

# ЗНАМЯ КОММУНИЗМА

ОРГАН АНГАРСКОГО ГОРКОМА КПСС И ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

Год издания 19-й

№ 168 (3919)

СУББОТА, 22 августа 1970 года

Цена 2 коп.

## ЗАСЕДАНИЕ ПОЛИТИЧЕСКОГО КОНСУЛЬТАТИВНОГО КОМИТЕТА ГОСУДАРСТВ—УЧАСТНИКОВ ВАРШАВСКОГО ДОГОВОРА

20 августа 1970 года в Москве состоялось заседание политического консультативного комитета государств—участников Варшавского Договора.

В заседании приняли участие партийные и государственные руководители Народной Республики Болгарии, Венгерской Народной Республики, Германской Демократической Республики, Польской Народной Республики, Социалистической Республики Румынии, Союза Советских Социалистических Республик и Чехословацкой Социалистической Республики.

Основное внимание было уделено современному положению в Европе, которое, по общему мнению, имеет важное влияние на мировую обстановку в целом.

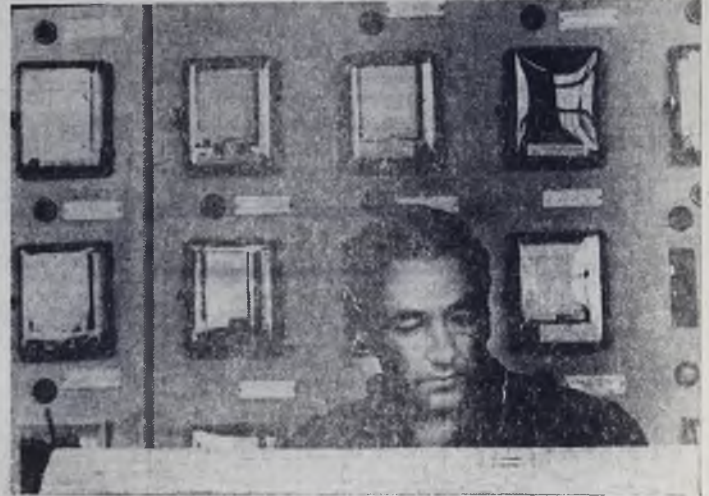
Участники отметили, что переговоры и подписание договора между

СССР и ФРГ 12 августа 1970 года являются важным шагом на пути разрядки напряженности и нормализации обстановки в Европе, отвечают интересам всех народов и послужат делу развития активных межгосударственных отношений между всеми европейскими странами на основе принципов мирного сосуществования. Они выразили твердое намерение принимать зависящие от них дальнейшие шаги, направленные на укрепление европейской безопасности.

Состоялся также обмен мнениями по некоторым другим актуальным международным проблемам.

Заседание проходило в духе полного согласия, дружбы и сотрудничества.

(ТАСС).



Установка дегарифинизации дизельного топлива готовится дать первую продукцию. Сейчас здесь работают наладчики Московской союзной конторы Оргнефтезаавды. Среди тех, кто отлично трудится на пуске установки, можно назвать имя инженера КИП Вагифа Тасанова. У него большой опыт работы по пуску технологических установок на нефтеперерабатывающих заводах в Сызрани, в Подожке, в Сумгаите, Куйбышев и Ангарске.

На снимке: В. Тасанов отлаживает киевские приборы.  
Фото А. Хамзина.

## ГОРОДСКОЕ СОБРАНИЕ ПАРТИЙНОГО АКТИВА

В минувший четверг в актовом зале строителей состоялось собрание актива городской партийной организации. На собрание были приглашены члены городского комитета КПСС, кандидаты в члены горкома, члены ревизионной комиссии, секретари партийных и комсомольских организаций, руководители предприятий.

