

Сделать все, чтобы предотвратить войну

Президенту США Д. Кеннеди
Копия и. о. генерального
секретаря ООН У Тану

Уважаемый г-н президент,
Я с большим удовлетворением
ознакомился с Вашим ответом
г-ну Тану о том, чтобы принять
меры с тем, чтобы исключить со-
прикосновение наших судов и тем
самым избежать непоправимых
роковых последствий. Этот разум-
ный шаг с Вашей стороны укреп-
ляет меня в том, что Вы проявля-
ете заботу о сохранении мира,
что я отмечую с удовлетворени-
ем.

Я уже говорил, что наш народ,
наше правительство и я лично,
как Председатель Совета Министров,
только и заботимся о том,
чтобы развивалась наша страна и
занимала бы достойное место среди
всех народов мира в экономиче-
ском соревновании, в развитии
культуры, искусства, повышении
благосостояния народа. Это самое
благородное и необходимое попри-
ще для соревнования, и как побед-
итель, так и побежденный в
этом получат только лишь благо,
потому что это — мир и увели-
чение средств, которыми живет и
наслаждается человек.

Вы в своем заявлении выска-
зались за то, что главная цель
не только в том, чтобы договори-
ться и принять меры для пред-
отвращения соприкосновения на-
ших судов и, следовательно, уг-
лубления кризиса, который может
от такого соприкосновения вы-
сечь огонь военного конфликта,
после чего уже всякие перегово-
ры будут излишни, так как дру-
гие силы, другие законы начнут
действовать — законы войны. Я
согласен с Вами, что это только
первый шаг. Главное — это надо
нормализовать и стабилизировать
положение мира между государ-
ствами, между народами.

Ваша озабоченность о безопас-
ности США мне понятна, г-н пре-
зидент, потому что это первая
обязанность президента. Но эти
же вопросы нас волнуют, эти
же обязанности лежат и на мне,

как на Председателе Совета Ми-
нистров СССР. Вас обеспокоило
то, что мы помогли Кубе оружи-
ем с целью укрепить ее оборон-
способность, — именно обороно-
способность, потому что не может
Куба, какое бы оружие она ни
имела, равняться с вами, так как
личинки эти разные, тем более
при современных средствах ист-
ребления. Наша цель была и есть
— помочь Кубе, и никто не мож-
ет оспаривать гуманности на-
ших побуждений, направленных
на то, чтобы Куба могла мирно
жить и развиваться так, как хо-
чет ее народ.

Вы хотите обезопасить свою
страну, и это понятно. Но этого
же хочет и Куба; все страны хотят
себя обезопасить. Но как же
нам, Советскому Союзу, нашему
правительству оценивать ваши
действия, которые выражаются в
том, что вы окружили военными
базами Советский Союз, окружили
военными базами наших союзни-
ков, расположили военные ба-
зы буквально вокруг нашей
страны, разместили там свое рак-
етное вооружение. Это не яв-
ляется секретом. Американские
ответственные деятели демонстра-
тивно об этом заявляют. Ваши ракеты
расположены в Англии, расположены в Италии и нацелены
против нас. Ваши ракеты расположены в Турции.

Вас беспокоит Куба. Вы говорите, что беспокоит она потому, что находится на расстоянии от берегов Соединенных Штатов Америки 90 миль по морю. Но ведь Турция рядом с нами, наши часо-
вые прохождения и поглядывания один на другого. Вы что же
считаете, что вы имеете право требовать безопасности для своей страны и удаления того оружия, которое вы называете наступательным, а за нами этого права не признаете.

Вы ведь расположили ракетное
разрушительное оружие, которое
вы называете наступательным, в
Турции, буквально под боком у
нас. Как же согласитесь тогда

Орган Орского горкома КПСС и городского Совета депутатов трудящихся

| | | | |
|------------------|---------|------|-----------|
| Год издания 45-й | 30 | 1962 | ЦЕНА |
| № 257 | октября | года | 2 КОПЕЙКИ |

Вторник

признание наших равных в военном отношении возможностей с подобными неравными отношениями между нашими великими государствами? Это никак невозможно. Тролировать на месте выполнение взятых обязательств. Разумеется, от правительства Кубы и правительства Турции необходимо разрешение этим уполномоченным приехать в их страны и проверить выполнение этого обязательства, которое каждый берет на себя. Видимо, было бы лучше, если бы эти уполномоченные пользовались доверием и Совета Безопасности и нашим с вами — США и Советского Союза, а также Турции и Кубы. Я думаю, что, видимо, не встретят трудностей подобрать таких людей, пользующихся доверием и уважением всех заинтересованных сторон.

Штатам Америки исключено. Эти средства расположены на Кубе по просьбе кубинского правительства и только в целях обороны. Поэтому если не будет вторжения на Кубу или же нападения на Советский Союз или других наших союзников, то, конечно, эти средства никому не угрожают и не будут угрожать. Ведь они не преследуют цели нападения.

Если Вы согласны, г-н президент, с моим предложением, тогда мы послали бы наших представителей в Нью-Йорк, в ООН, и дали бы им исчерпывающие инструкции с тем, чтобы быстрее договориться. Если вы тоже выделите своих людей и дадите им соответствующие инструкции, тогда этот вопрос можно будет быстро решить.

