

МАГНИТОГОРСКИЙ РАБОЧИЙ

ОРГАН МАГНИТОГОРСКОГО ГОРКОМА КПСС И ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

№ 101 (7098)
СРЕДА
25
МАЯ
1955 года

Цена 15 коп

НЕ ДОВОЛЬСТВОВАТЬСЯ ДОСТИГНУТЫМ, ПОСТОЯННО ИДТИ ВПЕРЕД

Как и все советские люди, трудящиеся Магнитогорска с большим воодушевлением встретили Обращение участников Всесоюзного совещания работников промышленности ко всем рабочим и работницам, инженерно-техническим работникам и служащим промышленности нашей страны. Этот документ проникнут патриотической заботой о дальнейшем подъеме нашей могучей индустрии, о достижении новых успехов в повышении производительности труда, улучшении качества и снижении себестоимости продукции.

В обращении участников Всесоюзного совещания работников промышленности дана высокая оценка успехам коллектива Магнитогорского металлургического комбината. Эта оценка заслужена самоотверженным трудом и смелым новаторством рабочих, инженеров и техников комбината, неуклонно идущих по пути технического прогресса.

В нынешнем году металлурги Магнитки подняли на новую ступень продуктивность своего труда. Как известно, в Обращении ко всем металлургам Советского Союза коллектив комбината обязался перевыполнить установленный на 1955 год план повышения производительности труда на 1 процент. В действительности производительность труда за 4 месяца нынешнего года на 1,8 процента превысила плановое задание.

Сверх государственной программы коллектив комбината дал стране с начала года десятки тысяч тонн чугуна, стали и проката.

Коммунистическая партия учит советских людей никогда не довольствоваться достигнутым, постоянно идти вперед. Как бы значительны ни были успехи, надо помнить о нерешенных задачах, об огромных, еще не использованных резервах производства. Такие резервы имеются на всех предприятиях нашего города. Есть они и на металлургическом комбинате. Прошедшие недавно в цехах собрания рабочих и служащих, собрание партийно-хозяйственного актива комбината помогли им выявить, наметить пути практического использования имеющихся возможностей дальнейшего увеличения выпуска продукции и роста производительности труда, снижения себестоимости и улучшения качества. Главная задача состоит в том, чтобы с еще большей настойчивостью бороться за технический прогресс.

О крупных резервах, которыми располагают наши сталеплавильщики, убедительно свидетельствуют сопоставление некоторых показателей работы мартеновцев Кузнецка и Магнитки. Простой мартеновских печей на Магнитогорском комбинате в прошлом году составил 8,5 процента календарного времени, а на Кузнецком комбинате — 7,66 процента. На Кузнецком комбинате каждая большегрузная мартеновская печь за год дает в среднем на 15 тысяч

тонн стали больше, чем такая же печь в Магнитке. Продолжительность плавки на большегрузных мартеновских Кузнецка на час с лишним меньше, чем на таких же печах Магнитки.

Эти примеры показывают, что нашим сталеплавильщикам нужно еще много и упорно трудиться, чтобы догнать кузнецков, с которыми они соревнуются.

Борясь за технический прогресс, металлурги должны непрерывно повышать удельный вес офлюсованного агломерата в шихте доменных печей, добиться обогащения всего рудного сырья, быстрее внедрить бункерную заалку шихты в мартеновских цехах, сделать график верующим законом в работе сталеплавильщиков, шире применять автоматизацию на прокатных станах.

На проходившем недавно собрании партийно-хозяйственного актива треста «Магнитострой» отмечалось, что на стройке много говорят о расширении производства сборного железобетона, но мало практически делают в этом направлении. Некоторые руководящие работники, как, например, т. кланов, Коковских, Янчуковских, не выполняют заданий по наращиванию мощностей для производства сборного железобетона. Это говорит о слабости государственной дисциплины на стройке. К сожалению, партком треста «Магнитострой», Сталинский и Правобережный райкомы КПСС не проявляют высокой требовательности к работникам, нарушающим государственную дисциплину.

Сейчас, когда Коммунистическая партия выдвинула в качестве неотложной задачи неуклонное и решительное внедрение новой техники, особенно нетерпимой становится запущенность и кустарщина на отдельных участках производственных предприятий треста «Магнитострой». Руководителям треста необходимо как можно скорее покончить с этим крупнейшим недостатком.

Машиностроение, как известно, является сердцевинной социалистической промышленности. Задача коллективов машиностроительных предприятий нашего города — заводов горного оборудования и кранового — состоит в том, чтобы неустанно совершенствовать выпускаемые машины и механизмы, облегчать их вес, повышать стойкость узлов и деталей.

Основной задачей социалистического соревнования в современных условиях является широкое распространение опыта и достижений передовиков производства. Это важнейшее дело хозяйственных руководителей, партийных, профсоюзных и комсомольских организаций.

Опираясь на достигнутые успехи, неуклонно идя по пути технического прогресса, магнитогорцы поднимут работу промышленности города на более высокую ступень, внесут достойный вклад в дальнейший подъем тяжелой индустрии.

Делом ответим на Обращение Всесоюзного совещания работников промышленности

РЕЗЕРВЫ МЕТИЗНИКОВ

Обращение участников Всесоюзного совещания работников промышленности ко всем рабочим и работницам, инженерно-техническим работникам и служащим промышленности Советского Союза находит живой отклик в коллективе метизно-металлургического завода.

Метизники внимательно следили по радио за ходом Всесоюзного совещания, прочитали Обращение и горячо обсуждают его в цехах и бригадах. Обсуждение материалов совещания сопровождается внесением предложений, направленных на изыскание новых резервов, автоматизацию трудоемких процессов, лучшее использование оборудования и т. д.

Многочисленные предложения рабочих и инженерно-технических работников завода берутся в основу технических преобразований. Например, в проволочных цехах будут поставлены более мощные моторы, что позволит увеличить скорости волочения. Электропечи обжигательного отделения проволочного цеха № 2 автоматизируются. Гвоздильные прессы А-715 переводятся на работу с тяжеловесными катушками, что резко увеличит машинное время и сократит простой оборудования. При производстве шурупов будет применена новая технология, которая приведет к экономии металла и повышению производительности труда.

Использование имеющихся резервов позволит за полгода сэкономить около 24 миллионов рублей, дать много сверхплановой продукции.

