ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

ОРСКИЙ РАБОЧИЙ

ОРГАН ОРСКОГО ГОРКОМА КПСС И ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

№ 150 (11752) ◆ ПЯТНИЦА, 31 июля 1970 года. Газета издается с 1918 года ◆ Цена 2 коп.

БЕРЕЧЬ ЦЕМЕНТ!

Наш город строится: возводятся промышленные и культурно-бытовые об'екты, этаж за этажом растут новые жилые дома. Широкое применение нашли здесь железобетонные конструкции, изделия, для производства которых необходим цемент.

Труженики большинства предприятий строительной индустрии города — основные потребители цемента — проделали в течение года значительную работу по улучшению условий хранения и транспортировки материала, совершенствованию технологии производства железобетонных изделий, навели порядок в весовом хозяйстве.

Вместе с тем народные контролеры в ходе проверки обнаружили немало недостатков в этом деле. На первом заводе железобетонных изделий, к примеру, из-за брака в 1969 году перерасходовано 392 тонны цемента, в первом квартале 1970-го — 85,4 тонны. Такая же неприглядная картина и на заводе железобетонных изделий № 2. За три месяца здесь количество брака возросло до 2,4 процента от общего об'ема выпускаемой продукции.

Отсутствие необходимого контроля за точностью дозировки, применение неприспособленных емкостей для хранения материалов, погрузка и разгрузка их с помощью лопат привели к большим потерям цемента на строительных участках треста «Жилстрой» (в 1969-м — 519 тонн, в первом квартале 1970-го — 56,6 тонны).

Большие потери цемента допускают в коллективах заводов «Стройдеталь» треста Оренбургтрансстроя», ЗЖБИ треста «Сельстройматериалы». Причина? Несовершенство и неисправное состояние форм, предназначенных для изготовления изделий. В тресте «Орскпромстрой» имеют место случаи применения загрязненных заполнителей, что привело к потерям 683 тонн цемента.

На предприятиях стройиндустрии и стройках города велики возможности для экономии материалов. С этой целью в ряде коллективов наметили конкретные мероприятия. Но не все они, к сожалению, выполняются. На заводе железобетонных изделий треста «Сельстройматериалы», бетонных и растворных узлах треста «Жилстрой» намеченное остается на бумаге. На заводе «Стройдеталь», ЗЖБИ № 1, мостопоезде № 810 в нынешнем году вообще не составляли мероприятия, направленные на бережливое отношение к материалам. Это непорядок.

На декабрьском Пленуме ЦК КПСС седьмой сессии Верховного Совета СССР подчеркивалось, что решающим стратегическим направлением хозяйственного развития СССР на нынешнем этапе стало максимальное повышение эффективности общественного производства. Среди факторов, способствующих осуществлению этой задачи, немаловажно рачительное отношение к народному добру — каждому грамму сырья, топлива, материалов.

Партийные и профсоюзные организации предприятий стройиндустрии и строительных участков призваны возглавить поход за экономию и бережливость материалов, воспитывать у каждого работника чувство хозяина производства.

В эти дни, когда по всей стране ширится размах социалистического соревнования за достойную встречу XXIV с'езда КПСС, орчане должны активизировать участие в походе за экономию и бережливость, против расточительства. Большой вклад призваны внести группы и посты народного контроля, «комсомольские прожектористы». На всех участках производства и строительства должна быть развернута непримиримая борьба с бракоделами, с теми, кто не бережет народное добро.

Потерям цемента — крепкий заслон!

ЛУЧШИЕ

В кобальтосульфатном цехе никелькомбината технологический процесс получения цветных металлов высших марок начинается в пироотделении, где руководителем инженер Б. Захаров.

Слаженная работа горновых и конверторщиков положительно сказывается на труде плавильщиков и гидрометаллургов. Коллективы бригад в пироотделении стремятся постоянно держать высокие темпы, своевременно поставлять кобальтовые аноды.

В третьей декаде июля наилучших показателей в социалистическом соревновании добивается четвертая бригада, возглавляемая мастером коммунистом В. Денисовым. 102,7 процента — такова ежесменная выработка передового коллектива.

По-ударному несет вахту старший конверторщик Р. Дебаев. Ветеран комбината в совершенстве освоил нелегкую профессию металлурга, четко ведет технологический процесс. Это помогает ему экономить кокс, природный газ, добиваться высокого извлечения металла.

Старается не отставать от кадрового производственника молодой горновой комсомолец Михаил Аблизин. Он умело обслуживает шахтную печь, снижает потери кобальта в отвальных шлаках.

В целях повышения производительности агрегата, улучшения условий труда горновых недавно на шахтной печи герметизировали колошник. Реконструкция позволила получить ожидаемые результаты.

Коллектив пироотделения, как и все металлурги орденоносного никелькомбината, полон решимости досрочно завершить пятилетку, готовит трудовые подарки XXIV партийному с'езду.