Почему я хотел бы этого? Потому, что весь мир сейчас волнуется и ждет от нас разумных действий. Самой большой радостью для всех народов было бы обявление о нашем соглашении, о ликвидации в корне возникшего конфликта. Я придаю этому соглашению большое значение, поскольку оно могло бы послужить хорошим началом и, в частности, облегчить достижение соглашения о запрещении испытаний ядерного оружия. Вопрос об испытаниях можно было бы решить параллельно, не связывая одно с другим, потому что это — разные вопросы. Но важно договориться по обоим этим вопросам с тем, чтобы сделать людям хороший подарок, обрадовать их вестью также и о том, что достигнуто соглашение о прекращении испытаний ядерного оружия и, таким образом, больше не будет заражаться атмосферой. А наши и ваши позиции в этом вопросе очень близки.

Такое же заявление в рамках Совета Безопасности даст американское правительство в отношении Кубы. Оно заявляет, что США будут уважать неприкосновенность границ Кубы, ее суверенитет, обяжутся не вмешиваться в ее внутренние дела, не вторгаться сами и не предоставлять свою территорию в качестве плацдарма для вторжения на Кубу, а также будут удерживать тех, кто задумал бы осуществить агрессию против Кубы как с территории США, так и с территории других соседних с Кубой государств.

Конечно, для этого нам надо было бы договориться с Вами и дать какой-то срок. Давайте договоримся дать какое-то время, но не затягивать, — 2 — 3 недели, не больше месяца.

Находящиеся на Кубе, средства, о которых Вы говорите и которые, как Вы заявляете, Вас беспокоят, находятся в руках советских офицеров. Поэтому какое-либо случайное использование их во вред Соединенным

выступило с предложениями, ко-
торые, по нашему мнению, могут
стать основой для урегулирования
возникшего конфликта. Указанные
предложения Советского прави-
тельства направлены президенту США Кеннеди и Вам в копии.

С уважением
Н. ХРУЩЕВ.
27 октября 1962 года.

Орский рабочий



**Исполняющему обязанности
генерального секретаря ООН
у Тану**

Уважаемый г-н Тану,
Для того, чтобы облегчить вы-
полнение Вашей миссии в пере-
говорах с заинтересованными
странами по ликвидации опасной
ситуации, созданной пиратскими
действиями правительства США в
отношении Кубы и Советского Союза, Советское правительство

На очередной экономической конференции, которая состоялась на Южуралмашзаводе, обсуждался вопрос о мерах по улучшению хозяйственной деятельности завода.

Участники конференции — инженерно-технические работники и передовые производственники обсудили доклад директора завода тов. Власова об итогах работы завода за девять месяцев 1962 года и о мерах по улучшению экономических показателей. Были заслушаны и обсуждены также доклады заместителя начальника планово-производственного отдела тов. Решинова о роли экономистов завода в деле улучшения рентабельности производства и начальника отдела технического контроля тов. Штепы о мерах по улучшению качества выпускаемой продукции.

На заседании металлургической секции были заслу-

шаны и обсуждены доклады главного металлурга тов. Долбенко, начальника центральной заводской лаборатории тов. Волкова, начальника отдела технического снабжения тов. Матвеева, заместителя начальника технического отдела тов. Пушина.

На заседании секции машиностроительного производства были обсуждены доклады главного технолога тов. Ухова, главного конструктора тов. Добровского и других.

Конференция заслушала и утвердила мероприятие, направленные на дальнейшее улучшение показателей работы завода.

Сегодня мы публикуем ряд материалов с экономической конференции машиностроителей.

Главное звено

Из доклада директора завода тов. ВЛАСОВА

В текущей семилетке наш завод должен увеличить выпуск механизаций примерно в шесть раз по сравнению с уровнем, достигнутым в 1959 году.

В течение семилетки на расширение и реконструкцию завода будет израсходовано средств в 3,6 раза больше, нежели за весь период его существования — с 1942 по 1959 годы.

Значительная доля расходов по капитальному строительству, по реконструкции заводского производства должна быть осуществлена за счет неуклонного снижения себестоимости заводской продукции, за счет амортизационных отчислений.

Вместе с тем итоги нашей работы свидетельствуют, что коллектив предприятия еще далеко не справляется с выполнением основных плановых заданий по экономике. За истекшие девять месяцев нынешнего года мы не дадали государству много средств, которые планировалось получить от снижения себестоимости товарной продукции, по сверхплановым накоплениям. Планом предусматривалось, что в течение истекших месяцев завод внесет в государственную копилку 253 тысячи рублей прибыли. В то же время мы недополучили свыше 340 тысяч рублей прибыли от реализации товарной продукции, допустили значительный перерасход средств, отпущенных на содержание общественных зданий и т. д. Имеем большие убытки от брака.

Анализ показывает, что убыточно работали почти все ведущие цехи. Так, в цехе № 1 удорожание выпускаемой продукции составило свыше 370 тысяч рублей, в цехе № 5 — свыше 320 тысяч рублей и т. д.

Значительно выше плановой себестоимость главнейших видов наших изделий, имеются большие убытки по цеховым и общезаводским расходам, по накладным расходам.

Чем обясняются подобные явления? Прежде всего тем, что завод не справляется с плановыми заданиями по выпуску товарной продукции, плохо использует основные средства, не выполняет заданий по выпуску товарной продукции и т. д. Все

МАШИНОСТРОИТЕЛИ ВСКРЫВАЮТ РЕЗЕРВЫ,

Из доклада главного металлурга завода тов. ДОЛБЕНКО

В нынешнем году наш завод недодал значительное количество доменного и прокатного оборудования, оказался должником по поставкам коксового оборудования и т. д.