Увеличим выплавку стали

Горячий отклик нашло Обращение участников Всесоюзного совещания работников промышленности среди сталеплавильщиков второго мартеновского цеха. На призыв участников Всесоюзного совещания — шире развернуть соревнование за досрочное выполнение пятой пятилетки и государственного плана 1955 года — мартеновцы отвечают новыми трудовыми успехами.

Вслед за коллективом 12-й печи 23 мая досрочно завершили пятимесячный план бригады 8-й печи, возглавляемые сталеварами тт. Шляпневым, Лопуховым и Слесаревым. Выпустив с начала года 175 скоростных плавок, рабочие этой печи сэкономили около 160 часов.

Отвечая на призыв участников Всесоюзного совещания работников промышленности, — говорит сталевар т. Слесарев, — мы улучшим использование внут-

ренних резервов, чтобы дать стране еще больше стали.

В тот же день выдал последнюю плавку в счет задания пяти месяцев коллектив 13-й мартеновской печи, на которой трудится участник Всесоюзного совещания работников промышленности сталевар т. Березовой. На скоростном сталеварении бригады этой печи с начала года сэкономили 114 часов рабочего времени.

23 мая хорошо потрудились коллектив 9-й мартеновской печи. Сталевар т. Носенко под руководством мастера т. Новокрещенова, выдал скоростную плавку, сварил десятки тонн металла дополнительно к заданию.

Набирая темпы, второй мартеновский цех увеличивает выплавку стали для пародного хозяйства.

Ф. ИСУПОВ,
председатель цехнома второго мартеновского цеха.

Новые дома для железнодорожников

Коллектив строительно-монтажного участка № 216 в нынешнем году построил и сдал в эксплуатацию на станции Магнитогорск Южно-Уральской дороги четыре благоустроенных жилых дома. Сдан в эксплуатацию также ряд других объектов, в частности два общежития.

Особенно хорошо трудятся на строительстве жилищ для железнодорожников штукатуры тт. Соскова, Ерастов, Корнеев, каменщики тт. Гюевой, Калагов, плот-

ники тт. Сорокин, Станкевич и другие. Все они значительно перевыполняют нормы.

Коллектив участка стремится досрочно выполнить годовой план строительства жилищ для железнодорожников.

В. ТИХОНОВ,
председатель цехового комитета строительно-монтажного участка № 216 треста «Южуралтрансстрой».

По родной стране

КАЗАХСКАЯ ССР ВЫПОЛНИЛА ПЛАН ЯРОВОГО СЕВА

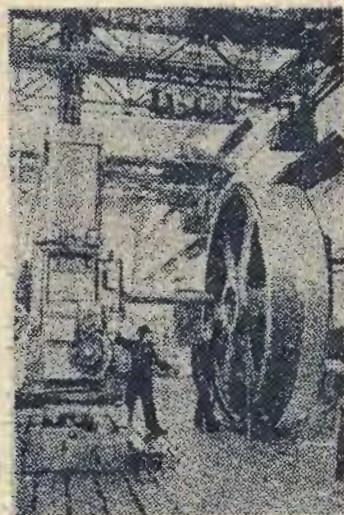
АЛМА-АТА, 23 мая. (ТАСС). Трудники сельского хозяйства Казахской ССР в лучшие агротехнические сроки выполнили план сева яровых культур. К 20 мая посеяно 16,096 тысяч гектаров — на 9 миллионов 879 тысяч гектаров больше, чем было посеяно на эту дату в прошлом году.

По целинным и залежным землям посеяно 8 миллионов 300 тысяч гектаров. В отличие от прошлых лет яровые культуры размещены в основном на подготовленных землях — нарам и зяби. Основной продовольственной культуры — пшеницы — посеяно на 8 миллионов гектаров больше, чем в прошлом году.

Впервые в республике в широких масштабах возделывается кукуруза. План сева этой культуры колхозы уже выполнили более чем на 94 процента.

На степных просторах республики широким фронтом идет подъем целины под урожай 1956 года. Колхозы, МТС и совхозы должны в нынешнем году вспахать не менее 9 миллионов гектаров новых земель.

На 20 мая в колхозах и совхозах республики уже водято 2 миллиона 200 тысяч гектаров целинных и залежных земель.



Сталинская область. Машиностроители Ново-Краматорского завода имени Сталина приступили к серийному выпуску мощных подъемных шахтных машин. Крупные детали этих машин обрабатывают станочники первого механического цеха.

На снимке: строгалящики Н. Чернига (слева) и Д. Годунок ведут обработку колеса редуктора мощной шахтной машины. Сменные нормы они перевыполняют в три раза.

Фото С. Гендельмана.
(Фотохроника ТАСС).

ПРЕМИИ ЗА ВНЕДРЕНИЕ ПЕРЕДОВОГО ОПЫТА

Министр черной металлургии СССР премировал месячным окладом группу специалистов чугунолитейного, сталеплавильного и прокатного производства за активное распространение и внедрение прогрессивных методов труда. Среди них — начальник доменного цеха завода имени Дзержинского И. Н. Кардасевич, заместитель начальника технического отдела Сталинградского металлургического завода «Красный Октябрь» Н. Н. Спорышков и главный сталеплавильщик Министерства черной металлургии СССР В. Р. Гарченко. Они хорошо организовали работу межзаводских школ металлургов по передаче передового опыта.

Такие школы были созданы на Магнитогорском и Кузнецком комбинатах, Златоустовском, Челябинском, Ашинском, Серовском, Ново-Тагильском, Макеевском и других металлургических заводах.

Недавно начали работать еще три новые школы межзаводского опыта металлургов. Они помогут осуществлять на ряде заводов передовые методы разлива стали, скоростной прокатки металла, обогащения железной руды.

(ТАСС).

Указ Президиума Верховного Совета СССР О НАГРАЖДЕНИИ ПИСАТЕЛЯ ШОЛОХОВА М. А. ОРДЕНОМ ЛЕНИНА

За выдающиеся заслуги в области художественной литературы, в связи с пятидесятилетием со дня рождения, наградить писателя Шолохова Михаила Александровича орденом Ленина.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР
К. ВОРОШИЛОВ,
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР
Н. ПЕГОВ.

Москва, Кремль. 23 мая 1955 г.

ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ,

За творческое содружество

На металлургическом комбинате имеются сотни рабочих рационализаторов и изобретателей. Их вклад в дело технического прогресса значителен. Предложения этих творчески думающих людей помогают улучшить использование сложной техники, совершенствовать узлы и механизмы, повысить производительность станков и агрегатов.