ОКОНЧИВ СРЕДНЮЮ ШКОЛУ, ЛЕНА АНТОНОВА ПОСТУПИЛА РАБОТАТЬ В ЦЕНТРАЛЬНУЮ ХИМИЧЕСКУЮ ЛАБОРАТОРИЮ ЮЖНО-УРАЛЬСКОГО ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ НИКЕЛЬКОМБИНАТА. ЗА ЧЕТЫРЕ ГОДА, КОТОРЫЕ ОНА ЗДЕСЬ ТРУДИТСЯ, ДЕВУШКА ПРИОБРЕЛА НЕМАЛЫЙ ОПЫТ, ВСЕЙ ДУШОЙ ПОЛЮБИЛА ПРОФЕССИЮ ЛАБОРАНТКИ. КОМСОМОЛКА ПРОДОЛЖАЕТ УЧЕБУ ДАЛЬШЕ. ЗАНИМАЕТСЯ НА ВТОРОМ КУРСЕ ХИМИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ФАКУЛЬТЕТА ВСЕСОЮЗНОГО ЗАОЧНОГО ПОЛИТЕХНИЧЕСКОГО ИНСТИТУТА.

ФОТО А. ИСЕНБАЕВА.

С ПОДЪЕМОМ

Закончились отчетно-выборные собрания в комсомольских организациях орденоносного Южуралмашзавода. Актино прошли они в цехах № № 6, 10, 22, отделе главного сварщика. Молодежь решила всю свою энергию и помыслы направить на выполнение решений XVI с'езда комсомола, июльского (1970 г.) Пленума ЦК КПСС.

С этой целью на собраниях разработаны и утверждены мероприятия. Они касаются технического творчества молодежи, изучения ею теоретического наследия В. И. Ленина, значительного роста общественной активности парней и девушек.

Ю. ГЛАЗИСТОВ,
заместитель секретаря комитета ВЛКСМ Южуралмашзавода.

РЕФРИЖЕРАТОР «БЕРИНГОВ ПРОЛИВ»

НА НИКОЛАЕВСКОМ судостроительном заводе в ближайшее время начнется сооружение рыбоприемного транспортного рефрижератора «Берингов пролив». — Это самое крупное судно такого назначения, которое строилось когда-либо на советских верфях,—сообщил заместитель начальника управления судостроения Министерства рыбного хозяйства СССР Николай Чулин.

Трехпалубный рефрижератор «Берингов пролив» будет иметь длину 172 метра, ширину 23 метра, его дедвейт около 11 тысяч тонн. Судно предусматривается оснастить главным двигателем мощностью около 10 тысяч лошадиных сил, который обеспечит скорость в 19 узлов. Здесь установят также судовую электростанцию из 4-х дизель-генераторов по 600 киловатт каждый. Управление силовой установкой — дистанционно-автоматическое. Оно будет вестись одним механиком с пульта центрального поста, оборудованного в машинном отделении, или с ходового мостика. За работой механизмов будет следить электронная система сигнализации и контроля. Судно будет оборудовано винтом регулируемого шага, что значительно повысит его маневренность и эффективность работы главного двигателя.

Четыре трюма смогут вместить около 8 тысяч тонн рыбной продукции. Холодильные установки общей мощностью полтора миллиона килокалорий в час будут поддерживать в них температуру до минус 30 градусов по Цельсию.

Оригинальная механизированная система погрузки и разгрузки позволит принимать продукцию с рыбодобывающих и перерабатывающих судов непосредственно в море.

Рефрижератор сможет находиться в плавании без захода в порт в течение трех месяцев.

«Берингов пролив»—головной образец. В дальнейшем намечается построить серию таких судов для советской рыбной промышленности.

(АПН).

ОРСКИЙ ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНЫХ МАШИН. На механическом участке идет сборка лебедок.

Фото И. НЕСТЕРОВА.

«СОВЕТСКОЕ — ЗНАЧИТ ОТЛИЧНОЕ

ЗАСЛУЖИТЬ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ

ВАЖНЕЙШЕЕ НАПРАВЛЕНИЕ В РАБОТЕ

Современное развитие черной и цветной металлургии характеризуется широким внедрением высокомеханизированных агрегатов, участвующих в большинстве случаев в непрерывных процессах, насыщенностью различными машинами и механизмами. От их надежности и долговечности в значительной степени зависит уровень металлургического производства. Проблема повышения долговечности машин, улучшения качества их изготовления имеет большое народнохозяйственное значение.

Для решения этой важной задачи на Южуралмашзаводе с 1965 года внедряется система бездефектного изготовления продукции (БИП) в основных цехах. Она основана на том, что качество создается не в процессе контроля, а в процессе изготовления изделий. Основой успешного применения саратовской системы должна служить передовая технология и новейшая техника, обеспечивающие бездефектное изготовление продукции на каждом рабочем месте, на любом участке, на всех стадиях производства.

За 1965 — 1969 гг. потери от брака по заводу снижены на 21,6 процента к валовому выпуску, потери от внешних рекламаций по отношению к общим потерям от брака снижены на 11,2 процента при росте валового выпуска на 32 процента. Но в нынешнем году потери несколько возросли.

За последние годы на заводе проделана большая работа по повышению культуры производства. Проведен ряд мероприятий, направленных на улучшение качества продукции, расширение технологических возможностей по всем видам производства.

Особенно надо отметить большие работы по наращиванию мощностей, расширению и резкому увеличению технологических возможностей по термической обработке, расширению отделочных операций на механообработке.

