

# ЗНАМЯ КОММУНИЗМА

Орган Ангарского горкома КПСС и городского Совета депутатов трудящихся

Год издания  
13-й  
№ 190 (2390)  
ПЯТНИЦА,  
26  
СЕНТЯБРЯ  
1964 года  
Цена 2 коп.

- ◆ Последний стык на нефтемагистрали
- ◆ Исследовательская лаборатория: «Сварено хорошо»
- ◆ Длиною в 4.000 км
- ◆ Со скоростью 2 км в час

## ПЕРЕД БОЛЬШИМ

### ФИНИШЕМ

«ДЗИНЬ!» Тонкий и необычно музыкальный звук стоит в воздухе и пропадает в глубине, в изломе трубы, уходящей под землю. Пропадает вдали гулкое эхо. «Бом!» — глухо и коротко отвечает «катушка» — десятиметровый отрезок трубы, который и предстает врезаться в основную магистраль.

Слесарь-трубоукладчик Константин Сазонов подгоняет трубу в четко отведенные для нее границы.

Взмах кувалды, и снова: «Бом! Дзинь!» — тонко, серебряно отвечает стальная плеть.

Я так и представляла себе это событие — просто, буднично. Но оно еще будничнее — этот долгожданный последний, как говорят, серебряный стык на нефтяной магистрали. Почти у стен нефтебазы — кран К-104, сварочный аппарат и «катушка», ожидающая своей очереди. Худощавый человек в негущейся робе сварщика поднимает руку: «Вира, помалуй!».

Пятитонный кран легко, как пушинку, поднимает затянутую стальную «удавкой» трубу, бережно подносит ее к месту врезки. Сейчас предстоит самое сложное — укладка и тщательная подгонка под оба конца магистрали — нефтепровода и технологического трубопровода, разбегающегося по всей территории нефтебазы и резервуарам и шахтоуправлениям. Еще вчера технологический трубопровод находился под горячим пропариванием, сегодня он несколько расширился, и это затрудняет подгонку.

Сейчас на площадке два хозяина — сварщик Иван Антонович Пашкевич, выполняющий на всех участках самые ответственные работы по сварке, и Константин Сазонов, молчаливый трудолюбивый человек. Основную специальность его назвать трудно: трубоукладчик всех видов труб, бензорезчик, сварщик, когда надо — и танкелажник. Совсем не случайно, что варить последний стык досталось именно им — они это заслужили.

Внимательно следит за их движениями крановщик

Владимир Черных. Ему тоже повезло: только вчера он был на пусковом комплексе — цехах новой биологии. Днем раньше готовил к сдаче при-



емные устройства цеха по переработке кашалотовых жиров. А вот сегодня — последняя стыковка. Такие уж дни начались — горячие, пусковые.

Труба уложена на свое место. Сазонов и Пашкевич срезали бензорезом эллипсы — выступы, специально оставленные для точности в подгонке. Сейчас они уже не нужны, как не нужна пика-заглушка нефтепровода, в течение стольких дней сдерживавшая напор воды в пятьдесят атмосфер — пята вторая опрессовки! Сейчас она своего рода тоже реликвия — последняя заглушка. Мастер Валентин Францштут трогает ее небрежно носком ботинка: «Сдадим в металллом, куда ее теперь»...

Пашкевич неторопливо орудует бензорезом — точность нужна предельная. Обычно в такие моменты говорят красные фразы, подводят и итоги. Мастер и прораб молчат. Молчат, курят и смотрят. Говорить тут не о чем. Каждый отлично знает свое дело: готовились к нему давно. Пашкевич варил все стыки на этой «семисотке», и девятнадцать выборочных стыков, про-

веренных тщательно магнитографом полевой исследовательской лаборатории дали минусовый результат: сварены хорошо. Эти два последних двойных шва — гарантийные, то есть не подлежащие особой проверке.

Наконец подгонка закончена — еще раз тщательно вымерена и подогнана «катушка». Моторист включает «саг» — вспыхнуло голубое пламя — сварка началась! Пашкевич уверенно ведет первый шов, так называемый провар. От провара зависит прочность, второй шов, поверхностный, только укрепляет стык.