Но рабочие - рационализаторы нуждаются в серьезной помощи. Не каждый из них умеет хорошо чертить, не многие знакомы с конструированием и расчетами. Поэтому далеко не всегда они в состоянии представить свои предложения в тщательно разработанном, готовом для выполнения виде.

У нас еще не очень много таких, как рационализатор производно-штрипового цеха т. Несежко, который самостоятельно разработал чертежи задуманного им станка по выпуску бирок для маркировки металла, сам изготовил детали и собрал свой станок. Большинство рабочих рационализаторов подают предложения без чертежей и тщательно обоснованных расчетов. Это затрудняет их внедрение в производство и, во всяком случае, замедляет его.

Многим рабочим - рационализаторам приходят на помощь инженеры и техники наших цехов. Но среди инженерно-технических работников не мало и таких, которые не желая себя утруждать, отмахиваются и от предложений, и от их авторов. Известно, например, что ценное предложение вальцовочка сертопрокатного цеха т. Тетерина в 1951 году отклонили. Лишь через три года, благодаря исключительной настойчивости его автора, оно было все-таки внедрено и дало годовую экономию в сумме 300 тысяч рублей. Следовательно, из-за задержки с внедрением этого предложения государство за три года потеряло около миллиона рублей!

Слесарь мартеновского цеха № 3 т. Щедрин разработал и добился внедрения ряда ценных предложений. Но, как он сам говорит, это стоило ему немалых усилий. Помощник начальника третьего мартеновского цеха по оборудованию т. Булаков и инженеры-механики цеха не оказывают должной помощи изобретателю и сейчас. В результате, ценное предложение т. Щедрина о разделке стальной лентки, поданное уже давно, до сих пор не внедряется.

Большое количество остающихся невнедренными предложений является результатом многих недостатков в работе с рационализаторами и изобретателями. Одним из самых серьезных недостатков следует считать неудовлетворительную организацию помощи рационализаторам в оформлении чертежей и эскизов.

Не справляется с этим важным делом и проектный отдел комби-

ната. Сюда в прошлом году было направлено несколько крупных и интересных предложений для окончательной доработки и проектирования. Однако многие предложения лежат в проектном отделе без движения уже много месяцев. Так, ценное предложение тт. Хисамова, Сурганова и других рабочих инсталляционного цеха № 2 о механизированной подаче рулонов в разматыватель агрегата резки № 2 лежит в проектном отделе уже около двух лет.

Не лучше обстоит с помощью рационализаторам и в ряде других цехов. Некоторые начальники цехов, признав полезность поданного предложения, не указывают, кто конкретно должен помочь автору в оформлении чертежей, не привлекают к этому цеховых инженерно-технических работников и конструкторов.

Недостаточно используется у нас и вполне оправдавший себя метод творческого содружества инженерно-технических работников и рабочих - рационализаторов. А ведь коллективное творчество способствует успешному решению задач, стоящих перед цехом и предприятием в целом. Известно, например, что рационализаторы тт. Петренко, Полосухин, Вишняков, Байбулов и Братусевич, помогая друг другу, совместно разработали новый способ покрытия крышек травильных ванн, что группа рационализаторов участка механизации разработала автоматический способ изготовления газированной воды и т. д.

Следует как можно шире пропагандировать и поощрять создание комплексных бригад рационализаторов и изобретателей, куда бы входили наряду с рабочими-новаторами инженеры и техники. Это один из самых эффективных путей повышения творческой активности рабочих, расширения их технического кругозора.

В течение ряда лет на комбинате накопилось значительное количество принятых, но пока еще не внедренных предложений. Приток их с каждым месяцем продолжает возрастать. Но, к сожалению, существующий на комбинате участок механизации, а также проектный отдел, даже при улучшении их работы, едва ли смогут быстро оформить необходимые чертежи и обеспечить внедрение всех предложений.

Однако мне кажется, что в этом важном деле значительную помощь нам, производственникам, могут и обязаны оказать институты с их квалифицированными кадрами научных работников и, главным образом, студенты старших курсов. Серьезной помощью людям, в частности, от коллектива горно-металлургического института имени Г. И. Носова.

В связи с этим нельзя не указать на один из существенных недостатков в подготовке будущих инженеров. Они зачастую готовятся в отрыве от производства. Мне, как бывшему студенту, из-

вестно, что графическая часть в курсовых и дипломных проектах сводится к простому перенесению заводских чертежей-сinek на ватман. Так было раньше, так делается и сейчас. Студент копирует чертеж, выполняет работу трафаретно, бездумно, а потом представляет проект к защите.

Молодой человек через месяц после защиты диплома должен стать полноценным инженером, но он еще не научился конструировать, изменять и совершенствовать отдельные детали, узлы, механизмы. Поэтому, приходя на производство, он на первых порах еще не в силах самостоятельно решать эти вопросы.

Умение копировать не развивает конструкторских навыков у будущих инженеров. Гораздо полезнее для них — выполнять работу, связанную с реконструкцией некоторых узлов машин, с улучшением механизмов, с оказанием помощи рационализаторам. Пусть эта работа будет не велика. Но зато, детально разработанная, она принесет пользу студенту, и рационализатору, и производству.

В 1954 году по инициативе работников кафедры прокатки горно-металлургического института им. Носова была предпринята попытка решить некоторые практические вопросы производства в одном из цехов комбината. Группе студентов были предложены соответствующие темы дипломных работ. Некоторые из них, такие, как работы тт. Булат и Тумановой, представляют законченные технические проекты приспособлений и машин, облегчающих труд и высвобождающих ряд рабочих. Именно на такую помощь института, по-моему, и вправе рассчитывать наши изобретатели и рационализаторы.

Надо сказать, что работники цехов, рационализаторы всегда помогут найти студентам вопросы, представляющие практический интерес.

В этом меня убедила личный опыт. Работая над дипломным проектом, я с помощью товарищей разработал, а затем и внедрил в цехе холодной прокатки комбината предложение о клещевом захвате для стана рулонов тонколистовой стали с конвейера, что дало более 500 тысяч рублей экономии. Аналогичную работу при соответствующей помощи может выполнить большинство студентов.

Связь инженеров и студентов с рационализаторами является одним из важных резервов дальнейшего развертывания творческой инициативы масс в борьбе за дальнейший технический прогресс, за совершенствование техники и технологии производства.