В течение 1966—1969 гг. на заводе приобрели и установили 24 шлифовальных станка, по ряду машин чистовые операции переведены на шлифовку.

Проделана большая работа по улучшению изготовления зубчатого зацепления, по повышению качества изготовления, доводки и заточки инструмента. Проведены мероприятия, которые улучшили качество стального и чугунного литья.

В соответствии с рекомендациями заводских технических конференций по улучшению качества, повышению надежности и долговечности, которые мы проводим с участием отраслевых институтов и представителей металлургических предприятий, разработан пятилетний план-график мероприятий по повышению технического уровня, качества, надежности и долговечности выпускаемых заводом машин. Он включает в себя конструкторские работы, работы по механосборочному, инструментальному, металлургическому и сварочному производствам.

На основании этого графика составляются ежегодные «Сборники мероприятий по улучшению качества выпускаемой продукции» с учетом конкретных условий и требований на заводе.

Следует остановиться на важнейших направлениях деятельности коллектива в области повышения надежности и долговечности оборудования.

ПОВЫШЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО УРОВНЯ МАШИН

Первостепенным условием должного технического уровня и надежности выпускаемого оборудования является высокое качество проектирования на базе новейших научно-технических достижений.

Решив ряд технических и организационных вопросов, коллектив нашего завода повысил гарантийный срок службы выпускаемых машин по сравнению с 1965 г. с 6 до 12 месяцев, а на такое оборудование, как балансиры конусов и скиповые лебедки — до 36 месяцев.

За последние 4—5 лет на заводе спроектировано и освоено изготовление большого количества новых типов машин.

Большая работа по улучшению качества выпускаемой Южуралмашзаводом продукции ведется в бюро агломерационного оборудования. Вопросами совершенствования повышения надежности и долговечности агрегатов постоянно занимаются руководитель группы разработки проектов агломашин инженер-конструктор Фуат Абдулович Мукменев (на снимке слева), инженеры-конструкторы Николай Константинович Шаров и Александр Михайлович Овчинников.

Среди агломерационного оборудования это агломашины с площадью спекания в 85-160 и 100 квадратных метров, охладители агломерата с площадью в 125 и 315 квадратных метров. Они созданы в бюро, которым руководит тов. Быбин.

После изготовления головных образцов этих машин, работники завода провели их исследование в процессе работы и на основании полученных результатов продолжили совершенствование, повышение надежности и долговечности их узлов. Для повышения стойкости оборудования детали, определяющие срок службы агрегатов, изготовляем из легированных марок сталей, вводится термическая обработка, применяется поверхностная закалка, усиливаются узлы конструкций. Применяются также новшества, направленные на повышение качества агломерата.

В 1970 году завод начал освоение новых тележек с увеличенной площадью спекания. Применение таких тележек позволит повысить производительность агломашин более чем на 10 процентов. Годовой эффект от внедрения расширенных тележек только на одной агломашине с площадью в 75 квадратных метров составит свыше 25 тысяч рублей.

Рост об'ема доменных печей и интенсификация процессов доменной плавки ставят перед машиностроителями сложные задачи. В последние годы нашим заводом произведена модернизация всего комплекса доменного оборудования, направленная на повышение его долговечности. Сюда следует отнести наплавку конусов засыпных аппаратов и распределителей шихты, повышение точности их обработки, применение закалки зубчатых колес и их бандажирование на лебедках, ряд других мероприятий.

Заводом освоено изготовление новых видов оборудования для крупных доменных печей об'емом 2000, 2700 и 3000 кубометров, скипов емкостью в 20 кубометров, лебедок управления конусами с тяговым усилием 70 тонн, монтажных тележек грузоподъемностью 175 тонн и других. Это оборудование обеспечивает нормальную работу доменных печей на многих предприятиях нашей страны и за рубежом.

Южуралмашзавод первым в стране освоил производство большегрузных кислородных конвертеров, изготовил комплексы технологического оборудования для Нижне-Тагильского, Криворожского металлургических заводов, для польских металлургов. Их проектированием руководил тов. Мурашко — ныне заместитель главного конструктора.

При освоении этого вида продукции коллективом завода решены сложные технические задачи на всех этапах производства. С момента запуска в производство первых образцов конвертеров и до настоящего времени не прекращаются работы по совершенствованию оборудования. Проведено несколько комплексных исследований работы механизмов конвертеров, напряженного состояния корпуса и теплового режима его работы. Систематически изучается информация о развитии и совершенствовании этого оборудования за рубежом.

В 1968 — 1969 гг. заводом изготовлены три комплекта кислородных конвертеров для Челябинского завода. Эти агрегаты значительно совершеннее и долговечнее выпускаемых ранее. Кроме того, в комплексе технологического оборудования этого цеха спроектирован и освоен ряд новых устройств и систем: устройство для кладки футеровки конвертора сверху через горловину при глухом днище, комплекс механизмов для загрузки скрапа большими порциями, способствующих повышению производительности агрегата.