Повинны в этом отставаний и заводские металлурги. Правда, металлургические цехи справились с выполнением восьмимесячной программы по объемным показателям, обеспечили некоторый прирост продукции по сравнению с таким же периодом прошлого года. Однако отдельные показатели их работы не выдерживают серьезной критики. В частности, себестоимость продукции в металлургических це-

Голос металлургов

хах еще несколько выше планового, кое-где имеются существенные перерасходы электроэнергии, шихтовых материалов и т. д.

Металлурги допускают большие потери от брака. Достаточно сказать, что по этой причине они за девять месяцев нынешнего года потеряли свыше 159 тысяч рублей — почти столько, сколько за такой же период прошлого года. В металлургических цехах наблюдаются также значительные перерасходы основных и вспомогательных материалов. Особенно велики эти перерасходы в цехе № 16. В результате здесь только в нынешнем году безвозратно потеряли более 1700 тонн передельного чугуна, более 148 тонн ферромарганца и т. д.

Вопросам снижения себестоимости продукции, дальнейшего улучшения работы мы уделяем большое внимание. В июне нынешнего года эти вопросы на обсуждались на партийном соб-

рании. Известно, что в первом полугодии потери в металлургическом производстве почти на 46 процентов превысили прошлогодний уровень. Коммунисты все-сторонне разобрались в причинах этого явления, наметили целый ряд мероприятий, организовали повседневный контроль за их осуществлением. В результате за девять месяцев убытки удалось снизить до прошлогоднего уровня. Но на этом мы, конечно, не остановились. Комунисты все-сторонне разобрались в причинах этого явления, наметили целый ряд мероприятий, организовали повседневный контроль за их осуществлением. В результате за девять месяцев убытки удалось снизить до прошлогоднего уровня. Но на этом мы, конечно, не останавливались. Комунисты все-сторонне разобрались в причинах этого явления, наметили целый ряд мероприятий, организовали повседневный контроль за их осуществлением. Дело в том, что в металлургических цехах есть еще целый ряд возможностей и резервов для дальнейшего сокращения потерь и снижения себестоимости. Они могут, например, добиться дальнейшего сокращения сроков заявки мартеновских печей, дальнейшего улучшения их эксплуатации, могут повысить производительность труда модельщиков и т. д. Дело заключается в том, чтобы привести эти резервы в действие.

Курс — на новое, передовое

Из выступления начальника центральной заводской лаборатории тов. ВОЛКОВА

Качество, себестоимость, сроки выпуска машин во многом зависят от технологии, от того, насколько совершенны технологические процессы и организация производства.

У работников Южуралмашзавода есть в этом деле определенные достижения. Заводские рабочие, технологии, исследователи немало сделали для совершенствования производства. Так, в мартеновском цехе широкое применение нашло испарительное охлаждение мартеновских печей, раскиление электропечной стали в ковше, модификации стали и другие новинки. В сталелитейных цехах с успехом применяются быстросхватывающие и химико-твердеющие смеси, принудительное охлаждение отливок, внедрение сортиментации стали, модификации стали и другие новинки. В сталелитейных цехах с успехом применяются быстросхватывающие и химико-твердеющие смеси, принудительное охлаждение отливок, внедрение сортиментации стали, модификации стали и другие новинки. В сталелитейных цехах с успехом применяются быстросхватывающие и химико-твердеющие смеси, принудительное охлаждение отливок, внедрение сортиментации стали, модификации стали и другие новинки. В сталелитейных цехах с успехом применяются быстросхватывающие и химико-твердеющие смеси, принудительное охлаждение отливок, внедрение сортиментации стали, модификации стали и другие новинки.

Так, принудительное охлаждение распространено далеко не на все крупногабаритные отливки. Задерживается внедрение жакетной формовки, хотя она является более прогрессивной и экономически эффективной по сравнению с другими методами производства формовочных работ. Без достаточных оснований прекращена отливка удлиненных слитков, которые позволяют существенно увеличить выход годного литья и сократить расход топлива на нагрев.

В цехах до сих пор наблюдается большое количество нарушений технологических процессов, что приводит к ухудшению качества продукции. Здесь нет должного порядка в хранении и расходовании исходных материалов, электропечи нередко работают с открытыми заслонками, без экономайзеров, разливка металла осуществляется без соблюдения заданных скоростей и т. д.

Самым узким местом является по существу литеческий пропел мартеновского печа. Литечники, подчас, задерживают плавки, что, в конечном счете, отражается на качестве металла. Причем, такие вынужденные задержки наблюдаются часто.

В планах за 1962-63 годы у нас значится много ценных мероприятий. Так, в сотрудничестве с работниками Московского научно-исследовательского института тяжелого машиностроения мы уже внедрили термопары погружения для замера жидкости стали, ведем работы по созданию участка жидкокомпрессионных формовочных составов, осуществляя реконструкцию сталелитейного цеха и т. д.

Но, внедряя новое, передовое, нужно ни на минуту не забывать о главном — о том, чтобы это новое находило широкое применение на производстве, способствовало достижению главной задачи — повышению производительности труда, улучшению качества продукции и снижению ее себестоимости.

Сделано немало. Но надо сказать, что в деле внедрения новой техники и технологии у нас вместе с тем имеется и много

этого является следствием несвоевременной подготовки производства к выполнению государственных планов, недостаточным внедрением организационно-технических мероприятий, слабой плановой дисциплиной, грубыми нарушениями технологической дисциплины, простотами мартеновских печей и т. д.

Между тем предприятие располагает всеми возможностями для рентабельной работы.