В. ЕМЕЛЬЯНОВ,

председатель комиссии содействия рационализации и изобретательству при заводе металлургического комбината.



Высокопроизводительно трудятся сталевары 12-й мартеновской печи. За апрель они дали Родине свыше тысячи тонн металла сверх плана. Достигнутый успех они прочно закрепили в первой половине мая. На лицезвонном счету сталеваров этой печи значится свыше 300 тонн стали, выплавленной сверх плана в мае.

Хорошо трудится в коллективе сталевар Г. Н. Татаринцев. С начала месяца он почти каждую плавку выдает раньше графика.

На снимке: сталевар 12-й мартеновской печи Г. Н. Татаринцев.

Фото Б. Ерофеева.

По пути технического прогресса

Вступая в 1955 год — завершающий год пятой пятилетки — коллектив обувной фабрики принял на себя ответственные социалистические обязательства. Он дал слово завершить годовой план досрочно — ко Дню Советской Конституции, увеличить выпуск обуви первого сорта, повысить производительность труда, снизить себестоимость продукции.

Рабочие, инженеры и техники фабрики настойчиво борются за осуществление своих обязательств. За 4 месяца сверх плана выпущено 23 тысячи пар обуви. Значительно увеличен выпуск продукции по сравнению с прошлым годом. Производство обуви первого сорта превышает установленное задание на 4,2 процента.

За это время сэкономлено 70 тыс. кв. дециметров мягких кож товаров и кожзамителей, 81 тыс. кв. дециметров жестких кожевых товаров. За счет снижения себестоимости продукции получено около 200 тысяч рублей сверхплановой экономии.

Увеличение производительности труда достигнуто прежде всего путем технического прогресса, совершенствования организации производства, лучшего использования внутренних резервов.

На фабрике установлены новые высокопроизводительные прессы для разуба деталей низа обуви. Введены в эксплуатацию затажные и обдажные машины совершенной конструкции. Пущена новая машина для крепления каблучков детской обуви. Она сконструирована начальником механического цеха фабрики т. Чернышевым и хорошо показала себя в работе. Раньше на крепление каблучков детской обуви применялся ручной труд.

Улучшена организация производства. Прежде обработка деталей кроя производилась только в закрытом цехе. Сейчас машины по обработке деталей кроя установлены в потоке пошивочных цехов, что позволило ликвидировать простои рабочих, повысить производительность труда, уменьшить объем незавершенного производства, улучшить качество продукции.

Наше предприятие имеет еще значительные резервы для резкого увеличения выпуска продукции и улучшения всех качественных показателей. Недавно на фабрике с большой активностью прошли со-

брания рабочих, инженеров, техников и служащих, посвященные выявлению и полному использованию этих резервов. Творческая инициатива передовиков соревнования и командиров производства помогла вскрыть большие возможности дальнейшего движения вперед.

Сейчас на фабрике выработаны мероприятия, направленные на повышение производительности труда, увеличение выпуска продукции и улучшение ее качества.

В закрытом цехе намечено полностью механизировать раскрой деталей детской и молодецкой обуви, ввести в эксплуатацию два штампа, обеспечить все рабочие места закрыщиков технологическими картами по раскрою всех разновидностей товаров и текстиля. Выполнение этих и других мероприятий даст возможность увеличить выпуск комплектов кроя на 500 пар в день.

В штамповочном цехе будет установлен полуавтомат фабричной конструкции для стеления деталей низа обуви, механизирован ряд операций, оборудованы рациональные рабочие места вырубщиков и т. д. В результате цех сумеет увеличить на 500 комплектов в день выпуск деталей низа.

В целом по фабрике выполнение более 50 мероприятий, намеченных коллективом, даст возможность увеличить производство обуви более, чем на 150 тысяч пар. Значительно возрастет выпуск продукции с имеющихся производственных площадей, еще выше поднимется производительность труда.

Серьезное внимание сейчас уделяется расшивке «узкого места», какими являются подготовительные цехи и котельная. Жизненно важным делом для фабрики надо считать реконструкцию закрытого и литовочного цехов во втором и третьем кварталах текущего года и строительство котельной. Работы по реконструкции закрытого и штамповочного цехов уже начаты.

Идя по пути технического прогресса и совершенствования организации производства, коллектив обувной фабрики добьется новых успехов в социалистическом соревновании.

А. ЦИТЛЕНКО,
главный инженер обувной фабрики.

Можно давать больше стали

Коллектив 13-й мартеновской печи, на которой сталеварами работают тт. Клязов, Смирнов и Березовой, в прошлом году добился самого высокого уровня производства по сравнению со всеми мартеновскими печами Магнитки. Это достигнуто путем образцового ухода за агрегатом, применения передовых методов труда, коллективной заинтересованности всех членов бригады в увеличении выпуска стали.

В нынешнем году бригады нашего мартена выплавили больше 4000 тонн стали сверх плана, на 14 минут против заданной сократили среднюю продолжительность

плавки и на 500 кг увеличили съем металла с квадратного метра площади пода печи.

Наша печь оснащена хромомagneзитовым сводом. Это дает хорошие результаты. Надо шире применять хромомagneзитовые своды на других мартенах. Вместе с тем необходимо решить очень важную для сталеплавильного производства задачу. Хромомagneзитовый свод позволяет выдать на большегрузных печах за одну кампанию 400 плавков, а насадкам у нас выдерживают лишь 200 плавков. А ведь смена насадок и очистка шлаковиков требует пятиступенчатой остановки мартена. В ре-

зультате теряется много стали.

Было бы очень хорошо, если бы наши инженеры и научные работники нашли способ повышения стойкости насадок, увеличения срока их службы. Это явилось бы крупным резервом роста производства.

У нас имеются и другие возможности для увеличения выплавки стали. Нужно усовершенствовать перекидные устройства печи. Это позволит дать тысячи тонн дополнительной стали в год.

В. СТЕПАНОВ,
первый подручный сталевара мартеновской печи № 13.