В 1969 году заводом закончено изготовление основного технологического оборудования лабораторного сталеплавильного агрегата непрерывного действия. Этот агрегат в настоящее время монтируется на одном из опытных заводов. Ввод его в эксплуатацию дает возможность произвести отработку технологии рафинирования и конструкции.

С каждым годом все шире внедряется в металлургическую промышленность прогрессивный способ разливки стали на установках непрерывной разливки. Южуралмашзавод является одним из основных поставщиков оборудования для этих установок. В течение нескольких лет успешно работают установки нашей поставки на Ново-Липецком, Донецком и других заводах. Их проекты созданы в бюро, которым руководит опытный конструктор тов. Попова.

В настоящее время идут поиски новых решений по установкам в целом и по основным их узлам, направленные на улучшение качества поверхности слитков и увеличение скорости разливки. Коллектив Южуралмашзавода вкладывает много творческого труда в совершенствование установок. Проводится исследование действующих агрегатов, изучается патентный фонд по зарубежным странам, разрабатываются опытные установки нового типа, совершенствуются технологические процессы.

Перед заводом поставлена ответственная задача по созданию современного усредненного комплекса большой производительности — до 600 кубометров в час. Такой комплекс будет в 1971 году поставлен Исфаханскому заводу в Иране. В дальнейшем таким оборудованием оснастят многие металлургические предприятия страны. На базе этого оборудования будут построены межрудниковые мощные склады в районе Курска. Коллектив конструкторского бюро, где начальником тов. Бочаров, настойчиво работает в этом направлении.

В последние годы заводом завершена модернизация горизонтальных конвертеров для цветной металлургии, результатом которой явилось повышение долговечности работы агрегатов, рост их производительности за счет внедрения рациональной воздушной системы.

В 1969 году изготовлен опытный образец конвертора для переработки медных штейнов с отводом газов сбоку по герметичному тракту. Это улучшает условия труда в плавильных цехах за счет уменьшения выбросов газов и пыли.

Заводом разработана документация и произведена подготовка производства на комплекс оборудования кислородно-конвертерного цеха для переработки никелевых штейнов. Это является перспективным направлением в никелевой промышленности.

Евгений Михайлович Шифрес трудится на ЮУМЗ со дня пуска предприятия в строй действующих. Он расточник координатно-вычислительных станков в цехе № 9, специалист высокой квалификации.

„ЗНАК КАЧЕСТВА“

В настоящее время на заводе начали проектные и исследовательские работы по созданию крупных конверторов для предприятий медной и никелевой промышленности. Эти агрегаты будут обладать производительностью более чем в 1,5 раза превышающей достигнутый ныне уровень.

РАСШИРЕНИЕ ОБЪЕМА И ХАРАКТЕРА ТЕРМООБРАБОТКИ И СВАРКИ

Примером может служить совместная работа технологов отдела главного металлурга с сотрудниками научно-исследовательского института в Краматорске по освоению высокоэффективного способа упрочнения шин и пластин агломашины. В результате на заводе стали применять в производстве агломашин термомеханический способ закалки плоских деталей, дающий коробление в пределах припуска на шлифовку. На ряде деталей закалка ТВЧ выполнялась после шлифовки.

В 1968 году осуществлен перевод звеньев прямолинейного охладителя с газопламенной закалки на индукционную, что дало возможность увеличить глубину закаленного слоя и увеличить его стойкость примерно в 2 раза.

Создан участок закалки ходовых колес с нагревом ТВЧ. Для этого дополнительно установлен генератор мощностью 250 квт., токарно-винторезный станок ДИП-500 переоборудован под закалочный. В цехе № 3 освоена закалка деталей природным газом.

В цехе № 4 внедрена закалка боковых поверхностей витков червяков и их шлифование. Это позволило значительно повысить долговечность работы червячного зацепления.

Внедрена закалка ТВЧ отверстий диаметром 30 мм. Причем, независимо от конфигурации отверстия (овальное, цилиндрическое) получена равномерная твердость по контуру на всю толщину детали. Внедрена закалка торцевых сферических поверхностей валов, нажимных винтов.

Большое внимание уделяется на заводе организации сварочных работ. Отделом главного сварщика совместно с цехами проведена работа по повышению качества, надежности и долговечности наших машин.

Отработаны режимы сварки и внедрено в производство изготовление экскаваторных ковшей со сварными встык стенками из высокомарганцевой стали со среднеуглеродистой сталью. Новый способ сварки стенок, высокое качество сварного соединения позволили повысить гарантийный срок службы ковша с 12 до 18 месяцев.

Освоена технология изготовления цельносварной рукояти экскаваторного ковша. После замены рукояти с концевой отливкой на цельносварную гарантийный срок службы возрос вдвое.

В результате совместной работы машиностроителей Уралмаша и Южуралмаша экскаватор «ЭКГ-4, 6» удостоен в 1969 году Государственного «Знака качества».

Следует отметить большую работу сварщиков по усовершенствованию технологии наплавки конусов и чаш засыпных аппаратов. Она проходит под руководством зам. главного сварщика тов. Опарина.