С докладом «Об итогах июньского Пленума ЦК КПСС (1970 г.) и задачах городской партийной организации» выступил секретарь Иркутского обкома КПСС П. А. Мосягин. В обсуждении доклада приняли участие начальник управления строительства С. Н. Алешин, заместитель секретаря парткома нефтехимического комбината В. В. Земченко, главный агроном совхоза «Саяны» А. П. Долгих, начальник СМУ-6 И. В. Сазонов, глав-

ный зоотехник птицефабрики И. Д. Серова, директор азототукового завода Г. И. Богомолов, секретарь райкома партии подшефного Боханского района В. Б. Богорев, секретарь горкома комсомола В. Е. Леоненко, секретарь горкома партии В. Г. Масалов.

Собрание приняло постановление, направленное на улучшение работы совхоза «Саяны», птицефабрики, усиление сельского строительства и шефской помощи селу.

Одобрены также социалистические обязательства трудящихся города в честь XXIV съезда партии.

Отчет о собрании актива и социалистические обязательства будут опубликованы в следующем номере газеты.

## БЕТОН СВЕРХ ПЛАНА

Коллектив третьего цеха ЗЖБИ-1 пересмотрел свои обязательства, подсчитал возможности и решил пятилетний план выполнить не к 19 декабря, как намечал раньше,

а к 15 сентября. На десять дней сократились и сроки выполнения годового плана.

Подсчитано, что за семь месяцев этого года в цехе изготовлено и отправлено на строительные площадки города и села вместо 20480—26207 кубометров сборного железобетона.

Особенно напряженно трудятся сегодня бригады Алексея Карпова, Валерьяна Намогоева. В этих бригадах самая высокая выработка, отличное качество продукции, дисциплина и организация труда. Победителем соревнования не только по цеху, но и по заводу являются крановщики Анастасия Крюкова и Анна Транова, электромонтер Владимир Чулков.

Получила задание и приступила к изготовлению сборного железобетона для строительства геликс гошхоза «Саяны» бригада Х. Хаматова.

## К СВЕДЕНИЮ ДЕПУТАТОВ ГОРОДСКОГО СОВЕТА

\*31 августа в 14 часов в актовом зале строителей проводится сессия городского Совета депутатов трудящихся. На рассмотрении сессии выносятся вопросы:

1. О состоянии и мерах по поддержанию общественного порядка в городе
2. Содоклад почтовой комиссии по социалистической законности и upheld общественного порядка.
3. Содоклад комиссии по делам несовершеннолетних.
4. Отчет о работе постоянной комиссии по делам молодежи.

Исполком,

## Навстречу XXIV съезду КПСС ЕСТЬ ПЯТИЛЕТКА

В гипсоварочном цехе —перенце Ангарского завода гипсовых изделий—сегодня торжественное событие. В одиннадцать часов дня очередной варочкой гипса смена мастера Василия Крашинского раньше на два месяца двадцать один день завершила выполнение пятилетнего плана и принятого обязательства в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина. Коллектив выдал новостройкам 499 тысяч тонн строительного гипса.

Гипсоварочный цех по праву на заводе считается лучшим. В течение четырех месяцев он постоянно удерживает переходящее красное знамя завода. В цехе трудятся одиннадцать человек, награжденных юбилейными медалями. Бывшие варочники гипса, ныне мастера цеха Н. Высоцкий, В. Крашинский награждены орденами «Знак Поч-

та», этой награды также удостоены ветераны цеха—варочник гипса Т. Трищенко, Р. Макарова.

В юбилейном году коллективу цеха присвоено звание коммунистического, он стал инициатором на заводе в походе за бережливость, выпустил тысячу тонн строительного гипса из экономленного сырья. На диаграмме роста продукции завода за пятилетку наглядно увидишь, что в первый год пятилетки цехом численностью в 90 человек выпуск продукции составлял 65 тысяч тонн. После реконструкции оборудования в прошлом году при численности 50 человек цех выпустил 100 тысяч тонн строительного гипса, из них 94,5 процента — первого сорта. И сегодня, подводя итог своей работы, гипсоварочники ставят себе новый рубеж — выпустить до конца года еще сорок пять тысяч тонн строительного гипса.

Е. БОБЫЛЕВ.

## ДЕЛА МЕБЕЛЬЩИКОВ

Производительность труда на 2 процента. Это даст коллективу возможность выпустить 330 шкафов.