— Люк будем делать? — на минуту отрывается сварщик. Прораб спрыгивает в траншею и все трое, присев на корточки, что-то чертят на трубе. В сварке — горизонтальной и потолочной — самая сложная последняя. Она трудна не только условиями, сварщик обычно держит ее лежа, держа на весу электроды. В руках неопытного металл может не привариться, а только плавиться и капать. Опытному это не страшно, но внимательно посмотреть на внутренний шов — «корень» — не мешает.

— Люк — это лаз для проварки корня шва, — объясняет мне Константин, и в глазах его прыгают смешинки: не знает такого...

И снова голубое пламя скользит по диаметру, оставая за собой аккуратный серо-синий ровный шов. Он ничем не похож на тот серебряный, о котором мы столько уже говорим и пишем и который с таким нетерпением ждем. Но это не важно, важно, что он есть, что он уже сварен и соединяет в одно целое огромную стальную плеть длиной в четыре тысячи километров, дотянувшуюся в далекую Восточную Сибирь.

А нефтепроводчики уже отправляют оленя за дугой телефонограммы в Красноярск, где расположена дирекция нефтепровода, и в ближайшую станцию закачки, где давно ждут этого сигнала.

А нефть уже вышла из Зимы и идет со скоростью два километра в час.

Через несколько дней она будет здесь!

К. ЛУКАШОВА.

РЕПОРТАЖ

## НАВСТРЕЧУ ОКТЯБРЮ

### КУРСОМ ТВЕРДЫМ

В прошлом месяце цех минваты завода ЖБИ-1 производственный план выполнил на 108,3 процента. Сверх задания коллентивом выдано 1200 кубометров минваты. Хороший разбег взят в сентябре. Ко второй декаде график выпуска продукции опережается более чем на 800 кубометров. Этот успех объясняется тем, что в цехе постоянно обновляют и совершенствуют оборудование.

С начала августа электросварщики Руденко, Григорьев, Разутов и Сав-

чук проводили реконструкцию вагранок. Работы окончены. Увеличение диаметра вагранок с 750 до 950 сантиметров позволило повысить производительность их на 10 процентов. Сейчас в цехе налаживается механическая подача сырья. Прорыты бункерные траншеи, установлен кран, готовятся площадки под склады сырья. Механизация трудоемкого участка высвобождает 6 человек. Производительность цеха еще более возрастет.

А. СЕДОВ.

## ИДЕТ МОНТАЖ

Семнадцать ноль-ноль. Конец первой смены на строительных площадках НПЗ. Смены, а не трудового дня.

На высоте добрых сорока метров каменщики продолжают кладку котла-утилизатора, на верхних дымовых труб орудуя трубоукладки. На земле урчат моторы бульдозеров, экскаваторов. Дорожники расстилают ленту будущей дороги.

У колонн каталитического платформинга работают монтажники. Рядом с вершиной колонны — стрела крана. Взмах руки звеньевоев Николая Чернецова — и металлическая площадка пошла

вверх. Там, на высоте, ее ждет монтажник Виктор Орлов. Он бывший солдат, в бригаде И. Митрофанова меньше года, но уже заслужил уважение товарищей. Двое внизу веревками направляют и сдерживают тяжелую площадку. Все идет так, как требует техника безопасности.

— Прихватывай! — дает снизу команду звеньевой.

— Есть прихватывать! — солдатски отвечает Орлов. Вспыхивает огонек сварки. Проходит несколько минут, и вот площадка намертво встала на свое место.

На снимке: Виктор ОРЛОВ. Фото В. НЕБОГИНА.



ИДЕТ МОНТАЖ

в Пленарном зале Центрального комитета Социалистической единой партии Германии возле гроба с телом Отто Гротеволья состоялся траурный митинг. Выступивший с речью первый секретарь ЦК Социалистической единой партии Германии, председатель государственного Совета ГДР Вальтер Ульбрихт подчеркнул выдающуюся роль Отто Гротеволья в деле объединения немецких социал-демократов и коммунистов Социалистической советской делегации член

Президиума ЦК КПСС, заместитель Председателя Совета Министров СССР Д. С. Полянский.

