

Почему отстает шахта имени Орджоникидзе

Длительное время, из года в год, коллектив шахты им. Орджоникидзе успешно справлялся с государственным планом. Был в числе передовых. Но так обстоит дело в настоящем году. За 11 месяцев недодано к плану более 13 тысяч тонн топлива. Причем, показатели серьезно скрываются за счет неплановой открытой разработки. Подземные же участки находятся в глубоком прорыве, об этом говорит тот факт, что из 9 участков только один справляется с заданием, остальные задолжали около 100 тысяч тонн угля.

На шахте крайне медленно подвигается линия очистных забоев. Семь угля с одного погонного метра очистного фронта — 2,45 тонны при плановом в 3,32 тонны. Таким образом, среднесуточная добыча из очистных действующих забоев на 438 тонн ниже плановой.

Руководители шахты — начальник тов. Симоненко и главный инженер т. Степанов доказывают, что основной причиной отставания является ухудшение геологии пластов. Действительно, на участках № 2 (ласт 2-й восточный Буткеского складки) и № 4 (ласт 2-й восточный складки) а также на участках №№ 3 и 8 (ласт 2-й западный Буткеского складки) имеются геологические нарушения, здесь слабые боковые породы. Но значит ли это, что инженерно-техническая служба шахты должна опустить руки, славившись на чистоте геологии? Нет, это значит, что нужно усилить технический надзор за выемкой нарушенных пластов, подобрать наиболее рациональные способы крепления и управления кровлей и строго требовать неуклонного их выполнения. На шахте же нарушение паспорта стало массовым явлением, и в результате невзвешенного крепления происходят частые аварии с горными выработками. Не лучше, если в этом дело с использованием механизмов, здесь также большая аварийность. Все это за-держивает подвижение линии забоев.

Если с 1950 по 1954 год производительность труда на шахте непрерывно возрастала, то в нынешнем году она на 1 тонну ниже прошлогодней. Почему произошло это понижение? Во-первых, шахта перешла на отработку пологих пластов, причем с временной подготовкой к этому переходу не было. Во-вторых, неудовлетворительно организуется труда рабочих, они часто простоят из-за отсутствия леса, порожняка, несвоевременного производства зарывальных работ. Это приводит к увеличению числа несываемых норм выработки. Сейчас с нормами не справляется каждый четвертый забойщик и почти каждый второй проходчик, в том числе даже такие опытные рабочие, как тт. Бородин, забойщик участка № 4, и Орешкин, забойщик участка № 8.

Неудовлетворительно используется на шахте техника. Из четырех горноподготовочных машин на шахте находятся только 2, да и те многое простояют. Это обясняется недостатком контроля за работой механизированных забоев, машины свое-временно не ремонтируются.

Известно, какое огромное значение для успешной работы по добче уголь имеет своевременная и качественная подготовка очистного фронта. Если верить показателям планового отдела, задание по подготовительным работам выполнено за 10 месяцев на 115 процентов, а по главнейшему направлению — на 133 процента, то есть более километра пройдено сверх плана.

Казалось бы, что при таком перевыполнении плана подготовительных работ с очистным фронтом должно обстоять благополучно. На шахте же часто можно слышать жалобу на нехватку фронта, на то, что некуда перевести людей из отработанной лавы. Вместо 18 действующих очистных забоев по плану фактически имеется только 10—12, а в отдельные дни — 8, нет достаточного резервного фронта.

В чем же дело, почему такое несоответствие между метражем уходов и наличием действующих забоев? А дело в том, что руководители шахты для того, чтобы скрыть свое безобразное отношение к развитию горных работ, включили в общие показатели разрезку лав пачами до и после завалов, а в главнейшие — зачислили те второстепенные выработки, которые проходят силами добывших участков.

Например, за 10 месяцев пройдено около 5 тысяч погонных метров выработок. Из них — около 4 тысяч погонных метров разрезки пачей, проходимых до и после завалов лав. Печи эти, конечно, несплошные, прохода удожоражают себестоимость углы. Если не считать эти выработки, свидетельствующие о безобразном отношении к ведению горных работ, план всех подготовительных работ по шахте выполнен только на 89,7 процента. Что же касается главнейших выработок, то план проходки основных штреков выполнен на 76,5 процента, вентиляционных и обрезных — на 62,6 процента.

Знай ли о таком несоответствии между отчетом и фактическим положением дел в структуре «Куйбышевуголь»? Конечно, знают, но предпочитают умалчивать об этом.

Ведь для нормального, планового развития шахты нужно вскрывать свиты пластов Буткеского складки, для чего необходимо снести жилые дома на Юпитере. Но жилья, куда бы можно было переселить людей из этих домов, трест не подготовил.

Мало внимания уделяется на шахте социалистическому соревнованию. Многие горники имеют индивидуальные обязательства, соревнуются смены, бригады, но беда в том, что все это организовано формально. Руководство шахты не придает должного значения действительности социалистического соревнования. При подведении итогов за месяц собираются члены шахтного комитета, отдел нормирования делает выборку рабочих всех квалификаций с лучшим процентом, плановый отдел готовит выполнение плана по участкам в сменам, все эти показатели зачитываются и выносится решение о передовиках социз-

ма. А. ВАВИЛОВ,
инструктор горюма КПСС.