На заводе была предложена технология с непрерывным вращением наплавляемого изделия. Для ее осуществления отделом главного конструктора спроектирован уникальный манипулятор, грузоподъемностью 60 тонн. В качестве электрода институтом имени Патона предложена специальная порошковая лента. На заводе разработана и внедрена в производство технология механизированной наплавки порошковой лентой в два слоя. Это позволяет получить наплавленный металл заданного химсостава и со строго ориентированными трещинами.

Сегодня получены первые данные, показывающие, что данная технология наплавки твердым сплавом выбрана верно.

В перспективе предполагается внедрить наплавку чаш и конусов сплавами на основе карбидов хрома, что должно резко увеличить стойкость засыпных аппаратов.

ПОВЫШЕНИЕ ЧИСТОТЫ И КАЧЕСТВА ЧУГУНА И СТАЛИ

В ряду технологических условий, обеспечивающих высокое качество оборудования, важнейшим является однородность и чистота чугуна и стали, минимально возможное количество газов, неметаллических включений и вредных примесей в них.

На заводе многое сделано, чтобы соблюсти это условие. В металлургических цехах проведен ряд мероприятий. Освоена работа мартеновских печей на природном газе. Построена и освоена установка для обезвоживания мазута. Освоена отливка слитков крупным развесом до 86 тонн. Освоена выплавка стали с титаном, что позволило почти полностью исключить брак по этой стали и повысить стойкость деталей. Построена 50-тонная электропечь. Внедряется установка для определения углерода по ходу плавки непосредственно на печах. В 1970 году войдет в эксплуатацию установка для вакуумирования стали.

Одним из основных направлений работы является улучшение качества заготовок и создание благоприятных для этого условий в цехах. В текущем году более чем на 220 деталей машин изготовлены металлодетали. Внедрен метод замера температуры чугуна термопарой погружения, переведены отдельные повторяемые детали со свободной ковки на штамповку.

В результате проведенной работы повышена температура чугуна при выпуске из вагранки, что благоприятно сказалось на снижении брака по газовым раковинам чугунного литья. В литейных цехах внедрена цирконовая краска для форм и стержней, как противопригарное средство, дающее хорошие результаты по чистоте поверхности литья.

СОВЕРШЕНСТВУЕТСЯ МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Много мероприятий проведено по механосборочному производству. Осуществлена предметная специализация основных механических цехов. Здесь организованы предметно-замкнутые участки. В их числе — участок, располагающий парком оборудования, специализированного на обработке деталей тележек мульд и изложниц; участок механической обработки деталей тележек спекания для агломашин; участок механической обработки деталей типа крышек, втулок и фланцев по групповой технологии.

При участке при обработке деталей зубчатых зацеплений создана измерительная лаборатория, укомплектованная квалифицированными специалистами, оснащенная необходимыми контрольно-измерительными средствами.

На заводе находят применение групповые технологические процессы на такие конструкторско-технологические группы деталей, как группа крышек и фланцев, группа втулок и колец, группа деталей зубчатого зацепления.

Применение групповой технологии позволило создать на заводе централизованное производство на специализированных предметно-замкнутых участках.

В целях повышения точности обработки деталей широкое применение получили финишные операции, шлифование, протягивание поверхностей, развертывание отверстий, обработка наружных и внутренних поверхностей методом пластической деформации, применение станков повышенной точности.

Большое развитие на заводе получило применение универсально-сборных приспособлений. Для этого при механосборочных цехах созданы филиалы по сборке этих приспособлений.

Закончено строительство новой центральной базы универсально-сборочных приспособлений, что позволит значительно расширить область применения УСП. Внедрен комплекс универсальных индикаторных устройств и приборов, позволяющих повысить точность измерений.

НА СНИМКЕ: коммунисты Владимир Сергеевич Милов и Иван Васильевич Воробьев — лучшие токари участка разных станков цеха № 5 Южуралмашзавода. Они работают с личными клеймами.

ИДТИ ДАЛЬШЕ, ДОБИВАТЬСЯ БОЛЬШЕГО

С целью успешного выполнения поставленных задач по повышению качества выпускаемой продукции и снижению потерь от брака на заводе пересмотрены «Основные положения по организации системы БИП в цехах и отделах» с введением «коэффициента качества». Разработаны положения об условиях и порядке присвоения трудящимся завода звания «Отличник качества», а для контролеров ОТК «Лучший контролер завода». Эти положения утверждены приказом директора завода и введены в действие.

В соответствии с основными положениями по системе БИП в отделе труда и зарплаты разрабатывают систему материального стимулирования рабочих и инженерно-технических работников завода с учетом «коэффициента качества». Пересматриваются условия социалистического соревнования цехов и отделов с учетом качественных показателей.

В настоящее время в цехах завода трудится 125 передовых рабочих по доверенности ОТК (с личным клеймом), они изготовляют продукцию без дефектов.

С чувством высокой ответственности относятся к делу передовые производственники завода, заслужившие это право. В пятом цехе отлично работают станочники тт. Павлов и Кухлевский, в третьем — расточник тов. Улитин, четвертом — токарь тов. Эпштейн, девятом — расточник тов. Шифрис. Изделия их рук отличаются должным качеством, товарищи в работе проявляют немало смекалки.

Перед коллективом завода стоят большие задачи по дальнейшему техническому прогрессу. Мы еще более настойчиво должны работать над улучшением качества выпускаемых машин, увеличением их надежности и долговечности.