— Советские люди, — сказал он, — хорошо знают тов. Отто Гротеволья как искреннего друга нашей страны, для которого дело укрепления германской и советской дружбы всегда было первейшей заботой, делом действительно близким его сердцу.

На траурном митинге выступили Первый секретарь ЦК Коммунистической партии Германии и представитель ЦК Коммунистической партии Франции.

## В ПОСЛЕДНИЙ ПУТЬ

Трудящиеся ГДР проводили в последний путь верного сына немецкого народа, председателя Совета Министров ГДР Отто Гротеволья. В 14 часов по берлинскому време-

ни в Пленарном зале Центрального комитета Социалистической единой партии Германии, председатель государственного Совета ГДР Вальтер Ульбрихт подчеркнул выдающуюся роль Отто Гротеволья в деле объединения немецких социал-демократов и коммунистов Социалистической советской делегации член

НОВОСТИ

## ЗАКОНЧЕН ПЕРВЫЙ ЭТАП РАБОТЫ

Комиссия организации Африканского единства по урегулированию в Конго закончила первый этап своей работы. Решено, что комиссия направит специальную делегацию в Конго, где ее представители встретятся с руководителями правительства и повстанцев. Особую комиссию решено послать в Соединенные Штаты Америки.

Бригада швей из ателье № 1. Их работой довольны ангарские женщины. Об этом говорят многочисленные благодарности клиентов, записанные в книге отзывов.

На снимке (слева направо): О. Борисова, З. Кутянова, Л. Безматерных, Н. Забродина, Н. Житникова, Е. Привалова, Р. Ожерельева и П. Константинова. Фото А. ЕЛФИМОВА.



**ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ**

**НА ДНЯХ** коммунисты первичной партийной организации Ангарского завода гипсовых изделий на отчетно-выборном партийном собрании подвели итоги своей работы.

Докладчик, секретарь партбюро тов. Брюханов, и выступающие отметили, что коллектив завода под руководством партийной организации, выполняя принятые социалистические обязательства, государственный план восьми месяцев 1964 года по выпуску валовой продукции выполнил на 105,8 процента, по производительности труда — на 108,9 процента. Выработано сверх плана 3924 тонны строительного гипса.

За прошедший период достигнуто сверхплановое снижение себестоимости выпускаемой продукции на 46 тысяч рублей. На заводе в этом году особое внимание уделяется анализу экономической деятельности работы технологических цехов. Определенное влияние на улучшение технико-экономических показателей оказывает созданное на предприятии общественное бюро экономического анализа, которое систематически занимается вопросами экономики сырья и материалов, ликвидации не-

**ИДУТ ОТЧЕТЫ И ВЫБОРЫ**

производительных расходов и т. д.

Однако коммунисты организации ясно себе представляют, что успоаиваться на достигнутом нельзя.

Вступая в шестой год семилетки, коллектив обязался государственный план по производству продукции выполнить к 25 декабря, выработать сверх плана валовой

и политической работы, во-первых в нее буквально каждого члена партии. Партийная организация обязана была осуществлять повседневный контроль за выполнением принимаемых постановлений.

Надо сказать, что в производственной деятельности предприятия и внутрипартийной работе имели место существенные недостатки.

Партийным бюро, руководителями завода медленно устранялись недостатки в содержании и использовании технологического оборудования, в ведении технологических процессов, подготовке и снижении расхода сырья, материалов, что значительно сказывалось на качестве выпускаемой продукции. Еще низка на заводе культура производства.

В отчетный период партийное бюро на своих заседаниях, партийных собраниях много рассматривало вопросов производственной деятельности. Но в результате низкого уровня организаторской работы далеко не все постановления были выполнены.

На заводе слабо используются возможности по развитию новой формы соревнования за коммунистический труд. Всего лишь 19 человек удостоены звания удар-

ника коммунистического труда. В коллективе недостаточно проводится идеологическая работа.

На отчетно-выборном партийном собрании выступающие коммунисты подвергли резкой критике руководителя СМУ-1 и других за отсутствие надлежащего порядка и несвоевременность вывозки гипсобетонных перегородок, что отражается на ритмичности работы цеха и выполнении плана по данной номенклатуре.

Особое внимание присутствующих на собрании было обращено на завершение строительства и освоение цеха асбестомоляных изделий.