Резервы по дальнейшему увеличению выпуска продукции в механических и металлургических цехах предприятия огромны. Так, если мы поднимем коэффициент использования оборудования по механическим цехам с 61 до 80 процентов, то лишь за счет этого сможем получить дополнительные сотни тысяч станкочасов. А незначительное повышение уровня использования оборудования и площадей в металлургических цехах позволит нам получить дополнительные свыше 6 тысяч тонн жидкой стали, свыше 1800 тонн стального литья, примерно столько же тонн стальных поковок.

Большой экономический эффект сулит также дальнейшее повышение уровня организации заводского производства, снижение расходов материалов и топлива, улучшение качества полуфабрикатов и снижение потерь от брака, своевременное проведение мероприятий по внедрению новых технологических процессов, лучшей организации труда, сокращению внутрисменных потерь рабочего времени. Такую же отдачу обещает бережное отношение к оборудованию, ликвидация непроизводительных затрат и т. д.

Нужно оживить деятельность цеховых балансовых комиссий и такой же общезаводской комиссии, поднять уровень работы общественно-экономических бюро.

На заводе есть такие коллектизы, которые из месяца в месяц добиваются сравнимо неплохих экономических показателей. Прежде всего следует отметить рабочих и специалистов цеха № 20. Они регулярно выполняют основные хозрасчетные задания. Неплохо также работают коллектизы цехов № 7 и 17.

Есть у нас большая армия передовиков производства, кото-

рые своим самоотверженным трудом вносят ощущимый вклад в дело повышения производительности труда и снижения себестоимости выпускаемой продукции. Так, колектив бригады тов. Жукова из цеха № 17 первым на заводе применил метод принудительного охлаждения шаботов, разработанный Центральным научно-исследовательским институтом тяжелого машиностроения. Результаты от внедрения этого новшества трудно переоценить.

Достаточно сказать, что время остыния шаботов ускорилось почти в пять раз. Нельзя не отметить коллектив участка цветного литья из цеха № 18, возглавляемый мастером тов. Скрипкиным. Работники участка обязались выполнить за семилетку десять годовых норм, сберечь 14 тонн цветных металлов, резко улучшить качественные показатели. И они с честью выполняют принятые обязательства.

С большой отдачей работают сотни рядовых рабочих завода, в том числе, наши прославленные передовики тт. Бухлевский, Павлов, Коноплев, Членко, Нулю, Кравченко, Муханов и многие другие.

Надо сделать опыт лучших общих достоинств. И это позволит предприятию резко повысить показатели работы, с честью преодолеть отставание.



В цехе № 7 Южуралмашзавода идет обработка средней части второго конвектора.
Фото Б. КЛИПИНЩЕРА.

НАМЕЧАЮТ ПУТИ СНИЖЕНИЯ СЕБЕСТОИМОСТИ ПРОДУКЦИИ

Слово за коллективом механообрабатчиков

Подсчеты показывают, что за истекшие девять месяцев нынешнего года только в двух ведущих механооборачих цехах — первом и пятом — безвозвратно потеряно 329806 часов рабочего времени. Если учесть, что это количество времени составляет, примерно, шестимесячную программу одного из них, то станет ясно, что на простоях из-за полугода один из цехов почти не участвовал в выполнении заводского плана.

В работе механообрабатчиков завода имелись и другие существенные недостатки. Здесь еще велики потери времени вследствие скрытого брака и недоработки отдельных технологических операций, не уделяется должного внимания повышению квалификации рабочих, обобщению и распространению передового опыта и т. д. В результате механообрабаточные цехи не справились с девятимесячной программой ни по товарной, ни по валовой продукции, не уложились в плановое задание по снижению себестоимости.

В течение года работниками отдела главного технолога и коллективами механооборачих цехов проведена определенная работа с тем, чтобы выправить положение. Мы ввели в эксплуатацию ряд мощных прессов, передаточных электротележек, изготавлили вторую кран-балку в цехе № 1, установили и пустили мостовой кран в цехе № 5, изготавлили местные подъемники, установили две стружкодробилки, осуществили закалку колес с помощью пропан-бутанового газа. За это же время в цехах установлено немало новых станков, некоторые станки оснащены более совершенной технологической оснасткой и т. д. Пересмотрены и внедрены в производство технологические процессы на машины серийного производства, испытаны и частично внедрены сборные, токарные, карусельные и строгальные резцы, которые позволяют снизить вспомогательное время на крупных станках, способствуют повышению производительности труда. Испытаны и частично внедрены также фрезерулики для снятия больших припусков, внедрена нарезка мелких резьб шарико-пружинными патронами, впервые осуществлена обработка рам слитковозов, наплавленных сформайтом, методом фрезерования и т. д. Все эти мероприятия позволили в какой-то степени снизить трудоемкость из-

готовления отдельных деталей. Так, в цехе № 1 за счет внедрения более совершенной технологии, инструментов и приспособлений эти трудозатраты были сокращены на 14978 нормо-часов, в цехе № 2 — на 8466 нормо-часов, в цехе № 5 — на 31415 нормо-часов.

И все-таки механообрабатчики не могут похвастаться окончательными результатами, находятся в серьезном долгу перед заводом.

Тут следует назвать ряд причин, которые зависят не только от работников механооборачих цехов. Так, по вине коллективов заготовительных цехов механообрабатчики систематически не выполняют плана по увеличению незавершенного производства, улучшению его комплектности. А отсюда и неритмичность в работе, отсюда и штурмовщина. Факты показывают, что лишь по этой причине ежемесячно в первой декаде у нас выдается не свыше 10—14 процентов продукции, во второй — не более 16—23 процентов, а в третьей — завершающей — от 62—до 75 процентов.