В ряде коллективов завода эти задачи решают успешно. Содружество производственников и работников технического контроля дает неплохие результаты. Руководители цехов тт. Квитковский, Чумаков, Крылов, начальники цеховых бюро технического контроля тт. Костин, Разуваев, Лобанов и другие постоянно уделяют важному вопросу большое внимание, принимают практические меры по росту качества продукции.

К сожалению, таким образом дело обстоит не всюду. Выше мы указывали уже, что на предприятии в этом году несколько возросли потери от брака. Дают себя знать недостатки в деятельности отдельных коллективов. Мало уделяют внимания качеству и внедрению системы БИП в обрубном цехе (начальник тов. Мартынов, начальник бюро технического контроля тов. Павлов), в тяжелопрессовом (начальник тов. Борюшкин, начальник БТК тов. Кузьменко). На этих участках необходимо решительно выправлять сложившееся положение.

Как известно, в стране введена система государственного контроля качества, обязательное оформление «Свидетельства на право промышленного производства». В конце прошлого года мы оформили соответствующие материалы по «Свидетельствам». Результаты оказались отрадными. 49 машин с маркой «ЮУМЗ» (из 51 представленной) имеют путевку в жизнь. Хорошую оценку получили практически повторяемые и серийные машины, они имеют теперь заводскую прописку сроком на 3 года. Замечания, которые получены нами от заказчиков и институтов, подробно изучаются, принимаются меры по ликвидации недостатков, дальнейшему усовершенствованию.

Мы должны в этом году подготовить к государственной аттестации ряд машин: скипы доменных под'емников, балансиры конусов, домкратные тележки и телескопические под'емники конверторных цехов. В этом направлении ведется работа.

Коллектив орденоносного предприятия стремится к тому, чтобы в юбилейном 1970 году лучшие из лучших наших машин были удостоены высшей оценки — государственного «Знака качества».

Д. ШТЕПА,
начальник отдела технического контроля на Южуралмаше.
Фото И. НЕСТЕРОВА.

Много творческого труда вкладывают в совершенствование установок непрерывной разливки стали инженеры-конструкторы бюро Людмила Абрамовна Брагинская и Алексей Яковлевич Афанасьев.

«БЛОКНОТ АГИТАТОРА» № 14

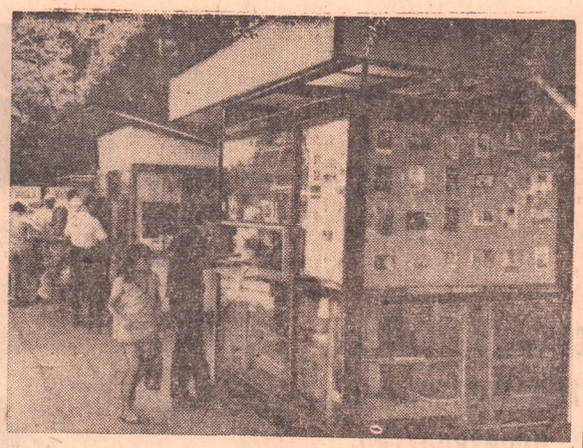
Вышел из печати и рассылается подписчикам очередной июльский номер «Блокнота агитатора», который издает отдел пропаганды и агитации Оренбургского обкома партии. Он открывается передовой статьей «Заботы села — заботы каждого», которая посвящена итогам недавно состоявшегося Пленума ЦК КПСС. В номере помещена информация о ходе жатвы, развернувшейся на полях Оренбуржья—«Хлеб илет!»

Под рубрикой «Крупицы опыта» напечатана статья Д. Башкатова «Тема информации — передовой опыт» — о большой и важной политической работе группы политинформаторов колхоза «Россия» Соль-Илецкого района. Статья И. Халина «Партком и местное радиовещание» знакомит с опытом организации радиопередач общественной редакции совхоза «Россия» Октябрьского района. С. Рожков в информации «Совет по наглядной агитации в колхозе» рассказывает о том новом, что вошло в практику наглядной агитации колхоза имени Куйбышева Оренбургского района совсем недавно.

Агитаторы, политинформаторы, лекторы смогут найти в этом номере «Блокнота агитатора» необходимый материал для бесед по материалам июльского (1970 г.) Пленума ЦК КПСС. Кандидат сельскохозяйственных наук Л. Колесников выступает со статьей «Рационально использовать землю».

Под рубрикой «Календарь памятных дат» помещены материалы ко Дню физкультурника — «Физическая культура для всех», и ко Дню строителя — «На переднем крае».

Кроме того, в номере напечатана разнообразная информация о культурной жизни области, сообщается о книжных новинках, фильмах августовского экрана, дается примерная тематика бесед и политинформаций на будущий месяц.



На Комсомольской площади открылся новый киоск Книготорга. Здесь можно купить интересную книгу, открытки, канцтовары.
Фото И. ЕВГЕНЬЕВА.

СПАСИБО ЗА ПОМОЩЬ!

Возле городского парка культуры и отдыха обращают на себя внимание корпуса медсанчасти механического завода.