В партийной организации завода выработались уже определенные формы в организационно-партийной и политической работе. Задача всех коммунистов, вновь избранного партбюро состоит в том, чтобы полнее использовать накопленный опыт, больше внимания уделять организаторской работе по выполнению принимаемых постановлений.

**Н. КАШИНА,**

инструктор промышленно-транспортного отдела горкома партии.

**ОРГАНИЗАТОРСКАЯ РАБОТА НЕ В ПОЧЕТЕ**

Поэтому на собрании немало говорили об имеющихся возможностях и резервах для резкого увеличения производительности труда, об улучшении качества выпускаемой продукции, повышении уровня организаторской работы по выполнению принятых социалистических обязательств.

О путях достижения более высоких технико-экономических показателей, ликвидации имеющихся недостатков в подготовке производства, работе технической службы на заводе, улучшении трудовой и производственной дисциплины, о серьезных внушениях в этом направлении членов партийного бюро говорили в своих выступлениях тт. Остапенко, Помялов, Кривчук, Чебунин, Зинченко и другие.

продукции на 18 тысяч рублей, 1000 тонн строительного гипса, пять тысяч квадратных метров гипсобетонных перегородок, завод должен ввести в эксплуатацию цех асбестомоляных плиток мощностью в 2,5 миллиона квадратных метров, снизить себестоимость выпускаемой продукции против плана на 0,5 процента и т. д.

Для выполнения столь ответственных обязательств партийному бюро, хозяйственникам, руководителям необходимо было поднять творческую активность всего коллектива и прежде всего коммунистов, сосредоточить их усилия на узловых вопросах совершенствования производства, его дальнейшего развития. А это в свою очередь требовало коренного улучшения организаторской

**ПРОБЛЕМА**

оцинковка на Майском механическом заводе встала осенью прошлого года. Завод получил срочный заказ на изготовление 24 градирен для нефтеперерабатывающего завода. Детали необходимо было защитить от коррозии — оцинковка обеспечивала долгую жизнь.

Способ горячего цинкования, который существовал на заводе раньше, позволял лишь еле-еле удовлетворить потребность. Две маленькие ванны за 4 смены оцинковывали максимум 200—250 деталей, а потребность была вдвое больше. Завод за месяц должен был выдавать 3 градирни. Не устраивало и качество горячего способа — страдала точность, детали, осо-

**ПРОБЛЕМА РЕШЕНА**

бенно болты, покрывались слишком толстым слоем. Кроме того, был большой расход цинка.

На очередном техником совете завода обсуждался путь и возможности выполнения заказа. Единодушно решили: надо освоить и постоянно применять у себя гальваническое оцинкование. Вплотную этим вопросом занялся главный инженер завода т. Видульцев, много ценного подсказал в практическом решении вопроса главный инженер управления механизация Я. Л. Гольцберг. Когда-то на заводе были по-

пытки создать гальванизацию, андирование и хромирование деталей, но из-за ряда причин и отсутствия заказов все это было забыто.

На этом же техсовещании подробно обсуждали проблему оборудования. Генераторов постоянного тока, которые требовались, не было. Решили воспользоваться обычными, сварочными. Первые опыты принесли обнадеживающие результаты, но вытщенный из ванны пробный болт был покрыт слишком рыхлым слоем цинка.

Причина? В перебойной работе генератора. Пришлось ра-

зискать выпрямителя, но и с ними пришлось повозиться. Тут уж не раз пришлось заглянуть к соседям — на электромеханический завод, где гальванизация была делом проверенным и давно решенным. Две недели стажировались дежача оцинковщики, не раз бывал там и мастер цеха Юрий Бушков. И все-таки слой цинка был по-прежнему рыхлым.

Причина все так же крылась в величине напряжения или слабой концентрации электролита. Пробовали одно и другое, и третье, пока болты не

**ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС**

стали покрываться ровным чистым слоем. Лабораторный анализ позволил уточнить недостаточную толщину покрытия, довести ее до 30—35 микрон. Затем увеличили время пребывания в электролите. На смену двум маленьким ваннам пришла одна большая ванна, емкостью в 5 тысяч литров, которая находится сейчас в испытании.

