

# ПРИКАСПИЙСКАЯ КОММУНА

ОРГАН ГУРЬЕВСКОГО ОБКОМА, ГОРКОМА КП КАЗАХСТАНА ■  
ОБЛАСТНОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

№ 171 (7605)

Воскресенье

28

августа

1960 года

Цена 20 коп.



**В** ДЕПО Гурьевского отделения Казахской железной дороги Анатолий Цигильный пришел в 1951 году. Демобилизованного солдата зачислили электросварщиком. До армии этой специальности у него не было, получил он ее с помощью своих однополчан в танкоремонтной мастерской.

Варить лопнувшие детали, швы конструкций друзья научили его быстро и прочно. С этими замечательными качествами он пришел работать на железную дорогу.

В первый день новичок подошел к одному электросварщику. Тот молчит электрод в мыльном растворе и варит им железную деталь. Потом приподнял маску, взглянул на Анатолия:

— Что, учишься как варить? Учись, учишься...

— Учиться-то у вас нечему, — ответил Анатолий, — работаете дедовскими методами. Щепляетесь за старое, как черт за грешную душу.

Этими словами паренек так был ошарашен, что в ответ ничего не мог сказать вразумительного. Анатолий взял из его рук держатель, выбросил из вилки электрод с обитой заводской спецоблицовкой, вставил цельный заводской электрод и начал вести шов по трещине. Он был ровный и тонкий.

— Ого! Я автогеном такой шов не сумею сделать, а ты... — восхищался парень.

Оказывается, в депо самый качественный заводской электрод марки ОН—5 калечили. С него отбивали спецоблицовку, а вместо нее использовали мыльный раствор.

— Кто же вам не дает варить цельным заводским электродом? — спросил Анатолий паренька.

— Приемщик вагонов Кирчичинский, ответил тот.

— Консерватор ваш Кирчичинский, — круто сказал Анатолий.

Между бывшим солдатом и приемщиком вагонов состоялся крупный разговор.

— Я еще раз повторяю, что варить заводским цельным электродом не

## ПОБОРНИК НОВОГО

разрешаю и не разрешу потому, что шов не прочный, — сказал в заключение разговора Кирчичинский.

Анатолию было ясно, что этому человеку словами не докажешь. Разбить консерватизм можно только неоспоримыми фактами. На развязку спора он пригласил руководителей депо, электросварщиков. Принесли четыре железных прута и четыре толстых железных плитки. Анатолий заводским электродом сварил два прута и две плитки, а другой электросварщик ту же работу выполнил отбитым электродом, с применением мыльного раствора. Сваренные детали испытали на излом. Прут и плитка, что варил Анатолий, только согнулись, а сваренные с мылом — лопнули по шву. Повторили еще раз. Результат тот же самый.

С тех пор стали варить цельными заводскими электродами.

В депо много лопнувших чугунных частей выбрасывалось в металлолом. А чугун сварке не поддавался. Мысль о том, как сварить лопнувшую чугунную деталь, не покидала Анатолия. Поиски метода варки чугуна он начал с анализа обыкновенной сварки.

— Плавим электрод для того, чтобы им связать обе стенки трещины или шва, — думал он. — Значит нужно найти такой электрод или состав, который бы связывал и чугун. Для прочности шва иногда применяют железную окалину, мел, жидкое стекло. Значит, они придают вязкость. Надо попробовать.

Своими мыслями он поделился с бывшим старшим инженером, ныне контрольным мастером вагонного депо Артуром Ивановичем Архиповым. Он одобрил мысль Анатолия, после работы принесли железную скалину, мел, жидкое стекло. Все

это смешали, залили в трещину чугунной детали и начали варить. Не получается. Рвется вольтова дуга. Начали искать причину. Оказалось, была очень крупнозернистая железная окалина. Натерли мелом, сделали новый состав. Хотя дуга и не рвалась, но что-то еще не хватало для прочности шва. Попробовали варить стальным электродом. Шов стал лучше, крепче.

Но сперва как-то робели широко применять новый способ сварки. Первой сваренной Анатолием деталью была коробка передач автомашины ЗИС—5. Потом он приварил бронштейн к корпусу динамо. Анатолию разрешили варить чугунные буксы и другие детали. Сейчас ни одна лопнувшая чугунная деталь не выбрасывается в утиль, а реставрируется.

Мысли Анатолия уже были заняты другими поисками. Заводской сварочный аппарат вмещает мало карбида. Его часто приходится заправлять, терять время. К тому же, чем чаще делается заправка, тем больше теряется карбида. Анатолий предложил увеличить объем заправочного аппарата. Предложение приняли. От этого, на первый взгляд, небольшого новшества электросварщик экономит карбид и много рабочего времени. Производительность труда поднялась на 15—20 процентов.

В депо Анатолий зарекомендовал себя не только как человек смелой мысли, но как хороший производитель. Он работает уже в счет 1961 года.

**В. ПОЛЕВАЕВ.**

**НА СНИМКЕ:** электросварщик А. Цигильный.

Фото В. Голышева.