НЕУСТААННО УЛУЧШАТЬ ТЕХНОЛОГИЮ

Это сдерживает темпы строительства завода

С каждым днем все яснее вырисовываются контуры будущего завода крупнопанельного домостроения. Строится бетонный завод и главный корпус. На возведении этих зданий отлично работает комплексная бригада В. Дудко, Каменщик А. Шаронов, А. Бакаров, Т. Селиванова, такелажники Е. Бартошевич, С. Масленникова и другие выполняют нормы на 130—135 процентов. Комсомольско-молодежная бригада плотников т. Малюты успешно заливает опалубку головной части поперечной транспортной галереи. Члены бригады т. Сухов и Федор Суевин показывают образцы высокопроизводительного труда. Коллектив растворного завода строительного управления «Жилстрой» во главе с мастером И. Глухаченко и бригадиром И. Шевчук обеспечивают бесперебойную выдачу раствора. 50 учащихся школы ФЗО № 4 завершают отделку бытовых помещений и начали оформление фасада главного корпуса.

Строители завода крупнопанельного домостроения прилагают все усилия к тому, чтобы выполнять задания досрочно. Однако по не зависящим от них причинам это не всегда удается. Например, апрельское задание осталось невыполненным по целому ряду показателей.

Дело в том, что узкий фронт работ не дает возможности строителям трудиться в полную силу, здесь много скрытых и явных простоев, часто переброски рабочих с одного участка на другой. Еще в марте, например, должны были укладываться плиты-оболочки на крышу здания главного корпуса. Однако и в мае не было уложено ни одной плиты. Дело в том, что плит строителям до сих пор не дают.

Кто в этом виноват? На такой вопрос ответить не просто. Главный технолог треста «Магнитстрой» т. Кузнецов объясняет это тем, что изготовление плит еще не освоено бетонным комбинатом. Но он не говорит, когда эти плиты будут изготавливаться и в каком времени придет их ждать.

На стройке медленно решаются многие очень важные вопросы. В течение трех месяцев на площадку не подводилась электроэнергия. До сих пор не проведена вода и ее приходится привозить на машинах и лошадях. Это создает неудобства, ограничивает потребление воды, на ее подвозку затрачиваются большие средства.

Казалось бы, провести воду не трудно, так как ближайший колодец находится всего в 550 метрах от стройки. Но цех водоснабжения комбината не дает разрешения на подключение воды.

Руководители треста «Магнитстрой» плохо координируют работу смежных строительных управлений, слабо ведут борьбу за выполнение графика строительных работ. Это ведет к тому, что работы, которые надо было завершить в апреле, выполняются только в мае. Так, грунт из котлована галереи склада конструктивного бетона работники «Земстрой» должны были вынуть до 15 апреля, но не вынули до сих пор, что препятствует дальнейшему развертыванию строительства.

Сейчас руководство стройки стоит перед проблемой: как использовать каменщиков, если управление «Стальконструкция» задерживает сдачу колонн ряда «Д»? На главном корпусе необходимо уложить более двух тысяч кубометров кладки, однако из-за отсутствия фронта работ 15 каменщиков приходится переводить на какие-то другие участки.

Сантехники управления «Сантехмонтаж» до сих пор не закончили монтаж отопления, канализации и водопровода в бытовых помещениях. А это, в свою очередь, мешает трудиться малярам.

На стройке до сих пор нет полного комплекта технической документации. Только поэтому еще не начато устройство фундаментов под оборудование, трансформаторных киосков и других вспомогательных объектов, без которых не может быть пущен завод. Выполнить эти работы необходимо в летнее время, но выполнить их нам не дают.

Необходимо обеспечить пуск завода крупнопанельного домостроения в октябре этого года. Задача строителям по плечу, но лишь при условии, что организация, руководители, влияющие на ход работ, будут активно им помогать, прислушиваться к сигналам штаба ударной комсомольской стройки.

К этому их обязывает и приказ управляющего трестом «Магнитстрой», выполняющийся, к сожалению, очень плохо.

Б. АГАПИТОВ,
секретарь горкома ВЛКСМ.

Л. ГАЛКИН,
прораб пятого
строительного управления.

Непрерывно совершенствовать технологию производства биметаллической проволоки

Производимая метизно-металлургическим заводом биметаллическая проволока, т. е. медная проволока со стальным сердечником, употребляется в основном для целей связи. Это дает возможность отказаться от применения сплошных медных проводов. Целесообразность применения биметаллических проводов — бесспорна. Являясь хорошим проводником токов, медные провода не совсем прочны, поэтому на линиях часто выходят из строя, что не случается с биметаллическими проводами. Если же учесть, что токи высокой частоты проходят преимущественно по внешним слоям сечения проводника, станет ясно, что биметаллическая проволока наиболее пригодна для этой цели.

Применение меди и стали в комбинации позволяет рациональнее использовать свойства обоих металлов. Благодаря присутствию стального сердечника прочность медного провода повышается в два-три раза.

Производство биметаллической проволоки — дело не новое. В различных странах оно осуществляется своими, специфическими методами. Но по-настоящему разработанной, теоретически обоснованной технологией производства такой проволоки нет. До пуска нашего цеха в Советском Союзе биметаллическую проволоку выпускали на московском заводе «Серп и Молот». Однако применявшаяся там технология далеко не соответствовала необходимым требованиям и в результате биметаллическая проволока не отвечала условиям государственного стандарта. Поэтому для нового цеха, который был построен на нашем заводе, была запроектирована новая технология производства биметаллической проволоки. Она многим отличалась от той, которая применялась на заводе «Серп и Молот», но, к сожалению, также не была совершенной.

Преимущества и серьезные недостатки принятой новой технологии сразу же выявились после пуска цеха. Коллектив рабочих, не имевший еще опыта и достаточных знаний, при освоении новой технологии сразу же столкнулся с большими трудностями. Преодоление их требовало поисков новых путей. Одним из существенных недостатков в новой технологии было то, что получаемые нами слитки хотя и не имели продольных и поперечных

трещин, но в большинстве своем были эксцентричными, имели большую пористость, не достигалась прочный привар меди к стали. Это приводило к тому, что при прокатке медь сползала, проволока не удовлетворяла требованиям ГОСТа и цех в первый месяц своей работы годной продукции не выдал. Требовалось принять немедленное решение по устранению этих дефектов.

Одним из основных условий успешного решения возникших технических вопросов явилось активное участие в этом деле всех рабочих, инженеров и техников. Большое внимание уделялось проведению инженерно-технических совещаний с участием рабочих, где обсуждались мероприятия по улучшению технологических процессов. Коллективное обсуждение каждого крупного технического мероприятия рождало не мало смелых рационализаторских предложений. Так, например, возникло предложение инженера т. Коркунова по центровке стальных сердечников. С внедрением центровки, предложенной т. Коркуновым, совершенно не стало эксцентричных сердечников. Также были приняты решения об изменении скорости разлива меди, применении древесного угля, изменении режима нагрева сердечников. Все это привело к режиму улучшения качества заготовок, почти не стало ворнистых слитков и улучшились электротехнические характеристики выпускаемой проволоки.