Строители треста «Жилстрой» сдадут главный корпус в ноябре. Обязательства они подкрепляют конкретными делами. Задание шести месяцев выполнено на 132 процента. В эти дни здесь ведут отделочные работы.

Отделочникам потребовалась помощь в очистке корпуса от строительного мусора. На призыв штаба стройки горячо отозвались комсомольцы трикотажной фабрики. Четыре раза они выходили на субботники. Молодые труженики предприятия отработали по 2 часа.

Ю. ГУДКОВ,
начальник городского штаба по строительству объектов соцкультбыта.

К СВЕДЕНИЮ САДОВОДОВ-ЛЮБИТЕЛЕЙ

Орский пункт защиты растений сообщает, что с 28 июля начался массовый лет бабочек яблонной плодожорки второго поколения. Отрождение гусениц и внедрение их в плоды прогнозируются с 3—4 августа.

Вред, наносимый садам вторым поколением этого вредителя, почти вдвое больше того, что причиняет первое поколение. Тем садоводам, которые борются с яблонной плодожоркой биологическим методом, отпугивающими средствами или используют метод уничтожения бабочек на приманку-ловушку из бродящего кваса и яблочного компота, следует немедленно приступить к защите сада.

Для тех, кто применяет химические средства, нужно начать обработку с 3—4 августа, т. е. со времени отрождения гусениц.

Работы следует проводить только по средне-и позднеспелым сортам яблонь, заканчивать их за две-три недели до сбора урожая. Работы проводить не менее двух раз.

Ядохимикаты и нормы их расхода те же, что были рекомендованы в борьбе против первого поколения яблонной плодожорки. При работе с ядами соблюдайте меры предосторожности.

В. ГОРЕЛОВ,
агроном-энтомолог.

НА ТЕПЛОХОДЕ «БОРИС ЛАВРЕНЕВ»

ПАМЯТИ ПИСАТЕЛЯ-МАРИНИСТА

В Порт-Судане теплоход «Борис Лавренев» посетили иностранные моряки. Сюда пришли болгары, греки, итальянцы. Как всегда, экипаж радушно встретил гостей. Им показали советский цветной фильм «Сорок первый», созданный по одноименной повести Бориса Лавренева. После демонстрации кинокартины советские моряки рассказали о жизни и творчестве замечательного писателя-драматурга, чье имя носит теплоход.

Гости были удивлены, когда узнали, что на судне есть музей, созданный силами экипажа в честь любимого морского писателя Бориса Лавренева. С большим интересом рассматривали они личные вещи писателя, документы и фотографии. Их внимание привлекли акварели, карандашные наброски, сделанные рукой Бориса Лавренева, деревянные поделки, которым он отдавал свое свободное время.

—Еще два с половиной года, когда наш теплоход находился на стапелях в Гданьской верфи имени В. И. Ленина в Польше, зародилась мысль создать на судне музей. С помощью московского литератора Алексея Першина мы связались с вдовой писателя Елизаветой Лавреневой, —рассказывает первый помощник капитана теплохода Владимир Кодра.—Она была почетным гостем во время торжественного под'ема Государственного флага СССР на теплоходе, участвовала в переходе судна из Гданьска в Ленинград.

В музей прислали материалы о постановке пьес и фильмов Лавренева коллективы драматических театров Одессы, Архангельска, Берлинского театра «Комишен-опер» и студии «Ленфильм».

Помогли музею также многочисленные друзья Лавренева. Известный скульптор, лауреат Ленинской премии Лев Кербель передал в дар музею бюст писателя, а ленинградский литератор Николай Григорьев прислал свои воспоминания.

На теплоходе создан совет музея, который ведет поиски новых материалов о жизни и творчестве Бориса Лавренева, организует литературные вечера, диспуты.

(АПН).

ТЕЛЕВИДЕНИЕ

30 ИЮЛЯ

18.00 — «Ветер века» — хроникально-документальный фильм.

19.00 — Телевизионные новости.

19.10 — Киножурнал.

19.20 — Передача «В честь партийного с'езда».

20.00 — «Димка и волшебный домик» — передача для детей.

20.10 — «Серая болезнь» — художественный фильм.

Редактор М. П. ЛУКЕРЧЕНКО.

ОБЪЯВЛЕНИЯ, РЕКЛАМА

ВНИМАНИЮ ХОЗЯЕК!

Моющие жидкие смеси и пасты удобнее применять при стирке белья. Они не дают пыли долго и хорошо сохраняются, не теряя своих качеств. Препараты прекрасно пенятся, не раздражая кожу рук, легко растворяются в любой воде.

С 1 июля цены на жидкие и пастообразные синтетические моющие средства снижены от 15 до 20 процентов.

Добро пожаловать в хозяйственные магазины Орского горпромторга!

ОРСКИЙ ГОРПРОМТОРГ.

ГПТУ № 2

продолжает набор учащихся на 2-годичный срок обучения. Принимаются девушки с образованием 8 классов, в возрасте 15 лет и старше. Училище готовит высококвалифицированных портных по пошиву мужских костюмов. Кроме того, учащихся обучают пошиву женских платьев, детской одежды.

Училище располагает учебными кабинетами и современным оборудованием.

