговое занятие сандружинниц. Девушки показали неплохие результаты.

Особенно хорошо усвоили программу и получили высокие оценки Тамара Кандакова, Мария Горбатова, Тамара Гундорова и Валентина Васильева.

Сейчас сандружинницы активно помогают налаживать санитарную культуру на производстве. Они следят за чистотой рабочих мест, за гигиеной производства.

А. СОЛОВЬЕВ.

Музыкальный календарь

Композитор Роберт Шуман

Исполнилось 152 года со дня рождения великого немецкого композитора Роберта Шумана, одного из выдающихся представителей романтического искусства XIX века.

С первых шагов своего творческого пути он выступил непримиримым борцом против косности и рутины в искусстве, против эстетических вкусов и традиций мещанства.

Мятежным духом проникнуты как музыкальные произведения Шумана, так и боевые критические статьи в основанной им «Новой музыкальной газете».

В творчестве композитора нашли отражение и события личной жизни — особенно любовь к замечательной пианистке Кларе Вик, ставшей впоследствии его женой.

Шуман продолжил демократическую линию немецкого музыкального романтизма. Смелость формы сочетается в его сочинениях с богатством фантазии, красотой музыкальных образов, с разнообразием чувств и настроений — от мягкой, нежной мечтательности до горячих, восторженных порывов.

Неотразимым поэтическим очарованием овеяны фортепьянные произведения композитора «Бабочки», «Карнавал», «Детские сцены», «Крейслериана», «Фантазия», три сонаты и его песни «Любовь поэта» на слова Гейне, «Любовь и жизнь женщины» на слова Шамиссо, «Круг песен» на слова Гейне и Эйхендорфа и другие.

Замечательны по своим художественным достоинствам четыре симфонии, фортепьянный и виолончельный концерты, оратории «Рай и пери», «Странствование розы», музыка к поэме Байрона «Манфред», сцена из «Фауста» Гете, камерно-инструментальные произведения и среди них широко известнейший фортепьянный квинтет.

Характерные черты музыки Шумана — программность и углубленно-психологическое раскрытие человеческих чувств в сочетании с кипучей страстностью, порывистостью и романтической мечтательностью.

Глубоким психологизмом, тонкой передачей настроений и особенностей поэтического текста отличаются циклы его песен и романсов.

В 1834 году Шуман основал журнал «Нейе Цейтшрифт фюр музик», на протяжении 10 лет был его основным автором и редактором.

В своих блестящих по литературному стилю статьях композитор бичевал музыкальную рутину, отстаивал и пропагандировал творчество передовых авторов.

Тяжелые душевные конфликты и напряженный труд подорвали хрупкое от природы здоровье композитора. Он умер в психиатрической больнице в возрасте 46 лет.

Музыка Шумана с давних пор завоевала признание и любовь в нашей стране.

В 1844 году композитор и его жена выступали в России, а 20 лет спустя в Петербурге и Москве вторично концертировала Клара Шуман, ревностная пропагандистка творчества своего мужа.

Произведения Шумана входили и поныне входят в репертуар лучших пианистов, певцов, инструменталистов, дирижеров.

Чайковский так оценил творчество композитора: «Музыка Шумана открывает нам целый мир новых музыкальных форм, затрагивает струны, которых еще не коснулись его великие предшественники. В ней мы находим отголосок тех таинственно глубоких процессов нашей духовной жизни, тех сомнений, отчаяний и порывов к идеалу, которые обуревают сердце современного человека».

Л. КОВАЛЕВА.

Скучно в парке судоремонтников!

Парк работает без контроля. Деятельностью его директора тов. Жаруна не интересуются ни заведующий городским отделом культуры тов. Ометов, ни директор судоремзавода тов. Царев, ни секретарь партийного комитета тов. Расторгуев, ни председатель завкома тов. Торников.

Нельзя оставаться в роли сторонних наблюдателей городского и заводского комсомолец. Уж кому-кому, а им не пристало мириться со скукой, царящей в парке.

Бывают ли названные товарищи вечерами в парке? Интересуются ли, что там происходит? Очевидно, нет.

Посетители вполне справедливо возмущаются, слыша дикие звуки радиолы, а молодежь не хочет под

такую музыку танцевать.

До сих пор нет в парке духового оркестра, хотя со дня открытия прошло больше месяца. На танцевальной площадке наблюдается много беспорядков. Так, например, посреди ее, мешая танцующим, как правило, стоят группы юношей и девушек.

Дружинникам следует следить не только за теми, кто перескакивает через забор, но и за порядком во время танцев.

Поздними вечерами по парку ходят дети школьного возраста. Они наблюдают непристойное поведение подвыпивших, часто слышат их брань.