Не мало сделано и коллективами прокатного и волочильного отделений для улучшения качества биметаллической катанки и проволоки. В целях получения равномерной медной оболочки вокруг сердечника, на стане было испытано несколько калибровок. В итоге была внедрена калибровка, разработанная нашим заводом и давшая возможность достигнуть устойчивой толщины медной оболочки. Сейчас у проволоки диаметром 4 миллиметра она составляет 0,22—0,26 миллиметра, тогда как на заводе «Серп и Молот» толщина медной оболочки на таком же диаметре равнялась 0,10—0,18 миллиметра.

В целях получения еще лучших показателей толщины медной оболочки непрерывно корректируется калибровка чистой линии стана. Пачата корректировка калибровки и обжимной клети. Коренной реконструкции подверг-

лись передаточные устройства стана, механизирована подача полосы в первую клетку чистой линии. В волочильном отделении на некоторых размерах проволоки изменен маршрут волочения, внедряется стыковая сварка биметаллической проволоки.

Стремление нашего коллектива к техническому прогрессу находит свое яркое выражение в росте числа рационализаторов и изобретателей. Внедрено два ценных предложения мастера прокатного отделения т. Будукина, предложения электрика т. Серова, рабочих плавильного отделения тт. Насырова и Поленова, волочильника т. Крючкина. В результате творческой инициативы рабочих, инженеров и техников цеха, а также помощи лаборатории и технического отдела нашего завода, цех на третий месяц после пуска начал выполнять план и выпускать качественную биметаллическую проволоку, отвечающую всем требованиям технических условий. Надо сказать, что выпускаемая нашим заводом в настоящее время биметаллическая проволока намного лучше проволоки завода «Серп и Молот».

Благодаря внедрению более совершенных, технически обоснованных норм выработки и индивидуальное обучение кадров, мы добились значительного роста производительности труда. Многие передовики производства намного перевыполняют нормы. Так, например, бригада плавильщиков т. Тимченко выполнила нормы за апрель на 151 процент, вальцовщики тт. Сафонов, Резников выполнили нормы на 149 проц., волочильник т. Верхошенин — на 157,2 проц., т. Гусев — на 173 проц., т. Голунов — на 132 проц., т. Катрич — на 117 проц.

Следует отметить, что наряду с некоторыми успехами, достигнутыми в борьбе за улучшение качества, роста производительности труда, у нас есть еще немало недостатков. Велики еще потери от брака, не решен вопрос получения хорошего привара меди к стали, создания равномерной медной оболочки вокруг стального сердечника. На решение этих вопросов и направлены сейчас усилия всего коллектива цеха.

Д. ГУБАНОВ,
начальник цеха биметаллов
метизно-металлургического
завода.

Бесхозяйственное отношение к использованию металла

Советские люди стремятся найти и использовать как можно больше источников экономии на производстве, но в этом они видят средство укрепления могущества своей Родины.

Проявлять бережливость на производстве может каждый рабочий, где бы он ни трудился — у маргеновской печи, у станка, на экскаваторе, на лесах стройки. Хозяйское отношение к материальным ценностям должно повседневно проявлять все трудящиеся.

На металлургическом комбинате имеется немало резервов для экономии государственных средств, времени и труда. Хочу рассказать об одном из них.

В цехах главного механика изготавливается множество различных деталей к оборудованию. В основной механический цех на обработку поступают сотни и тысячи деталей из фасонно-литейного и кузнечно-прессового цехов.

В фасонно-литейном и кузнечно-прессовом цехах примирились с тем, что многие детали имеют

большие припуски. На их удаление в основном механическом цехе затрачивается уйма времени, много средств, что повышает себестоимость деталей.

За последнее время в фасонно-литейном цехе введена автоматическая обрезка прибылей. Это экономичное средство. Но, видимо, рабочим, занятым этой операцией, не рассказали о ее значении, не проинструктировали их, как ее следует выполнять. Если взять любую деталь, на которой произведена обрезка прибылей, то мы увидим, что 2 из них обрезаны с нормальными припусками, а два выступают на 20—30 миллиметров. А на эти 20—30 миллиметров ставочнику нужно затратить полтора-два часа лишнего времени, чтобы срезать до нормального припуска.

Особенно хочется сказать о багдажах, которые изготавливаются в кузнечно-прессовом цехе. Они делаются из дорогостоящей стали. Но работники кузнечно-прессового цеха не хотят считаться с этим. Они куют багдажи с боль-

шими припусками — от 80 до 100 миллиметров на требуемый диаметр. Когда такой багдаж поступает на обработку, то 45—50 процентов дорогой стали идет в отходы — в стружку.

Можно привести примеры, показывающие, что не только багдажи куют так бесхозяйственно. К чему ведут такие припуски на деталях? К перерасходу деталей и сотен тонн металла, к лишней затрате полезного времени и государственных средств.

А ведь в цехах есть работники отдела технического контроля, которые призваны строго следить за качеством деталей, за тем, чтобы металл зря не переподился. Но они, видимо, не интересуются этим.

Хочется спросить у главного механика металлургического комбината т. Рыженко — знает ли он об этом, а если знает — то почему не потребует от руководителей цехов покончить с расточительством металла и государственных средств.

А. КОКОРИН.



Молодой инженер цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики металлургического комбината И. М. Гольфанд, работающий над автоматизацией прокатных станов, показал себя способным, расцвистым рационализатором.

Недавно он разработал и внедрил предложение, позволяющее улучшить нагрев слитков на нагревательных колодцах блуминга № 2, а также сократить расход топлива на 10—15 процентов.

На снимке: руководитель группы теплоавтоматики инженер И. М. Гольфанд.

Фото Б. Ерофеева.

ВЫДАЮЩИЙСЯ СОВЕТСКИЙ ПИСАТЕЛЬ

50-летие со дня рождения М. А. Шолохова

Вчера исполнилось 50 лет со дня рождения выдающегося советского писателя — Михаила Александровича Шолохова.