Одновременно об'является набор учащихся на годичный срок обучения. Принимаются лица с образованием 10 классов.

Для поступления необходимы документы: свидетельство об образовании, заявление поступающего, автобиография, характеристика из школы или с места работы, свидетельство о рождении, 3 фотокарточки размером 3х4.

После окончания училища отличники направляются на учебу в техникумы и институты. Принятые обеспечиваются стипендией в размере от 18 до 25 рублей.

Адрес ГПТУ № 2: ул. Ленинского комсомола, швейфабрика.

КИНО

Кинотеатр «Мир» — в 10 ч.— **Айболит-66**, в 12, 14, 18, 22 ч. — **Тревога**, в 16, 20 ч. — **Марыся и Наполеон**.

Кинотеатр «Октябрь» — в 10, 12, 14, 16, 18, 20 ч., 21 ч. 50 м. — **Тревога**.

Кинотеатр «Восток» — в 11 ч. 30 м. — **Орлята Чапая**, в 13 ч. 30 м., 15 ч. 30 м., 17 ч. 30 м., 19 ч. 30 м., 21 ч. 30 м. — **День и вся жизнь**.

Дом культуры строителей — в 16, 18, 20 ч. — **Адам и Хева**.

Парк металлургов — в 18, 21 ч. — **Золотые серьги** (две серии).

Дом культуры железнодорожников—в 14, 18 ч. (время моск.) — **Остров Волчий**.

Летняя эстрада Дома культуры железнодорожников — в 20 ч. (время моск.) — **Остров Волчий**.

Дом культуры треста «Орскпромстрой» — в 19 ч. — **Девичий заговор**.

Летняя эстрада Дома культуры треста «Орскпромстрой» — в 21 ч. 30 м. — **Девичий заговор**.

Дом культуры машиностроителей — в 12, 15, 18, 21 ч. — **Проект «Аква»** (две серии).

Летний кинотеатр «Космос» — в 21 ч. 30 м. — **Пир хищников**.

Летняя эстрада пос. Елшанки — в 22 ч. — **Рыцари «Золотой перчатки»** (две серии).

ТРЕБУЮТСЯ:

ЗАВОДУ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ТРЕСТА «ЖИЛСТРОЙ» — плотники (на опалубочные работы), бетонщики (мужчины и женщины), электросварщики 3, 4, 5 разрядов. Одиночкам предоставляются места в общежитии.

Обращаться по адресу: Орское шоссе, 6.

СТРОПУПРАВЛЕНИЮ № 3 ТРЕСТА «ЖИЛСТРОЙ» — штукатуры, маляры, плотники и сторожа.

Одиноким обеспечиваются общежитием.

Обращаться по адресу: ул. Станиславского, 54.

ЗАВОДУ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ТРЕСТА «ОРСКПРОМСТРОЙ» — столяры 3—5 разрядов, рамщики и помощники рамщиков по распиловке леса (мужчины и женщины), арматурщики 3—4 разрядов, бетонщики в формовочный и бетоносмесительный цехи (мужчины и женщины).

Обращаться по адресу: пос. Крекинг, завод железобетонных изделий треста «Орскпромстрой». Телефоны 28-4-65 и 28-6-49.

Орской швейной фабрике — швеи на пошив мужских костюмов, швеи-надомницы (рабочий день—полный и неполный), ученицы швей, слесари-ремонтники, токари, жестянщик, художник по оформлению производственных помещений, электромонтеры, уборщицы, грузчики, плотники, столяры, маляры, штукатуры.

Принимаются на работу и лица пенсионного возраста. Оплата труда сдельно-премиальная и повременно-премиальная. Ученикам за период учебы выплачивается зарплата в размере 45 рублей за месяц. Со второго месяца учебы им начисляется зарплата за изготовленную продукцию.

На базе фабрики действуют без отрыва от производства курсы повышения квалификации, филиал Оренбургского вечернего текстильного техникума.

Обращаться по адресу: ул. Ленинского комсомола, 43.

Ремонтно-строительному управлению № 3 треста «Салаватнефтехимремстрой» — электросварщики, газорезчики, слесари-монтажники, такелажники, плотники, плотники-бетонщики, огнеупорщики, каменщики, изолировщики, штукатуры-маляры, грузчики, подсобные рабочие.

Адрес: площадка завода синтезспирта, здание общежития № 5, второй этаж.

Коллектив управления Орских электросетей выражает глубокое соболезнование старшему инженеру Черномырдину Александру Кузьмичу по поводу безвременной кончины его

БРАТА.

Администрация и местный комитет профсоюза откормсовхоза «Чилижный дол» с прискорбием извещают о безвременной кончине шофера совхоза

КНОРРА
Петра Юрьевича

и выражают глубокое соболезнование семье и близким покойного.

84 НАШ АДРЕС Редактор—3-04-72, зам. редактора, отдел партийной жизни и фотокорреспондент—3-04-73, отдел промышленности и отдел культуры и быта—3-03-47, отдел писем, бухгалтерия редакции—3-03-45, ответственный секретарь—3-03-60.

Орская типография Оренбургского управления по печати. Заказ № 4775. Тираж 30223.