Членам добровольных дружин тоже необходимо позаботиться, чтобы вечером детей в парке не было.

Но вернемся к разговору об отдыхе. Те, кому за 30—40 лет, охотно послушали бы концерты, но в саду их, как правило, нет ни платных, ни бесплатных.

В некоторых городах по выходным дням практикуются бесплатные концерты коллективов художественной самодеятельности. У нас есть немало таких коллективов, так почему бы им по очереди хотя бы один раз в лето не выступить в парке? Ведь это интересно самим участникам. Кроме того, концерты служат хорошей проверкой работы руководителей коллективов и почвой для выявления новых талантов.

В саду есть место для струнного, эстрадного, духового оркестров. Пусть они знакомят посетителей со своим

репертуаром! А слушателей будет много.

Совершенно не демонстрируются в парке хроникально-документальные фильмы. Ведь их можно и надо показывать бесплатно.

Нет лекций, встреч со знаменитыми людьми города и района.

Городскому отделу культуры и его руководителю тов. Ометову давно бы следовало сделать соответствующие выводы, ибо именно от него зависит работа этого важнейшего культурного очага.

Парк большой. В нем можно распланировать и сделать «Среду», карусель, тир — все на свежем воздухе. Затраченные средства, без сомнения, быстро окупятся и будут приносить большую пользу. А как бы все эти мероприятия оживили работу парка!

Л. ОРНАНТ.

Прошел жаркий день. Наступает вечер. Хочется отдохнуть после трудового напряжения.

Привлекает к себе зеленый тенистый парк судоремонтников, но там, обычно, скучно, только танцы.

Прислушаемся к музыке, которая звучит на танцевальной площадке. Большая часть ее — грамзаписи западных джазов и мелодий, режущих слух и дергающих нервы.

Почему в парке не слышится прекрасная музыка русских и советских композиторов? За вечер, как правило, не услышишь ни одного вальса, а как красив этот танец! Вальсы Дунаевского, Штрауса, старинные русские вальсы — сколько в них нежности, обаяния, — они невольно вызывают светлые чувства, создают прекрасное настроение.

В чем же дело?

В МИРЕ НАУКИ И ТЕХНИКИ

Как известно, сталеплавильные печи приходится часто ремонтировать, так как их своды, несмотря на защиту рабочей поверхности слоем огнеупорной массы, быстро разрушаются.

На машиностроительных заводах при выплавке в электродуговых печах специальных сортов стали такие своды выдерживают не более 20—30 плавок.

В литейном цехе Павшинского механического завода на дуговой электропечи емкостью 1,5 тонны установлен новый свод. Он работает свыше двух лет, выдержал уже более 3.300 плавок и пригоден для дальнейшей эксплуатации.

Новый свод—это полая водоохлаждаемая сферическая конструкция. На полость, обращенную к зеркалу ванны, приварена металлическая арматура толщиной в два миллиметра, высотой семьдесят—восемьдесят миллиметров.

На эту часть наносится теплоизоляционный слой огнеупорной массы.

Основа массы—хромагнезитовый порошок с зернами различной величины. В качестве связующего используются жидкое стекло, кремнефтористый натрий и огнеупорная глина.

Масса обладает высокой огнеупорностью, хорошо выдерживает тепловые удары и резкие колебания температуры.

Для защиты оборудования от коррозии и истирания во многих отраслях народного хозяйства вместо металлов широко применяют изделия из каменного

литья. Они обладают высокой кислотоупорностью и сопротивляемостью истиранию, служат в пять—десять раз дольше, чем изделия из металлов.

Наиболее распространенным сырьем для каменного литья являются горные породы—диабазы и базальты.

В связи с этим представляет большой интерес изобретение—способ изготовления изделий из каменного литья, при котором впервые в мировой практике используются местные сырьевые материалы и такие отходы производства, как зола теплоэлектростанций, горелая порода шахтных терриконов, отходы обжига доломита, хромитной пыли, кварцевый песок. Запасы такого сырья, по существу, неисчерпаемы, а шихта обходится почти вдвое дешевле, чем базальтовое сырье.

Шихту, составленную из указанных компонентов, подвергают плавке во вращающейся печи до получения однородного расплава, разливают его в формы, а затем кристаллизуют и обжигают.

Изделия, полученные по новому способу, обладают высокими физико-механическими свойствами, не уступающими свойствам базальтовых отливок, а по главному показателю—стойкости на истирание—даже превосходят их.

В Межотраслевой объединенной исследовательской лаборатории Поволжского лесотехнического института имени Горького (Йошкар-Ола) заведующий кафедрой строительного дела и инженерных конструкций института доцент Алексей Васильевич Нехорошеев создал новый строительный материал—глиан.