Около двух месяцев потребовалось на поиски решения, и вот теперь дело за внедрением. Ответственные заказы по изготовлению градирен будут выполнены. **Б. ВИСЛИН.**

**Расскажу о полиглотах**

ЕСЛИ вы заинтересуетесь полиглотами — людьми, знающими много языков, — и заглянете в различные справочники, то встретите там имена одних и тех же трех-четырёх человек. Это итальянец Джузеппе Мешофанти (1774—1842), преподаватель восточных языков в Болонском университете. Как сообщает Британская энциклопедия, он говорил на 58 языках. Из других источников известно, что он владел сотней языков. Англичанин Джесс Рич уже в 16-летнем возрасте знал почти все языки Европы и многие — Азии, даже десятки тысяч египетских иероглифов. Вейерский бурколог Арминий Вамбери

(1832—1913) владел языками Азии, в том числе малоизвестными — чагатайским и уйгурским. Еще более поражает легкость и быстрота, с какой изучал языки известный немецкий археолог Генрих Шлиман (1822—1890). Для сведения английским и французским языками ему требовалось по году. Часто слышавший, что иностранный язык, мол, в совершенстве можно изучить только в стране, где на нем говорят. А вот Шлиман, будучи в Амстердаме, где служил в торговой фирме, за шесть недель так изучил русский язык, что писал письма в Москву и говорил с русскими. О том, как это достигну-

лось, Шлиман пишет довольно подробно в своей интересной автобиографии. Он понял, что для изучения языков нужна отличная память. Но что делать, если природа не дала ее?—Тренироваться, — правильно решил Шлиман. И он начал ежедневно во все большем объеме учить наизусть, пока не смог каждый день за поминать до двадцати страниц прозы. Шлиман читал, пересказывал себе самому прочитанное, ставил вопросы и отвечал на них вслух. Он выбирал интересный текст на двух языках. Клад оба текста рядом. И сравнивал фразу за фразой. Заканчивая страничку или отрывок, пересказывал содержание, диалогизировал его и перечитывал снова. На этот раз обычно уже не

приходилось смотреть в оригинал. Все было усвоено — слова, обороты речи, формы. Так Шлиман изучил даже «мертвые языки» — латынь и древнегреческий. Так что же, вершина полиглотизма может достигнута только феномен, чудо природы или, может быть, это доступно каждому, кто проявит большую настойчивость? Среди моих личных знакомых — добрых три десятка полиглотов. Рассказываю об одном — Евгении Николаеве. Ему 23 года. Прехав ко мне, он задает мне по-русски лишь один вопрос: я ли автор статьи о Шлимане, которую он прочитал. Затем он перешел на немецкий. Минут через десять, как только я сказал, что работал на Украине, он начал говорить по-украински, а узнав в ходе

беседы, что я изучал английский, французский, итальянский, тут же переключился на них. Но самым интересным для меня было услышать, как он говорит по-латыни и даже на древнегреческом языке! Мелькнула мысль о Шлимане. Но у Евгения Николаева есть преимущество. На изучение иностранного языка он тратит значительно меньше времени, чем гениальный немецкий археолог. Николаев тратит по одному часу в день. Больше времени, как он объясняет, у него нет. Ведь он студент и притом не филологического факультета. Изучает он географию. Заниматься языками заставило его страстное желание прочитать все интересные книги по географии в оригинале. Откровенно говоря, мне было стыдно, когда я не мог поддержать его по-

пытку беседовать по-польски и по-голландски. А ведь для знающего немецкий язык голландский язык очень легкий. Мой соседний рассказчик, что изучил болгарский и сербский языки, потребовали немного больше времени. Евгений Николаев переписывается с полиглотом Анатолием Юлякиным, шахтером из Довженка, делаясь с ним опытом. Анатолий Юлякин владеет 30 (тридцатью) языками. А ему всего 22 года. Мешофанти приехал 75 лет, Вамбери — 81 год. Молодые сверские полиглоты — а таких, как Николаев и Юлякин, у нас немало — изучают языки более быстрым темпом... **Теодор АУЭРБАХ,** кандидат филологических наук. (АПИ)

**В** ОБЩЕМ огромном объеме строительных и монтажных работ большого значения отводится освоению районов Сибири и Дальнего Востока, где на базе местных ресурсов и гидроэнергии Ангары и Енисея создаются новые промышленные районы, строятся крупные центры энергетических процессов, объекты нефтяной, химической и газовой промышленности.