М. А. Шолохов родился в 1905 году на Дону, в хуторе Крушинском, в трудовой семье. Учился в церковно-приходской школе, потом до 1918 года — в Богучаровской гимназии. В период гражданской войны служил в продовольственных органах, принимал участие в борьбе с белыми бандами. После окончания гражданской войны М. А. Шолохов работал каменщиком, чернорабочим, учителем, статистиком, счетоводом.

В 1924 году был опубликован первый рассказ писателя «Родника». В 1925—26 годах опубликованы книги «Донские рассказы», «Лазоревая степь». В них собраны рассказы о гражданской войне на Дону, о глубоком классовом расхождении в среде донского казачества, о всеобъемлющей, неодолимой силе нового, революционного.

М. А. Шолохов — глубокий реалист. С огромной силой рисует он жизнь русского народа в наиболее исторически значительные периоды. В романе «Тихий Дон» (1926—1940 гг.) М. А. Шолохов с большим мастерством на материале жизни донского казачества показал путь основной массы крестьянства к революции и советской власти.

В романе «Поднятая целина», первая часть которого была опубликована в 1932 году, М. А. Шолохов ярко изобразил типичные черты коллективизации, социалистической переделки сознания крестьянства, строительство и укрепление колхозов под руководством Коммунистической партии. Работу над романом писа-



тель продолжает в настоящее время (отдельные главы второй части «Поднятой целины» опубликованы в этом году).

В годы Великой Отечественной войны М. А. Шолохов начал работать над романом «Они сражались за Родину», главы которого были опубликованы в 1943, 1944, 1949 годах в газете «Правда». В этом романе писатель показывает русский народ на новом историческом этапе — в период героической борьбы против гитлеровского нашествия.

Творчество М. А. Шолохова — своего рода художественная летопись жизни нашего народа, заключающая в себе глубокое обобщения. Созданные писателем образы Григория Мелехова, Михаила Кошевого, Аксиньи, Натальи, Давыдова, Пагульнова, Разметнинова, Майданникова, Лопухина, Звягинцева, Стрельцова и другие навсегда войдут в золотой фонд советской литературы.

М. А. Шолохов является также блестящим публицистом. На-

писанные им статьи «Наука ненависти» (1942 г.), «Слово о Родине» (1947 г.), «Свет и мрак» (1949 г.), «Палачам не уйти от суда народов» глубоко раскрывают тему любви к советской Родине и ненависти к ее врагам, темы социалистического труда и борьбы за мир.

М. А. Шолохов — выдающийся общественный деятель. Он — депутат Верховного Совета Союза ССР, действительный член Академии Наук СССР. За выдающиеся заслуги в области художественной литературы М. А. Шолохов дважды награжден орденом Ленина и орденом Отечественной войны первой степени. Он — лауреат Сталинской премии.

В. ВАСИЛЬЕВ,
доцент кафедры литературы педагогического института.

На снимке: писатель М. А. Шолохов за работой в своем кабинете в станции Вешенской.

Фото В. Турбина.
(Фотохроника ТАСС).

РАЗВИТИЕ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ РУМЫНИИ

БУХАРЕСТ, 23 мая. (ТАСС). В течение последних трех лет вступили в строй теплоэлектростанция имени Георгиу-Деж в Дойчинь, Овидиу-2 в Добрудже, электростанция в Трансильвании в Молдове и гидроэлектростанция в Моросень.

В результате осуществления

плана электрификации в стране сейчас вырабатывается в два с лишним раза больше электроэнергии, чем в 1950 году. Число электрифицированных сел в годы пятилетки увеличилось в три с лишним раза по сравнению с 1945 годом.

ТРУДЯЩИЕСЯ КНДР УСПЕШНО ВОССТАНАВЛИВАЮТ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЕ ХОЗЯЙСТВО СТРАНЫ

ПХЕНЬЯН, 23 мая. (ТАСС). Печать сообщает, что 15 мая дал первый ток электрогенератор № 3 гидроэлектростанции на реке Пучжонган, сильно разрушенной в годы войны. Генератор был восстановлен на четыре месяца раньше срока. Полным ходом идут восстановительные работы на крупнейшей в Азии Сунхунской ГЭС. В этом году здесь должны быть сданы в эксплуатацию три новых генератора. Заначивается

работа по монтажу генератора № 6, осуществленная при участии советских специалистов. Устанавливаются новые мощные трансформаторы, восстанавливается и реконструируется электроподстанция. Большие работы проводятся по укреплению плотин. На электростанцию из Советского Союза поступило большое количество электрооборудования и электроматериалов.

КИТАЙСКИЙ НАРОД ПОДДЕРЖИВАЕТ РЕШЕНИЯ КОНФЕРЕНЦИИ СТРАН АЗИИ ПО ОСЛАБЛЕНИЮ МЕЖДУНАРОДНОЙ НАПРЯЖЕННОСТИ

ПЕКИН, 23 мая. (ТАСС). Здесь состоялось совместное заседание руководителей массовых организаций, в том числе Китайского народного комитета защиты мира, Всекитайской федерации профсоюзов, Всекитайской демократической федерации женщин, Всекитайской федерации демократической молодежи. С докладом о работе недавно состоявшейся в Дели конференции стран Азии по ослаблению международной напряженности выступил глава китайской делегации на этой конференции Го Мо-жо.

Ряд развернутых резолюций,

принятых на конференции, заявил Го Мо-жо, указывает цели борьбы народов Азии, призывает их приложить еще больше усилий для защиты независимости, свободы и мира во всем мире.

Го-Мо-жо подчеркнул, что справедливая позиция китайской делегации в вопросе о Тайване встретила поддержку всех делегатов на конференции в Дели.

Участники заседания единодушно приняли резолюцию, поддерживающую решения конференции в Бандунге.

АПАТИЯ АНГЛИЙСКИХ ИЗБИРАТЕЛЕЙ

ЛОНДОН, 23 мая. (ТАСС). Пропагандисты консервативной и лейбористской партий принимают отчаянные усилия, чтобы в течение пяти дней, остающихся до выборов в парламент, преодолеть, как выразилась одна из газет, «летаргическую апатию избирателей».

В избирательном округе Уэст-Уолтемстоу (район Лондона), где баллотируется Эттли, на один из митингов для встречи с кандидатом явилось 20 человек. Организаторы митинга усадили явившихся в машины и доставили их на другой митинг, где в тот вечер также должен был выступить Эттли и где его ожидало... всего 10 человек.