Улучшить условия труда терриконщиков

Мы, терриконщики участка подземного транспорта шахты «Зыряновская», работаем на эстакаде по откатке породы. Здесь много пыли, которая образуется от породы, идущей из обогатительной фабрики. Образующаяся пыль вместе с потоком воздуха идет на главный уклон и в шахту, и в этой пыли приходится работать людям, которые защищены приемкой угля из шахты.

Несмотря на то, что рабочие неоднократно требовали от начальника подземного транспорта т. Агеева установить в камере головки транспортера, по которому идет порода, все остает-

ся без перемен. Тов. Агеев на эти требования отвечает отказом. Такое поведение начальника подземного транспорта т. Агеева приводит к нарушению правил техники безопасности.

Нарушается у нас также пылевой режим. Вода к местам работы подается неизолированной, в деревянной бочке, которая находится в антисанитарном состоянии.

Бочка расположена в угольном вагонете, крышка не имеется, крана для наполнения воды также нет, и воду из неечерпается прямо ведром. Бочка никого не заинтересует, не мается горячей водой.

ПОПОВ, РОДЛУГИН, ГАЛКИН, ОВЧИННИКОВ, НАРОЛИН, рабочие шахты.

Второй половине ноября в Москве состоялось научно-техническое совещание по рационализации профилей проката, созванное Всесоюзным советом научно-технических обществ. В совещании приняли участие 380 представителей различных предприятий, министерств, проектных организаций, научно-исследовательских и учебных институтов. Участвовали в работе совещания и представители Кузнецкого металлургического комбината.

Создавая условия для непрерывного роста производства металла в нашей стране, Коммунистическая партия и Советское правительство первенство направляют внимание рабочников промышленности на максимальную экономию в расходовании металла.

Однако из наиболее эффективных средств уменьшения расхода металла, а также снижения трудоемкости изготовления машин и сооружений, улучшения их эксплуатационных качеств, являются широкое применение экономичных видов и профилей проката.

Однако в деле внедрения в народное хозяйство экономичных профилей и видов проката имеется ряд крупных недостатков. На предприятиях черной металлургии слабо развернуто производство экономичных профилей в количестве и сортаменте, необходимых народному хозяйству. Серьез-

ся без перемен. Тов. Агеев на эти требования отвечает отказом. Такое поведение начальника подземного транспорта т. Агеева приводит к нарушению правил техники безопасности.

Бочка расположена в угольном вагонете, крышка не имеется, крана для наполнения воды также нет, и воду из неечерпается прямо ведром. Бочка никого не заинтересует, не мается горячей водой.

ПОПОВ, РОДЛУГИН, ГАЛКИН, ОВЧИННИКОВ, НАРОЛИН, рабочие шахты.

В разработке рациональных профилей проката допускается много бюрократизма и волокиты. Непосредственные творцы новых профилей — технолого-машиностроители, проектировщики-строители, с одной стороны, технологии-металлурги — с другой, разделены бюрократической стенной различными узкоспециализированными учреждениями, далекими от понимания действительных условий производства. Все это приводит к тому, что согласование новых профилей тянет годы.

В основании рациональных профилей проката серьезным препятствием является то, что выпускаемый в настоящее время заводами черной металлургии сортамент проката в отношении форм профилей и их количества устарел. Например, фасонных профилей общего назначения в СССР насчитываются 225, а в США — 888. Наиболее широкого применения профиль двутавровой балки имеет в СССР 39 типоразмеров, а в США — 308. Многие из существующих стандартов на профили проката не отвечают современным техническим требованиям. Наряду с этим перспективные стандарты на экономичные профили — широкополосные балки, тонкостенные балки и швеллеры — не осваиваются в течение ряда лет.

Конструкторы новых машин, механизмов, стальных конструкций, трубопроводов в своих проектах недостаточно используют отечественный и зарубежный опыт применения рациональных профилей проката, так как немизбежны потери производства, связанные с освоением новых профилей, никак не учитываются.

На совещании было заслушано 20 докладов, выступило более 30 человек, в том числе представители Кузнецкого комбината. Совещание принял решение провести в 1956 году международные научно-технические совещания в Днепропетровске, Ленинграде, Свердловске, Сталинске, Челябинске и других городах для обмена опытом освоения экономичных профилей проката на действующем оборудовании. Будут проведены всесоюзные, республиканские и областные конкурсы на лучшие



Челябинск. В термическом цехе Челябинского тракторного завода пущена в эксплуатацию полуавтоматическая линия для цианирования деталей.

Цианирование — это такой процесс термической обработки, при котором поверхности изделий насыщаются азотом и углеродом для увеличения их твердости и износостойчивости. Благодаря применению автоматики процесс термической обработки значительно ускорен. Главным преимуществом нового технологического процесса является совмещение операций цианирования и последующей закалки в цельной среде.

Новый процесс обеспечивает значительное улучшение чистоты поверхности изделий. Общий цикл термической обработки сокращается в 5—8 раз.

Линия оснащена целым рядом автоматических приборов и устройств, обслуживающих ее один инженер.

Новая линия спроектирована группой работников завода под руководством инженера М. Л. Гребенникова.

На снимке: рабочий А. И. Никитин, обслуживающий полуавтоматическую линию, производит зарядку кассет деталями.

Фотохроника ТАСС.

Фотохроника ТАСС.