Неплохо идут дела на фабрике и сейчас. За семь месяцев план выполнен на 105 процентов. С начала года коллектив предприятия выпустил и отгрузил своим потребителям 7051 единицу продукции.

Запевалами вдохновенного труда здесь считают бригаду по изготовлению стеллярных плит Нины Петровны Горинской. Лучших показателей добились фанеровщица Саня Ахметова, шлифовальщица Александра Шихова и Нина Ченцова, стелляр Иннокентий Рассокин. Личную норму все они выполняют не ниже чем на 130 процентов.



МОСКВА. В сентябре здесь откроется Международная выставка «Химия-70». Среди экспонатов посетители увидят автоматизированную аммиачную холодильную установку «УА-100», выпуск которой освоен заводом «Компрессор». Установка предназначена для различных отраслей народного хозяйства, в том числе для предприятий связанных с производством, хранением и переработкой сельскохозяйственной продукции.

На снимке: компрессор для автоматизированной аммиачной холодильной установки «УА-100», который будет экспонироваться на выставке. Фотохроника ТАСС



Старший оператор табуляции.

**ДВАЖДЫ ДВА...** Всего мгновение нужно, чтобы решить эту простейшую арифметическую формулу. И еще мгновение потребуется бухгалтеру, чтобы отбросить костяшки счетов. Ну, а если этих простейших арифметических действий нужно произвести за один рабочий день тысячи, десятки и сотни тысяч. Для этого потребуется огромный штат счетных работников.

А сколько бы их потребовалось такому крупному предприятию, как Ангарский нефтехимический комбинат? Наверное, очень много. Всю эту трудоемкую счетную работу выполняет машинносчетная станция комбината.

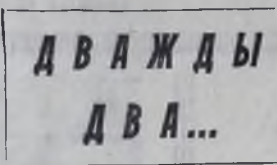
Станция поселилась недавно в новом здании, где она занимает весь нижний этаж, в больших светлых комнатах расположены таксировочные, перфорационные, табуляторные отделения.

Смеяный инженер Антонина Полуполтинных рассказывает:

— К нам на станцию поступает большое количество документации — рабочих нарядов. Вна-



В этих шкафах хранятся перфокарты.



В перфорационном зале.

чале выписывают операционный листок, затем проходят таксировку, после этого все цифровые данные с документацией переносятся на перфокарты. Последующие операции — это контроль и сортировка, и только после этого перфокарта поступает в табуляционный отдел.

Здесь табуляционная машина переводит «язык» перфокарты в цифровые значения. Оператор табуляции получает длинную полоску бумаги, всю испещренную цифрами. Это уже готовая продукция, и каждая колонка цифр имеет свое определенное значение. Здесь и табельный номер рабочего, его заработок, зарплата, предназначенная к выдаче на руки.

На станции работает сто человек. Из них 30 учеников, принятых на работу в этом году. Немало здесь и таких, которые работают со дня открытия станции — около двух десятков лет. Коллектив дружный, сплоченный, с успехом справляется с любой поставленной задачей. Работники станции полны решимости встретить XXIV съезд КПСС высокими производственными показателями.

Фото и текст А. Хамзина.

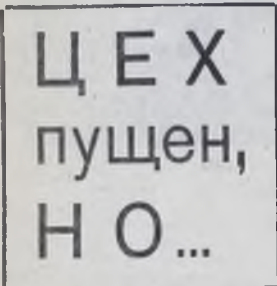


Так было раньше.



Так — теперь.

О своеие мощностей — под контроль



**ДАЖЕ** мало-мальски знакомому с производством человеку известно, с какими трудностями порой приходится осваивать новый цех, новую установку. Здесь и устранение проектных недоработок, изменение схем и даже замена оборудования. Встали такие трудности и перед коллективом цеха мурavinной кислоты завода химических реактивов.

Но такое обилие проектных недоработок удивит кого угодно. Выпускать качественный продукт не позволяет добрая треть всего оборудования. — вот единодушное мнение начальника цеха А. А. Новоселыгина и старшего инженера А. П. Шпекина. Что же это за треть?