Английская буржуазная печать не может скрыть того, что отсутствие интереса к предвыборным речам и обещаниям лейбористских и консервативных кандидатов объясняется тем, что избиратели не видят особой разницы между позицией обеих партий, ибо в важнейших вопросах внешней политики программные установки этих партий фактически совпадают.

Редактор Г. П. СУВОРОВ.

СЕГОДНЯ В КИНО:

КИНОТЕАТР «МАГИСТ»: «Назар Стодола», «Бродяга» (1 и 2 серии). «Танцевальная находка». КИНОТЕАТР им. А. М. ГОРЬКОГО: «Доброе утро», «Пармская обитель» (1 и 2 серии). ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Папа, мама, служанка и я». ПАРК КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Бродяга» (1 и 2 серии). КИНОЗАЛ ДВОРЦА КУЛЬТУРЫ СТРОИТЕЛЕЙ: «В степях Украины». Сеансы в 5, 7 и 9 час. ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КЛУБ СТРОИТЕЛЕЙ: «Ботострой». Сеансы в 5, 7 и 9 час. КЛУБ ЖДТ: «Ганга». Сеансы в 5, 7 и 9 час. ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: 20—30 мая концерты Станислава Нейгауза (роль). Начал в 9 час. вечера. Вылеты продаются в кассе Дворца с 2 час. дня. В заводоуправлении с 11 до 2 часов.

Коллектив учащихся, преподаватель меццелинда выражает соболезнование родителям ДЕГТЯРЕВЫМ по поводу смерти их дочери ШУРЫ.

Ф. ЕГОРОВ,
Секретарь Ивановского обкома КПСС.

Славная страница истории рабочего движения в России

(К 50-летию Иваново-Вознесенской стачки)

Сегодня исполняется 50 лет со дня начала всеобщей стачки Иваново-Вознесенских рабочих. Под руководством Северного Комитета большевиков около 70 тысяч рабочих и работниц города почти два с половиной месяца вели упорную стачечную борьбу. Героическая борьба рабочих Иваново-Вознесенска за свои права, против самодержавия явилась важным событием первой русской революции.

Иваново-Вознесенск уже в то время был крупным промышленным центром России. В городе насчитывалось несколько десятков предприятий. Тысячи рабочих, работниц и подростков подвергались на фабриках и заводах жестокой эксплуатации. Рабочий день, как правило, длился почти 12 часов, а заработок текстильщиков едва достигал 10—12 рублей в месяц. Выжимая из рабочих пот и кровь, кучка фабрикантов ежегодно получала миллионные барыши. В то же время рабочие жили в невыносимых условиях и были вынуждены терпеть неслыханные притеснения и надругательства фабричной администрации. Все это, естественно, вызвало со стороны рабочих глубокое недовольство, протесты и забастовки.

Вдохновителем и организатором революционной борьбы иваново-вознесенских рабочих явилась городская большевистская организация. Партийные ячейки, объ-

единяемые Северным комитетом РСДРП, имелись на всех крупных фабриках и заводах. Руководимый местной партийной организацией, рабочий класс Иваново-Вознесенска представлял собой твердую опору большевистской партии. По решению большевистской организации была проведена и знаменитая Иваново-Вознесенская стачка. Решение о ее начале было принято 22 мая 1905 года на общегородской партийной конференции, проходившей под руководством выдающегося деятеля нашей партии М. В. Фрунзе.

Уже в первый день стачки, 25 мая, прекратили работу многие фабрики. На другой день к городу замерла вся деловая жизнь. У здания городской управы, на центральной площади, состоялся массовый митинг, на котором рабочие выставили экономические и политические требования, выработанные партийной организацией: установление 8-часового рабочего дня, повышение заработной платы, выдача пособий по болезни, улучшение условий труда, предоставление свободы стачек, собраний, союзов, печати и другие.

Для руководства стачкой басующие избрали Совет уполномоченных. Каждый коллектив промышленного предприятия посылал в Совет своих представителей. Всего было избрано более 150 человек, в том числе 17

женщин. Советом безраздельно руководили большевики. Профессиональные революционеры М. В. Фрунзе и Ф. А. Афанасьев, находившиеся в подполье, в Совет не входили, но являлись душой Совета. Через партийную группу они проводили в Совете все политические установки большевиков.

Совет работал непрерывно. В своем составе он имел ряд комиссий. Советом была создана рабочая милиция, которая наряду с боевой дружиной большевиков сыграла важную роль в ходе стачки.

Местные и губернские власти принимали все меры к подавлению стачки. С этой целью они значительно усилили и привели в состояние «боевой готовности» военный гарнизон, мобилизовали казачьи сотни, отряды полицейских, жандармов и черносотенцев. 16 июня по приказу властей солдаты и казаки напали на рабочих, собравшихся на берегу реки Талки. Было убито и ранено несколько сот человек, много арестовано. Город находился на осадном положении. Борьба носила упорный, ожесточенный характер. Рабочие держались стойко и на работу не шли. Они и их семьи голодали, но не сдавались. Только крайнее истощение принудило рабочих стать на работу. По указанию городской организации большевиков Совет уполномоченных принял решение прекратить стачку.

Стачка явилась замечательной школой политического воспитания иваново-вознесенских рабочих. Она показала образец мужества, стойкости, выдержки, солидарности рабочего класса. «Ива-

ново-Вознесенская стачка, — писал В. И. Ленин, — показала неожиданно высокую политическую зрелость рабочих» (Соч., т. 9, стр. 308).

Выдающимся достижением стачки явилось создание Совета уполномоченных, фактически одного из первых Советов рабочих депутатов в России, знаменовавших собой рождение новой, Советской власти.

Стачка оказала большое влияние на ход революционной борьбы в Шуре, Кинешме, Вичуге и других промышленных центрах Владимирской, Костромской и Ярославской губерний. В период стачки исключительно возросло влияние местной партийной организации, укрепились и умножились ее ряды.

Трудящиеся города Иваново и области отмечают знаменательную дату — пятидесятилетие стачки — успешным выполнением государственных заданий и своих социалистических обязательств. Текстильные фабрики досрочно выполнили план четырех месяцев текущего года. Коллективы промышленных предприятий изыскивают дополнительные резервы для увеличения выпуска красивых и добротных тканей, высокопроизводительных торфяных машин, отделочного оборудования, хороших швейных изделий и другой продукции. Под руководством родной Коммунистической партии трудящиеся Иваново, как и весь советский народ, добиваются все новых успехов в коммунистическом строительстве.