Создание таких комплексов немислимо без широкой автоматизации производственных процессов, в связи с чем быстро растет объем работ, выполняемых по монтажу КИП, автоматики и связи. Трест Сибмонтавтоматика, выполняющий эти работы в Красноярском, Восточно-Сибирском, Хабаровском, Приморском и Северо-Восточном экономических районах, увеличил объем указанных работ в семилетие до 10 миллионов рублей.

Организациями нашего треста смонтированы и введены в эксплуатацию установки КИП, автоматики и связи на 1296 объектах на-

радиохозяйственного плана, в числе которых 114 объектов цветной металлургии, 94 объекта химической промышленности, 18 — нефтяной, 22 — целлюлозно-бумажной и другие. Успешное выполнение этих задач стало возможным благодаря проведению в жизни ряда организационно-технических мероприятий, осуществленных организациями треста.

В числе этих мероприятий перед организациями треста стояла задача внедрения в монтажные работы блочно-узловой метода, перенесение центра тяжести монтажных работ с приобъектных площадок в заводские условия. Большая насыщенность объектов приборами контроля и автоматизации создавала необходимость прокладывать большое количество трубопроводов из черных и цветных металлов, причем количество труб в одном пучке достигало 200 и более штук, а длина трасс — нескольких десятков тысяч метров. Изготовление таких трубных конструкций на монтажных площадках было очень трудоемким процессом, снижающим технико-экономические показатели работ.

Работники Ангарского монтажного управления несколько лет тому назад сделали первую попытку индустриализировать процесс прокладки таких трасс. Были сделаны первые блоки на каркасах из угольной стали. Потом на смену этим блокам пришли более экономичные и прогрессивные конструкции.

## НА ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ТЕМЫ

ших заводов, объекты города Красноярск и Норильского горно-металлургического комбината. Долгое время при монтаже электропроводок использовались

в последнее время в мастерской средства автоматизации производятся изготовление блоков из панелей. Это мероприятие на- правлено на увеличение сборнос-

эксплуатационных сачи на месте дешают, где и как прокладывать трассы. Зачастую бывает и так, что трассы смежных закладываются на трассы КИП или наоборот. Пример тому, насосная ректификация Ангарского нефтеперерабатывающего завода (уставовка 35/6).

А на монтаже телефонизации, радиотелефонии и телевидения жилых домов в г. Усолье-Сибирском и того интересней: до сих пор ни проектная организация, ни генеральный подрядчик, ни заказчик не могут разобраться, почему же ниша на лестничной клетке второго этажа, где устанавливаются коробки УК, РК и РК-12, в одинаковых домах делается разной по глубине и габаритам. А ведь панели и дома типовые, стандартные. Все это не дает нам возможности перенести изготовление и сборку ниши в заводские условия.

Внедрение указанных прогрессивных методов работ и создание при монтажных управлениях проектно-сметных групп, занимающихся подготовкой объектов к монтажу, и составили, в основном, тот комплекс организационно-технических мероприятий, благодаря которому была обеспечена такая особа важная объектов в сжатые сроки и с хорошим качеством.

В этом же направлении будут работать коллективы наших организаций и в 1965 году. Основной задачей остается решение вопроса о максимально допустимом перенесении заготовительных работ на промышленную основу и достижение полной сборности заранее заготовленных конструкций на монтажных площадках.

Уже сейчас назначен ряд объектов на Ангаро-Усольском химическом комплексе, которые должны стать в 1965 году школой самых передовых методов труда, объектами, на которых труд монтажников выявит дальнейшие возможности повышения технико-экономических показателей монтажных работ.

**И. РУДАВИН,**  
главный инженер треста Сибмонтавтоматика.

# В ЖИЗНЬ — ВСЕ ПРОГРЕССИВНОЕ

Широкое применение нашел способ прокладки пневматических импульсных трасс из красномедных труб, осуществленный блоками без мостиков жесткости. Этим способом полностью смонтированы электробессоливирующая установка и атмосферно-вакуумная трубчатка нефтеперерабатывающего завода в Ангарске, мощности по производству полихлорвинилового смол, четыреххлористого кремния и другие. Всего блоков без мостиков жесткости смонтировано за два с половиной года 107,7 километра труб. Экономия, полученная от применения этого метода, составила 57 тысяч рублей.