Отсутствие заделов и некомпактная подача заготовок в механические цехи отрицательно сказывается на себестоимости и на качестве продукции. Ведь сплошь и рядом механообрабатчикам приходится вместо двух балок обрабатывать на станке по одной.

Некомплектно поступают корпунные детали рольганга и редуктора, что не позволяет производить совместную расточку их, за-держивает сборку.

Согласно техпроцесса на про-дольно-строгальном станке в цехе № 1 можно было бы обрабатывать по четыре рейки для шкафовоза. Но в связи с тем, что здесь отсутствует задел, станочники ставят на станок по одной—две рейки. В результате такой неритмичной работы только за 8 месяцев нынешнего года удорожание себестоимости по механоизделиям по цеху № 1 — 2 составило, например, более 367 тысяч рублей.

Велики потери времени и по вине литейных цехов. Целый ряд

деталей из стали и чугуна, таких, как, например, конические шестерни дробилок, стелюги ходильников, множество деталей в

серийных машинах отливаются с

затруднением. Раньше у них не имелось достаточных производственных площадей. Поэтому им в необходимости приходилось держать на складе новые сварочные манипуляторы и автоматы, газорезющие машины. Понятно, что недостаток техники отрицательно сказалась и на показателях работы.

Планировка нового цеха произведена с таким расчетом, что его участки будут оснащены самыми современными газорезательным и электросварочным оборудованием. Так, на участке, где

Из доклада главного технолога завода тов. УХОВА

готовления отдельных деталей. Так, в цехе № 1 за счет внедрения более совершенной технологии, инструментов и приспособлений эти трудозатраты были сокращены на 14978 нормо-часов, в цехе № 2 — на 8466 нормо-часов, в цехе № 5 — на 31415 нормо-часов.

И все-таки механообрабатчики не могут похвастаться окончательными результатами, находятся в серьезном долгу перед заводом.

Тут следует назвать ряд причин, которые зависят не только от работников механооборачих цехов. Так, по вине коллективов заготовительных цехов механообрабатчики систематически не выполняют плана по увеличению незавершенного производства, улучшению его комплектности. А отсюда и неритмичность в работе, отсюда и штурмовщина. Факты показывают, что лишь по этой причине ежемесячно в первой

декаде у нас выдается не свыше 10—14 процентов продукции, во второй — не более 16—23 процентов, а в третьей — завершающей — от 62—до 75 процентов.

Отсутствие заделов и некомпактная подача заготовок в механические цехи отрицательно сказывается на себестоимости и на качестве продукции. Ведь сплошь и рядом механообрабатчикам приходится вместо двух балок обрабатывать на станке по одной.

Некомплектно поступают корпунные детали рольганга и редуктора, что не позволяет производить совместную расточку их, за-держивает сборку.

Согласно техпроцесса на про-дольно-строгальном станке в цехе № 1 можно было бы обрабатывать по четыре рейки для шкафовоза. Но в связи с тем, что здесь отсутствует задел, станочники ставят на станок по одной—две рейки. В результате такой неритмичной работы только за 8 месяцев нынешнего года удорожание себестоимости по механоизделиям по цеху № 1 — 2 составило, например, более 367 тысяч рублей.

Велики потери времени и по вине литейных цехов. Целый ряд

деталей из стали и чугуна, таких, как, например, конические шестерни дробилок, стелюги ходильников, множество деталей в

серийных машинах отливаются с

затруднением. Раньше у них не имелось достаточных производственных площадей. Поэтому им в необходимости приходилось держать на складе новые сварочные манипуляторы и автома-

тины, газорезющие машины.

Понятно, что недостаток техники отрицательно сказалась и на показателях работы.

Планировка нового цеха произведена с таким расчетом, что его участки будут оснащены самыми современными газорезательным и электросварочным оборудованием. Так, на участке,

большими отступлениями от геометрии, увеличенными припусками, с различными литейными дефектами. Только на исправление этих деталей в нынешнем году механообрабатчиками затрачено свыше 25700 нормо-часов.

Сдерживают работу механообрабатчиков и инструментальщики.

Чтобы исправить положение, работники отдела главного технолога совместно с коллективами механообрабаточных цехов не пожалеют усилий. В мероприятиях на будущее мы намечаем, например, в корпусе повторяемых машин на основляемых площалях организовать участки средних корпусных деталей, крупных деталей, нормализованных деталей, организовать предметно-замкнутые участки по изготовлению колесных пар для тележек мулья и изложниц, пустить в эксплуатацию еще 17-местных подъемников, трактильное отделение, намечаем

известно, что в конструкторском отделе была разработана техническая документация конвертора для выплавки стали, мощностью в 100—130 тонн. Опытный образец этого конвертора уже изготовлен и поставлен Нижне-Тагильскому металлургическому комбинату. Показательно, что применение конверторов в сталеплавильном производстве позволяет полностью автоматизировать труд металлургов, поднять производительность. По сравнению с мартеновским производством выплавки стали в расчете на один работающий агрегат увеличивается с применением конверторов примерно в два раза. И не удивительно, что внедрение 100—130-тонных конверторов позволяет ежегодно получать примерно 1892 тысячи рублей экономии.

Много сделали наши конструкторы по модернизации существующего оборудования. Так, они внесли немало изменений в конструкцию и узлы 40-тонного горизонтального конвертора для выплавки меди. По их инициативе в этом агрегате вместо клиновой задвижки со встроенным пневматическим приводом сейчас делается дроссельная задвижка с механическим приводом. Изменена конструкция опорных узлов конвертора, что также позволило резко уменьшить трудозатраты на их изготовление. В целом за счет усовершенствований вес машины снижен более чем на 13 тонн. Одновременно улучшены и ее технико-экономические показатели.