Он применил горячее формование и термообработку при незначительном избыточном давлении и температуре, не превышающей 550—570 градусов в герметической камере.

Этот способ дает возможность изготавливать из глиана крупногабаритные конструкции, заменяющие бетонные и железобетонные изделия. При этом новые строительные материалы вдвое дешевле их. Технологический процесс изготовления перемычек и балок из глиана очень прост. Глина подсушивается и формируется на специальном прессе, а после этого подвергается термообработке в герметической камере.

Газосварщик, направляя слепящее пламя горелки, низко наклоняется над обрабатываемыми деталями. Ему нечего бояться: глаза надежно защищены специальными новыми очками...

Такие очки имеют два стекла:

внутреннее—светофильтровое с металлическим отражающим покрытием предохраняет глаза от яркого света, внешнее же—бесцветное стекло защищает очки от брызг металла и дополнительно поглощает вредные ультрафиолетовые лучи.

Вложенное между стеклами кольцо-прокладка создает воздушную прослойку, которая предохраняет глаза от нагрева. Светофильтровое стекло может иметь коррекцию, что облегчает работу газосварщиков с ослабленным зрением.

Есть у новых очков еще одно важное преимущество. Если защитные стекла повреждены, их можно быстро и легко заменить. Оба стекла вместе с кольцом-прокладкой смонтированы в один блок окантовочным ободком, который изготовлен из негорючего материала, например, ацетатной пленки.

Такая конструкция дает возможность использовать очки также для защиты глаз от механических повреждений, надо только вынуть светофильтровое стекло.

При литье в формы качество изделия во многом определяется скоростью охлаждения металла. Поэтому управление процессом охлаждения—весьма актуальная проблема.

В современных кокильных машинах применяются устройства, регулирующие время нахождения отливки в форме, однако они не обеспечивают раскрытия кокиля в зависимости от степени затвердевания в нем жидкого металла.

В конструкторско-технологическом бюро Калининского совхоза разработан прибор для автоматического раскрытия кокиля по мере затвердевания в нем жидкого металла.

Он основан на принципе совмещения методов температурного измерения и обследования затвердевшего слоя металла с помощью толкателей при одновременном записывании амплитуды затухания толкателей и температуры металла.

Такой прибор или группа приборов позволяют получить полную характеристику затвердевания всей отливки во времени. Появляется возможность определять правильную выдержку времени отлаживания отливки в форме, то есть управлять режимами литья в производственных условиях. Это в свою очередь максимально увеличит оборот форм при повышении качества отливок.

Прибор может быть широко использован для автоматического управления литьем в кокиль. (Экономическая газета).



На берегу реки.

Фото Н. Сидоренко.

Комсомольская сатира

„И смешно, и грустно“. Под таким названием комитет комсомола завода имени Ф. Э. Дзержинского выпустил первый номер сатирического листка.

В нем помещены карикатуры на скандалистов: уборщицу жилищно-коммунального отдела тов. Каршилову и Николая Каршилова, проживающих в общежитии № 2.

На другой карикатуре изображены рабочие Владимир Гуртнов и Юрий Бумагин, затеявшие драку. Они привлекаются к товарищескому суду.

Каждый материал листа сопровождается критическими стихами.

= МЕРЫ = прикрыты

В газете „За коммунистический труд“ 27 мая опубликована статья рейдовой бригады „Свинина по-прежнему выбрасывается на свалку“, в которой говорилось о неудовлетворительной организации откорма свиней на пищевых отходах предприятий общественного питания орс Саратовгэсстроя.

Как сообщил начальник орс тов. Середа, в текущем месяце начинается строительство нового свинарника на 1250 голов, которое намечено закончить к 1 июля.

Ничего, однако, тов. Середа в своем ответе не сказал о том, как собираются пищевые отходы в жилых домах, сколько там установлено для этого кадок и т. д. А читатели ждут ответа и на этот вопрос.

КУДА ПОЙТИ?

Библиотека „20 лет ВЛКСМ“. Фильм „Ябедники“.

Библиотека „Октябрь“. Фильм „Свидетель обвинения“.

Клуб строителей. Фильм „49 дней“.

Клуб завода имени Ф. Э. Дзержинского. Фильм „Дорога испытаний“.

РАДИОПЕРЕДАЧИ

12.20 У микрофона оркестр народных инструментов Всесоюзного радио и телевидения. 13.05 Играет скрипач Ф. Крейслер. 13.20 «Выдающийся собиратель украинских народных песен Порфирий Демущкий». 16.05 «К. Р. Держинская». Концерт-очерк. 16.45 С. Прокофьев. Классическая симфония. 17.30 «На клубной сцене». Выступление участников художественной самодеятельности. 18.10 Фортепианные пьесы Шопена. 18.30 Радиообзор «По странам света». 19.20 «В субботу вечером». 20.00 «В кругу семьи». 21.25 Римский-Корсаков. Испанское каприччио. 21.45 «Приходит летний вечер». Эстрадный концерт. 23.00 Танцевальная музыка.