В цехе недостаточно вспомогательного оборудования. Грузовой лифт — один, тельфер для загрузки автоклавов — один, и то за эти несколько пусковых месяцев он не раз выходил из строя. Результат — простой оборудования, снижение выпуска готовой продукции. Притчей во языцех стала маломощная дробилка каустика соды, предусмотренная в проекте, чтобы облегчить тяжелый труд, но, как часто еще бывает у нерадивых хозяев, дробилка не облегчила труд, а наоборот. Теперь она в цехе стоит как музейный экспонат.

Сейчас один рабочий отбойным молотком дробит каустика столько за смену, что дробилка не справилась бы и за день. Такой «выгодой» дело не спасешь.

Далека от совершенства и выгрузка автоклавов. По проекту в форматном отделении стояли приемные бункера. Формат из автоклава поступал в них и дальше вакуумом засасывался для следующей операции. Проект тогда хорош, когда он себя оправ-

дывает на практике. Этот же вариант с первых дней не оправдал себя. Дело в том, что в начальной стадии высасывания формата из автоклава попадают не вступившие в реакцию комочки каустика. Они скапливались в выходном отверстии бункера и забивали его. Тут уж никакой вакуум не помогал. Проект предусматривал один диаметр труб пневмотранспорта, а практика показала, что трубы надо ставить большего диаметра, тогда не будет закупорок.

Бункера сделаны пологими, не было сетки отсева крупных комков. В результате формат оседал на стенках. В итоге — все приемные бункера срезали и выбросили на металлолом.

— Своими силами выходим из положения, — говорит начальник цеха.

Сейчас проект в этом отношении полностью переделан. В форматном отделении будут поставлены вновь изготовленные силами завода бункера с отсеивающей сеткой, проведены рельсы, по которым будет двигаться вагонетка с бункером. Так постепенно сбрасывается со счетов очередная заплата, но остается другая, третья...

Руководство цеха не раз приходилось просить проектантов подвести пар к автоклавам. Все увещевания планисли в воздухе, и после пуска цеха пришлось самим этим заняться.

Другая беда — вакуум-дозаторы оказались малы, мала и площадь фильтрации. Недостатки эти не заставили себя долго ждать. Проект предусматривал, что на приготовление смеси будет затрачено восемь часов, а практически требуется на эту операцию сутки. Почти сразу же не «пошла» схема пневмотранспорта сульфата натрия. Слишком длинная трасса, в вакуум насосы маломощные, не справляются. Причина та же — трубопроводы малого диаметра.

Работники цеха все силы направляют на то, чтобы быстрее устранить недостатки. К трудностям техническими прибавляются и организационные. Велика у нас текучесть кадров. Есть и прогульщики и лодыри. С нерадивыми ведется борьба: их наказывают рублем, понижают в должности. Мы верим, что придет время, когда

да не будет на заводе ни прогульщиков, ни лодырей.

Многое еще зависит от принципиальности и требовательности начальников смен и старших аппаратчиков. Вот, к примеру, такой вопрос. В смене на 14 автоклавов приходится три аппаратчика и один помощник — четыре человека. Автоклавы ни за кем не закреплены. Нередко аппаратчики, приходя на смену, в первый момент не знают, за что встаться. Вот здесь-то и нужна распределительность старшего аппаратчика. Если он распределит каждому обязанности, люди будут знать, чем им конкретно заниматься, и не будут расплывать силы и время по мелочам.

Почти полгода прошло, как пущен цех, а план по выпуску мурavinной кислоты еще не был выполнен ни в один месяц. Почему? Сказывается неудовлетворительное знание технологии персоналом, в частности — аппаратчиками. Зачастую они действуют вслепую. Вот здесь-то нужна хорошая теоретическая подготовка. Особенно это касается аппаратчиков автоклавов.

Решая эти вопросы цех сможет выйти из затруднительного положения. Страна ждет выпуска мурavinной кислоты во все больших количествах. И мы должны обеспечить широкие потребности народного хозяйства.