Конструкторы полностью закончили рабочий проект непрерывного заготовочного стана 900/700/500 для Челябинского металлургического завода. Этот стан в значительной мере отличается от прежних типовых агрегатов. Производительность его почти в два раза выше, чем у таких же типовых станов. В механическое оборудование стана заложен ряд оригинальных конструктивных решений. В частности, мы применили комбинированный механизм, обеспечивающий как комплектную перевалку валков, так и перемещение клетей, при переходе с калибра на калибр. Изменили оригинальную конструкцию малогабаритных месселов.

Слесарь-сборщик Южуралмашзавода Н. Е. Горюнов обрабатывает ролланги непрерывно-заготовочного стана для Челябинского металлургического завода.

Фото Б. КЛИПИНЩЕРА.

Не успокаиваться на достигнутом

Из выступления главного конструктора завода тов. ДОБРОСКОКА

Заводские конструкторы вносят опущенный вклад в дело борьбы за ускорение технического прогресса. С их помощью предприятие успешно освоило выпуск ряда новых видов оборудования, новых машин — совершенных, экономичных, отвечающих высоким требованиям техники.

Известно, что в конструкторском отделе было разработана техническая документация конвертора для выплавки стали, мощностью в 100—130 тонн. Опытный образец этого конвертора уже изготовлен и поставлен Нижне-Тагильскому металлургическому комбинату. Показательно, что применение конверторов в сталеплавильном производстве позволяет полностью автоматизировать труд металлургов, поднять производительность. По сравнению с мартеновским производством выплавки стали в расчете на один работающий агрегат увеличивается с применением конверторов примерно в два раза. И не удивительно, что внедрение 100—130-тонных конверторов позволяет ежегодно получать примерно 1892 тысячи рублей экономии.

Заводские конструкторы спроектировали и такой уникальный агрегат как блуминг «1150» для Кузнецкого металлургического завода. Как известно, производительность нашего блуминга почти в два раза выше по сравнению с зарубежными агрегатами. Внедрение его в производство обещает более 32760 рублей экономии.

Много сделали наши конструкторы по модернизации существующего оборудования. Так, они внесли немало изменений в конструкцию и узлы 40-тонного горизонтального конвертора для выплавки меди. По их инициативе в этом агрегате вместо клиновой задвижки со встроенным пневматическим приводом сейчас делается дроссельная задвижка с механическим приводом. Изменена конструкция опорных узлов конвертора, что также позволило резко уменьшить трудозатраты на их изготовление. В целом за счет усовершенствований вес машины снижен более чем на 13 тонн. Одновременно улучшены и ее технико-экономические показатели.

Конструкторы полностью закончили рабочий проект непрерывного заготовочного стана 900/700/500 для Челябинского металлургического завода. Этот стан в значительной мере отличается от прежних типовых агрегатов. Производительность его почти в два раза выше, чем у таких же типовых станов. В механическое оборудование стана заложен ряд оригинальных конструктивных решений. В частности, мы применили комбинированный механизм, обеспечивающий как комплектную перевалку валков, так и перемещение клетей, при переходе с калибра на калибр. Изменили оригинальную конструкцию малогабаритных месселов.

Результаты налицо. Но мы не будем успокаиваться на достигнутом, будем с каждым днем усиливать вклад в дело улучшения общезаводских показателей.

Подсчеты показывают, что за счет более рациональных технических решений заводские конструкторы только в нынешнем году сэкономили свыше 750 тонн черного и более 6 тонн цветного металла на сумму свыше 154 тысяч рублей.

Одновременно трудозатраты на изготовление машин снижены более чем на 3900 часов.

Результаты налицо. Но мы не будем успокаиваться на достигнутом, будем с каждым днем усиливать вклад в дело улучшения общезаводских показателей.

Совершенствовать сварочное производство

Из выступления главного сварщика завода тов. ТЮШНИКОВА

будет производиться изготовление конверторов, устанавливаются автоматы для электрошлаковой и полуавтоматической сварки. Применение механизированных способов сварки позволит снизить трудоемкость сварных работ на конверторах примерно в полтора раза. На участке сварных сталеплавильных ковшей производство оснащается агрегатной установкой и манипулятором для автоматической сварки. Тут предусматривается также применение полуавтоматической сварки

в среде защитного газа. За счет этого трудоемкость работ на каждом ковше будет снижена примерно на 100 часов.

Механизированные сборочные сварочные приспособления, совершенные сварочные автоматы и полуавтоматы найдут применение на участке сварки и сборки балок ковшей экскаваторов, на участке сборки и сварки мелких узлов с полными замкнутыми циклами, на участке сборки и сварки средних и крупных узлов металлоконструкций.

В цехе организуется специальный участок автоматической и полуавтоматической газовой резки, на котором будут установлены самые совершенные газорезущие автоматы, шесть секато-тельно-поворотных столов, ме-

ханических упоров, порталов и т. д. В результате трудоемкость изготовления каждой тонны металлоконструкций уменьшится, примерно, в два раза.

Все это — не отдаленное будущее, не отдаленная мечта, а можно сказать, наше настоящее сегодня. Таким образом, в производстве будут внедрены исключительно большие резервы, которые ранее не использовались, находились под спудом. Их использование позволит позже улучшить экономику предприятия.