Телевидение

19.00 Мы из школьной бригады. 19.10 Мультфильм для детей. 20.00 Короткометражный фильм. 20.20 Песни родной страны. Концерт. 20.40 «Кумранские рукописи». 21.00 Телевизионные вести. 21.15 Кинокомедия «Вечера на хуторе близ Диканьки».

Памятные даты

9 июня 1525 года был убит в бою Флориан Гейер, один из вождей крестьянской войны 1525 года в Германии.

9 июня 1781 года родился Джордж Стефенсон, выдающийся английский изобретатель, положивший начало развитию парового железнодорожного транспорта. Умер в 1848 году.

Редактор П. З. НАУМОВ.

Балаковскому заводу имени Ф. Э. Дзержинского срочно требуются на постоянную и временную работу: электрики 1, 2, 3, 4 и 5 разрядов, токари и ученики токаря, мужчины в возрасте от 18 лет, формовщики, шофера, автокрановщики, мужчины и женщины временно на погрузочно-разгрузочные работы со сдельной оплатой труда до 100 рублей в месяц. С предложениями обращаться в отдел кадров завода.

(ТАСС).

250 ЛЕТ ТРУДА И СЛАВЫ

Тула на пороге радостного события — празднования 250-летия знаменитого оружейного завода.

В последние недели на предприятиях, стройках, в колхозах и совхозах, учреждениях и учебных заведениях области проведены доклады, тематические вечера, посвященные замечательному юбилею. Ветераны и представители молодого поколения оружейников

выступают с рассказами о славных революционных и трудовых традициях своего производственного коллектива.

Их завод, который был основан Петром I в 1712 году, явился не только как грозный арсенал, но и как славный промышленный центр.

Красной кузницей оружия называли завод трудящиеся в годы гражданской войны. Тогда В. И. Ленин исключитель-

но высоко оценил заслуги туляков перед Советской Родиной. И недаром именно тульский оружейный завод был первым предприятием в нашей стране, удостоенный ордена Трудового Красного знамени.

В послевоенные годы продукция оружейников изменялась. Они выпускают теперь мирную продукцию: электрические швейные машины, детские велосипеды,

охотничьи и спортивные ружья и другие товары народного потребления.

Старейший завод—один из лучших промышленных предприятий Российской Федерации. Несколько лет подряд он удерживал переходящее Красное знамя Совета Министров РСФСР, завоеванное в социалистическом соревновании за досрочное выполнение задания семилетки.

ЕЩЕ ОДИН ДНЕПРОПЕТРОВСК!

За послевоенные годы жилой фонд Днепропетровска увеличился на 2.500 тысяч квадратных метров. Этот прирост превышает весь прежний жилой фонд, создававшийся в течение полторавековой истории города. Таким образом построен еще один Днепропетровск!

Но „второй“ город качественно отличается от своего предшественника. В прошлом приземис-

тый, деревянно-глинобитный, он превратился в многоэтажного красавца-великана, с широкими проспектами, многотысячным населением, Дворцами культуры, техникумами и филиалами институтов, крупными предприятиями бытового обслуживания.



Фото Н. Маслова.

Коллектив Тульского оружейного завода 9 и 10 июня отмечает 250-летие своего предприятия. Основанный Петром Первым в 1712 году, Тульский оружейный завод сыграл в этот период и в последующие времена немаловажную роль в деле защиты русской земли от иностранных захватчиков.

Тульские мастера, без устали ковали оружие победы над многочисленными врагами нашей Родины. Здесь была изготовлена прославленная русская трехлинейная винтовка, честно прослужившая нашим воинам свыше полувека.

Далеко разнеслась слава о тульских умельцах, для которых никогда не существовало невозможного. Высоко несут они честь заводской марки и теперь.

В настоящее время на старейшем заводе изготавливается мирная продукция — швейные машины, охотничьи и спортивные ружья. Рабочие и специалисты прилагают усилия к тому, чтобы досрочно выполнить план четвертого года семилетки, в цехах все шире развертывается соревнование за звание ударников и коллективов коммунистического труда.

К 250-летию завода изготовлено юбилейное двухствольное ружье. На снимке: слесарь В. А. Евсеев (слева) и слесарь-сборщик А. И. Зуев, принимавшие активное участие в изготовлении юбилейного ружья.

Фото Н. Маслова.