А. ГРАФОВ, аппаратчик завода химических реактивов

НА НЕФТЕХИМИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ ПРОВЕДЕНА СОРЕВНОВАНИЯ ГАЗОСПАСАТЕЛЕЙ ПО СИГНАЛУ «ТРЕВОГА»

**В ОДИН** из августовских дней в помещении газоспасательного отряда нефтехимического комбината раздался сигнал тревоги. Не успел отзвенеть звонок, а рабочий шум цехов уже перекрывает вой сирены. По улицам комбината на большой скорости проносится синий автобус с желтой полосой на борту и тревожно мигающей фарой на крыше. Водители спешат освободить перекресток. Всем ясно: раз сирена — значит, где-то беда, где-то человеку нужна помощь. В автобусе бойцы в форме газоспасателей, за плечами у них кислородоизолирующие аппараты. Эти мужественные люди готовы в любую минуту, днем и ночью прийти на помощь туда, где произошло непредвиденное.

Вот автобус приблизился к цели. И моментально из распахнувшейся двери выскакивают люди, облаченные в брезентовые костюмы, в руках — носилки.

Они быстро исчезают в цехе. Там, на втором этаже, — «пострадавший». Не проходит и одной минуты, а бойцы вновь появляются в проеме ворот. Носилки скрываются в автобусе. Прошло всего три с половиной минуты с момента сигнала тревоги, а «пострадавший» уже оказывается в больнице. Но странно: его не увозят в больницу. Из автобуса вновь появляются носилки. На них все та же человеческая фигура. Да и на лицах собравшихся нет никакого остраданья. Непонятно, почему они улыбаются?

Все прояснится, если вы придете в штаб отряда. Там висит большое объявление, информирующее о начале соревнований на лучшее отделение газоспасателей. В программе соревнований — шесть видов, которыми в совершенстве должен владеть каждый боец. Здесь недопустимы ошибки и просчеты. Вель в настоящей операции все может решить доли секунды. От ловкости и умения бойцов зависит жизнь человека, к которому они идут на помощь.

Теперь ясно, почему улыбаются окружающие. Четко сработали их товарищи — бойцы 1-го отделения 2-го взвода Е. Мазур, В. Евтагин, командир отделения П. Шоболов и шофер А. Шаралов.

Время, затраченное ими на вынос «пострадавшего» из «загазованной» среды, так и не удалось улучшить ни одной команде. В этом виде соревнований отделение заняло первое место. Во втором виде — бор являлся по тревоге — опять рекордное время принадлежит коллективу этого отделения, за 16 секунд отделение покинуло помещение отряда.

Но, несмотря на занятые два первых места, отделение в общем зачете по трем видам соревнований отжаловало на третье место. 1-е и 2-е отделения 5-го взвода НПЗ сумели обойти победителей на 14 секунд. Они показали лучшее время дня в упражнении по надеванию спянокустам. Но не все еще потеряно, соревнования продолжатся.

На второй день борьба еще более обострилась.

В четвертом виде соревнований — подготовке отделения к заходу в «загазованную» среду — 1-е отделение 2-го взвода все же выигрывает борьбу и сокращает разрыв. Бойцы В. Евтагин, В. Зянгеев и командир отделения И. Шоболов выигрывают сразу 7 секунд.

Но соперники стремятся удержать свои позиции. И в упражнении по надеванию спасательного пояса на «пострадавшего» вновь показывают лучшее время — 22 секунды.

В последнем виде — устновке заглушек — лидер проигрывает первому отделению сразу 91 секунду и оказывается на втором командном месте. Бойцы Г. Скорюнов и В. Зянгеев показали лучшее время дня — 243 секунды и стали недосягаемы для соперников. Закончились соревнования. Победители — 1-е отделение взвода № 2. Второе место заняло 1-е отделение 5-го взвода НПЗ, где начальником Ф. Гришанов. Третье место — у 2-го отделения взвода № 5, которым командует Ф. Зарубин.

Так закончились интереснейшие соревнования, явившиеся смотром боевой готовности газоспасателей.

Ю. ГЛУШЕНКО, боец отряда газоспасателей АНХК.