Орский рабочий

30 октября 1962 г. 3 стр.

ЩЕДРАЯ ГОРДОСТЬ

Из окна дома Василия Павловича Забродина открывается чудесный вид на Ленинградский проспект. Иasaki раз, когда хозяин подходит к окну, он вспоминает ту пору, когда проспекта не было, а был лугуны. В такие минуты Василия Павловича охватывает трепетное чувство любованием рабочими руками, украсившими этот уголок столицы.

У него, Василия Забродина, такие руки — рабочего человека. И совесть у него особая — тоже рабочая. Да еще гордость. Гордость советского человека. Богатая, щедрая...

Не идите за этот спектакль, если ищите в театре отдохновение. Вы не найдете его, видя «Ленинградский проспект». От начала и до конца спектакль будет держать вас в напряжении, заставит войти в мир глубоких переживаний героев. Вам будет казаться, что вы поселились в доме Забродиных, вместе с ними сидите долгими зимними вечерами за чашкой чая, думая одну с ними думу...

Когда в зале зажигается свет, не сразу приходишь в себя. Теснятся в голове мысли. О людях. Их жизни. О добром и злом, что так или иначе окружает каждого из нас. Процесс осмысливания увиденного продолжается еще долго после того, как опускается занавес. Так бывает с умной книгой, которую держишь в руках и после того, как перевернута последняя страница.

Что главное в пьесе И. Штока? Какую из сюжетных коллизий считать основной?

Но к чему здесь какая-либо дифференциация: пьеса надо принимать целиком, таковой, какая она есть.

А что играть в ней? На чем сосредоточить творческий акцент исполнителей, режиссера, художника?

На всем. Иначе пьеса много потеряет.

Так поставил «Ленинградский проспект» режиссер С. Е. Гущин. Так играют его артисты. И успех спектакля — не успех двух—трех героев. Это удача всех, кто живет и действует на сцене.

В «Ленинградском проспекте»

И. Штока было бы тщетным искать какого-то одного, «единоличного» героя. В центре драмы — целая рабочая семья Забродиных, людей с высокими принципами, с твердыми убеждениями. И пусть один из Забродиных — Борис — на какое-то время отказывается от этих принципов и убеждений, все равно, в конечном счете, он возвращается к ним.

Глава семьи — Василий Павлович Забродин — кристальная честность человека. Ему не за что упрекнуть себя: большую жизнь он прожил, никогда не прячась от ее ударов. И выстоит.

Именно таким — сильным, волевым, одухотворенным высокой мыслью человеком предстает перед нами герой в исполнении заслуженного артиста Марийской АССР Б. Л. Кашина. Этому простому, лишенному всяких эффектов и вместе тем глубоко психологической роль он ведет в очень правильной манере, на хорошем профессиональном уровне. Сдается даже, что образ этот написан специально для него — так внутренне сливается с Забродиным Б. Кашина.

Одна из лучших сцен, в которой раскрывается характер героя, — сцена спора Забродина с Семеном Семеновичем. Нет, это не спор людей, обидевших друг друга. Это большая, принципиальная полемика двух различных по складу людей. Столкнувшись с ликой, ползучей неправды Семена Семеновского,

В основном, правильно решены в другие образы спектакля. Активно «живут» в нем Борис (артист В. И. Драконов), и Вася (артист Л. П. Руденко), и Федор (артист Ф. Ф. Колмаков). Их вклад в успешное решение всего спектакля несомненен.

Положительно оценивая новый спектакль в целом, нельзя не сказать однако и о его недостатках.

Самые большие ущербности «Ленинградского проспекта» кроются, безусловно, в неудовлетворительной игре артиста Д. С. Круглова. Он не сумел «вылепить» Семена Семеновича — этого носителя липкой неправды, стремящегося к личной выгоде и не брезгующего для ее достижения абсолютно ничем.

Д. Круглов во всех сценах одинаков. Никакого чувства, никакой актерской интонации. Будь его герой второстепенным в пьесе — это еще пол-бады. Но ведь Семен Семенович занимает в ней довольно определенное, даже видное место. В спектакле артист лишил его этого места. Единственный в «Ленинградском проспекте» отрицательный герой, против уродливой морали которого выступают все остальные герой, оказался физией безжизненной, аморфной.

Малоубедительной представляется также Нина Алексеевна З. Мордасова не сумела показать, что именно заставило ее героиню, интеллигентуального, казалось бы, человека сиять с пути, податься увещеваниям жалкого Семена Семеновича.

Несомненно, вся постановка отмечена незаурядным режиссерским мастерством. Но все-таки хочется упрекнуть и режиссера С. Е. Гущина. Кажется, им не до конца продумано сценическое решение заключительного акта: здесь налицо некоторая скомканность, недоговоренность.

Но все это не меняет главного: репертуар драмтеатра имени А. С. Пушкина пополнился значительным произведением. И, конечно, оно вызывает чемальный интерес у театральной общественности.

М. Галь.

Друзья леса

О том, что в нашем городе есть лесное хозяйство, знают немногие. Между тем, такое хозяйство существует и ведет большую работу. В чем она заключается? Об этом рассказал директор лесного хозяйства Геннадий Григорьевич Мошкин:

— Коллектив лесхоза обслуживает весь Новоуральский район, ведет работы широким фронтом в пойме реки Урала, в районе Орска, Новотроицка, Гай. В общей сложности в нашем распоряжении находится 8 тысяч гектаров земель. Как видите, об'ем работы большой.