Появление полимерных материалов было вторым важным шагом в монтаже трасс КИП и автоматизации прогрессивными методами. На строительстве Красноярского завода синтетического каучука монтажники Красноярского управления впервые заменили красномедные трубы полиэтиленовыми. Эта замена позволила сократить сроки работ, значительно удешевить их и улучшить качество. В настоящее время полиэтиленовая трубка широко используется всеми организациями треста. Этим трубкой монтируются объекты Ангарского и Хабаровского

защитные трубы. При большом количестве укладываемых проводов расход труб был велик, себестоимость работ высока. С 1963 года защитные трубы стали заменяться защитными коробами. Сейчас такая замена производится повсеместно и не осуществляется лишь там, где этого не позволяют условия среды.

За прошлый год и первое полугодие 1964 года в организациях треста заменено 47 километров защитных труб. При этом изготовлены коробов, как и трубных блоков, ведется на промышленном предприятии.

В том же году была проведена работа по внедрению первичной коммутации шнотов и пульта в перфолотках. Этот способ прокладки проводов более экономичен, значительно улучшает качество изделий и сокращает сроки производства коммутационных работ.

Сейчас в Ангарской мастерской средств автоматизации освоен выпуск перфолотков и налажена их поставка в Красноярское и Норильское монтажное управление. К сожалению, в самой мастерской этот метод не нашел широкого применения, хотя все условия для его внедрения там имеются.

ти оборудования. За полугодие изготовлено 96 панелей, собранных блоками, объединенных электрической и пневматической коммутацией.

В перспективе у нас — применение освоенного промышленностью многотрубного полиэтиленового кабеля. Сейчас начато практическое применение его на монтаже объектов Ангаро-Усольского химического комплекса.

Говоря об индустриализации и внедрении прогрессивных методов труда и передовой технологии на монтажных работах, нельзя не упомянуть о таком биче монтажников, каким является объем дополнительных работ и переделок, возникающих в конце строительства в пуско-наладочные работы.

Эти переделки и дополнительные работы неизбежны потому, что проектировщики, получив данные от наладчиков и эксплуатационников, своевременно не вносят изменения в ранее выпущенные чертежи, а делают это в последний момент, тем самым срывая установленные сроки сдачи объектов в эксплуатацию.

На практике получается, что проектировщики выдают на строительство являющиеся технологические схемы, а монтажники и

## В ПОМОЩЬ КРУЖКАМ ПОЛИПРОСВЕЩЕНИЯ Т Е М А . БОРЬБА ЗА МИР И РАЗВИТИЕ МИРОВОГО РЕВОЛЮЦИОННОГО ПРОЦЕССА

Проблема сохранения мира — самая жгучая проблема современности. Классика марксизма-ленинизма о проблемах войны, мира и революции, XXII съезд КПСС, московские совещания представителей коммунистических и рабочих партий об отсутствии фатальной неизбежности войны, о возможности исключить мировую войну из жизни общества еще до полной победы социализма на земле.

Ленинский принцип мирного сосуществования государств

с различным социальным строем — генеральная линия внешней политики социалистических стран. Последовательная борьба за мир — важнейшее внешнеполитическое условие успешного построения социализма и коммунизма, развертывания революционной борьбы пролетариата капиталистических стран и освободительного движения угнетенных империалистических народов. Мирное сосуществование, как форма классового борьбы. Особенности мирного революционного

процесса в условиях мирного сосуществования.

Извращение идей мирного сосуществования руководителями КПК. Противопоставление ими борьбы за мир революционному рабочему и национально-освободительному движению, их взгляды, как средство «подталкивания» революции. Авантюристическая позиция китайских руководителей в вопросе о разоруже-

нии и мировой термоядерной войне. Нападки китайских руководителей на миролюбивую внешнюю политику социалистических стран, провокационная позиция китайских раскольников во время карбского кризиса, выступление против московского договора о запрещении испытания водородного оружия.