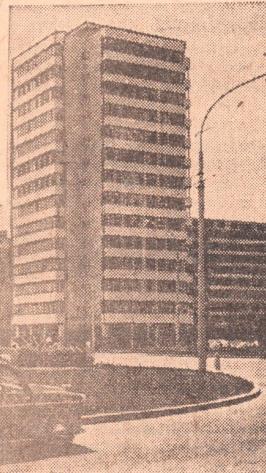
Посадки деревьев производятся с различными целями. Создаются защитные полосы от ветров, оборудуются зеленые кольца вокруг городов, засаживаются поймы рек. Наиболее распространенные сорта деревьев, которые используются для посадок, — бе-

реза, ясень, вяз, а также различные кустарники. Успешно высаживаются и сосны.

Лесопосадки осуществляются обычно весной. Ежегодно новыми деревьями засаживаются 400—500 гектаров земли. В настоящее время ведутся работы по подвозке посадочной материала на места, подготовке почвы. Все это делается с расчетом, чтобы весной, не мешкая, приступить к посадке.

В распоряжении работников лесхоза — разнообразная техника. Это посадочные машины, тракторы и другие механизмы. Они помогают быстро и качественно производить лесопосадки.

Так зеленый «друг» приходит в степь.



Федеративная Народная Республика Югославия. Белград. Новые здания.

Фото С. Преображенского. Фотохроника ТАСС.

БЕРЕЗА

Грустит береза на опушке,
Роняя летнюю красу.
Зачем кудрявые подружки
Пугливо спрятались в лесу?
Стоит красавица, бросая
Влюбленный взгляд на лес
родной.
Как-будто девушка блосая
К колодцу вышла за водой.
На вздохи осени береза
Не клонят гордой головы,
Роняет с боям, словно слезы,
Благородство красочной листвы.
В цветную кипень листопада
Бирает иней потру,
Багрянцы пламенем об ята,
Что разгорелось на ветру.
Как молоком парным облита,
На солнце светится кора —
Береза кажется отлитой
Из золота и серебра.

И. ЧЕРНОВ.
гидрометаллург второго цеха никелькомбината.

Комбинату бытового обслуживания № 1
ТРЕБУЮТСЯ
на постоянную работу мастер по ремонту электроприборов, бухгалтер материального стола, грузчики.

Обращаться по адресу: Музыкальный переулок, 2-а, в отдел кадров.

Средней школе № 1
имени А. С. Макаренко
ТРЕБУЮТСЯ

зам. директора по хозяйственной части, уборщицы, лаборант биологического кабинета.

Обращаться: 2 участок, ул. Маркакова, 7.

Городское профессионально-техническое училище № 1
(бывшее РУ-15)
ОБЪЯВЛЯЕТ

дополнительный набор девушек в возрасте 15—17 лет с образованием 8—10 классов. Училище готовит штукатуров-маляров.

Дирекция.

Безрукова Татьяна Семеновна, проживающая в Орске, ул. Пржевальского, 30, кв. № 4, возбуждена дело о расторжении брака с Безруковым Александром Николаевичем, профессия: Гурьевский район, пос. Куль-Сары-П., мехколония, дом № 36.

Дело подлежит рассмотрению в Орском городском суде.

г. ОРСК, СОВЕТСКАЯ, 84. Телефон редактор — 3-68, ответственный секретарь — 5-06, отделы: партийной жизни, промышленный, культуры в быту — 2-25, отдел писем — 4-99, за издательством — 2-66, бухгалтерия — 0-51.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

Работники никелькомбината тов. Романовы сигнализировали в редакцию о том, что в районе домов на проспекте Ленина и проезде Металлургов продолжительное время не убирается строительный мусор.

Начальник жилищно-комму-

нального управления никелькомбината тов. Каменев сообщил «Орскому рабочему», что в настоящий момент территория у домов от строительного мусора освобождена. Принимаются меры к благоустройству площадки.

Редактор Б. Н. ГУСАРОВ.



Кинотеатр «Октябрь» — «Живые герои» Начало в 9 час. 30 мин. — «Призыв» (II серия) Начало в II, 1, 3, 5, 7 и 9 часов вечера. Кинотеатр «Пионер» — «Телефонистка». Начало в 11 час. 25 мин., 5 час. 15 мин., 7 час. 25 мин., 9 час. 30 мин. — «Капитан первого ранга». Начало 9 час. 30 мин., 1 час. 20 мин., 3 часа 15 мин.

Дом культуры машиностроителей — «Телефонистка» Дом культуры строителей — «Званный ужин» Клуб «Серп и молот» — «Черная чайка» Дом культуры энергетиков — «Долгая ночь 1943 года» Дом культуры железнодорожников — «Янек и его президент» Дом культуры завода имени Чкалова — «Индюки» Дом культуры металлургов (Соцгород) — «Вилла «Сильва» Клуб мясокомбината — «Люди и звери» (II серия)

Городское профессионально-техническое училище № 2
ОБЪЯВЛЯЕТ

набор учащихся

Училище готовит квалифицированных портных.

Принятые обеспечиваются стипендиями.

Обращаться: ул. Макаренко, 18.

Коллектив педагогического института им. Т. Г. Шевченко выражает соболезнование заведующему кафедрой математики Исааку Давиду Францевичу по поводу безвременной кончины его жены

ИЗААК
Шарлоты Карловны

Фото 04981.

Заказ № 631. Цена 12.000.

Типография издательства «Орский рабочий».

столичники и разнорабочие.

Обращаться: пос. Крекинг, от-

дел кадров завода (конечная ос-

тановка трамвая № 3 и № 4).