### ЛИТЕРАТУРА:

Маркс К. Учредительный манифест международного товарищества рабочих — в кн. «Маркс К. и Энгельс Ф.», Соч. Изд. 2-е, т. 16, стр. 11.  
Маркс К. Первое воззвание генерального Совета международного товарищества рабочих о франко-прусской войне — в кн. «Маркс К. и Энгельс Ф.», Соч., изд. 2-е, т. 17, стр. 5.  
Энгельс Ф. Может ли Европа разоружиться? — в кн. «Маркс К. и Энгельс Ф.», Соч., изд. 2-е, т. 22, стр. 385—415.  
Ленин В. И. Доклад об войне и мире. Соч., изд. 5-е, т. 36, стр. 3—26.  
Ленин В. И. Конгресс коммунистического интернационала, 19 июля—7 августа 1920 года. (Доклад о международном положении и основных задачах коммунистического интернационала 19 июля). Соч., изд. 5-е, т. 41, стр. 215—235.  
Ленин В. И. О международном и внутреннем положении советской республики. Речь на заседании коммунистической фракции Всероссийского съезда металлистов 6 марта 1922 г. Соч., изд. 5-е, т. 45.  
Ленин В. И. Вопрос о мире. Соч., изд. 5-е, т. 26, стр. 301—310.  
Ленин В. И. Второй Всероссийский съезд Советов рабочих и солдатских депутатов 25—26 октября (7—8 ноября) 1917 г. (Доклад о мире 26 октября—8 ноября). Соч., изд. 5-е, т. 35, стр. 13—18.  
Программные документы борьбы за мир, демократию и социализм. Документы совещаний представителей коммунистических и рабочих партий, состоявшихся в Москве в ноябре 1957 г. в Бухаресте — в июне 1960 года, в Москве — в ноябре

1960 года. М., Госполитиздат, 1961, стр. 54—63.  
Программа Коммунистической партии Советского Союза, ч. 1, разд. VIII, М., Политиздат, 1964, стр. 56—61.  
За сплоченность международного коммунистического движения. Документы и материалы. М., Политиздат, 1964, стр. 21—37, 67—153, 264—269.  
Хрушев Н. С. Отчетный доклад Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза XX съезду партии. Разд. 1, параграфы 3, 5. Изд. «Правда», 1956, стр. 16—20, 24—30.  
Хрушев Н. С. Отчет Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза XXII съезду партии. Доклад и заключительное слово 17 и 27 октября 1961 года. Разд. 1, параграфы 3, 4. М., Госполитиздат, 1961, стр. 31—48.  
Хрушев Н. С. Речь на митинге советско-кубинской дружбы 23 мая 1963 года — в кн. «Хрушев Н. С.», К победе разума над силами войны. М., Политиздат, 1964, стр. 131—151.  
Хрушев Н. С. О мире и мирном сосуществовании, «Коммунист», 1964, № 7, стр. 3—9.  
Суслов М. А. О борьбе КПСС за сплоченность международного коммунистического движения. Доклад на Пленуме ЦК КПСС 14 февраля 1964 года, разд. II. Политиздат, 1964, стр. 21—40.  
Столетие I Интернационала. 1864 — 1964. Тезисы института марксизма-ленинизма при ЦК КПСС. За чистоту марксизма-ленинизма. М., Изд-во «Мысль», 1964, стр. 315—326.  
Мирное сосуществование в действии. «Коммунист», 1964, № 10. Передовая.  
Международное революционное движение рабочего класса. (К столетию I Интернационала). М., Политиздат, 1964, стр. 205—215.



Выпускать продукцию, спрос на которую постоянно увеличивался бы, — такую нелегкую задачу поставил перед собой коллектив Орловского часового завода.

На нижнем снимке вы видите А. Сольвьева — автора оформления новых настольных часов. Художественный совет НИИчаспрома в Москве удостоил работы Сольвьева дипломом II степени.  
Сейчас на заводе готовят к выпуску первую партию новых часов. В оформлении новинок применена цветная пластмасса и цветные металлы.  
На верхнем снимке изображены новые модели часов того же автора, но это пока еще творческие замыслы.  
Фото В. Кунова.



Фотохроника ТАСС

