

КУЗБАСС

ОРГАН КЕМЕРОВСКОГО ОБКОМА И ГОРКОМА КОММУНИСТИЧЕСКОЙ ПАРТИИ
СОВЕТСКОГО СОЮЗА, ОБЛАСТНОГО И ГОРОДСКОГО СОВЕТОВ ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ.

№ 161 (7839).

Пятница, 10 июля 1953 г.

Год издания XXXII

Цена 20 коп.

Новый отряд молодых специалистов

Для успешного решения задач, поставленных директивами XIX съезда партии по пятому пятилетнему плану развития СССР, необходимо, чтобы все отрасли хозяйства и культуры неуклонно пополнялись кадрами высококвалифицированных специалистов.

Коммунистическая партия и Советское правительство не жалеют средств на высшее образование. Ярким свидетельством этой повседневной работы явилось строительство грандиозного Дворца науки — высотного здания Московского государственного университета. Уже сейчас в нашей стране насчитывается более 800 вузов, в которых в чинущем учебном году обучалось почти полтора миллиона студентов. В 1955 году выпуск специалистов из высших учебных заведений для важнейших отраслей промышленности, строительства и сельского хозяйства возрастет по сравнению с 1950 годом вдвое.

Недавно в институтах и университетах окончили учебный год. Более 200 тысяч юношей и девушек, получивших высшее образование, скоро выступят на путь самостоятельной практической работы на шахтах, заводах и стройках, в школах, лечебных и просветительских учреждениях, в сельском хозяйстве. Свою трудовую деятельность начнут 40 тысяч новых инженеров, 65 тысяч педагогов, 17 тысяч агрономов, тысячи врачей и других специалистов. На всех участках они будут работать с присущей молодежи творческой энергией, будут стремиться привнести своими знаниями наибольшую пользу Родине.

Значительное количество хорошо подготовленных молодых специалистов выпущено в нынешнем году институтами нашей области. Десяткам студентов — выпускников Стальнского педагогического и учителевского, Кемеровского учителевского институтов, вручили дипломы с отличием. Дипломы с отличием получили также более 20 процентов всех инженеров, выпускников Сибирским металлическим институтом. А в вечернем отделении этого института с отличием получили дипломы 5 человек из 14 окончивших.

О возрастающем качестве подготовки специалистов, о дальнейшем укреплении связи высшей школы с производством свидетельствует то, что дипломные проекты, выполненные многими выпускниками инженерного и вечернего отделений Сибирского металлического института, имеют большую практическую ценность. Получив отличную оценку и рекомендованы к внедрению на Кузнецком металлургическом комбинате проект, разработанный студентом технологического факультета Лоденковым. Рекомендованы для внедрения в производство также выполненные выпускниками проекты герметизации крышек нагревательных колодьев, прибора для измерения давления на листостанне и другие.

Весьма показательно, что многие студенты успешно заполнили дипломные проекты непосредственно на заводе и шахтах, в присутствии производственных коллективов. Так, студент Быстров выполнил проект на тему «Электроснабжение шахты „Зыряновская“» при разработке новых горизонтов. Он защищал проект на шахте и хорошо ответил на вопросы, заданные присутствовавшими горняками. В центральной лаборатории Кузнецкого металлургического комбината защищали проекты тт. Слизень, Луценко, Иванов и другие.

Укрепление творческого содружества с производством является определяющей чертой развития советской высшей школы. оно содействует техническому прогрессу в народном хозяйстве и обогащает высшие учебные заведения опытом новаторов производства. Поэтому сосредоточивание внимания студентов на решении задач не только учебного, но и практического значения заслуживает всемерной поддержки. Будущий молодой специалист еще студентом приучается применять теоретические знания к практической деятельности.

Сейчас воспитанники высших школ, группы назначения, направляются на места работы. Много молодых специалистов, окончивших высшие школы в разных городах страны, будет трудиться на предприятиях и стройках, в школах и учреждениях Кемеровской области. Только на шахтах комбината «Кузбассуголь» в этом

ПРИСВОЕНИЕ МНОГОДЕТНЫМ МАТЕРИЯМ ПОЧЕТНОГО ЗВАНИЯ «МАТЬ-ГЕРОИНЯ»

Указом Президиума Верховного Совета СССР от 8 июля 1953 года присвоено почетное звание «Мать-героиня» с вручением ордена «Мать-героиня» и грамоты Президиума Верховного Совета СССР материам, родившим и воспитавшим десять и более детей:

ПО КЕМЕРОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Жаниной Евдокии Яковлевне — домашней хозяйке, Беловский район.
Ибе Розине Христиановне — домашней хозяйке, поселок Бурлевка, Тисульского района.

Князевой Марии Игнатьевне — колхознице колхоза «Память Кирова», Кузнецкий район.

Перцевой Елене Степановне — домашней хозяйке, город Сталинск.

Новые предприятия пищевой промышленности

НОВОСИБИРСК, 8 июля. (ТАСС). В пяти городах области — Кудиново, Татарске, Барабинске, Искитиме и Болотном сооружаются новые механизированные кондитерские фабрики. Цехи печенья при этих фабриках будут давать от восьмисот до полутора тысяч тонн продукции в год каждый. В Новосибирске и Искитиме строятся также пивоваренные заводы.

Фотохроника ТАСС

</div

Механизация трудоемких процессов

На Кузнецком заводе металлоконструкций имени Молотова систематически ведется борьба за механизацию трудоемких процессов и усовершенствование технологического режима. В результате этого без увеличения производственных площадей и парка оборудования неуклонно растет выпуск металлических конструкций.

Завод оснащен высокопроизводительными стакнами для всех технологических операций. В достаточном количестве имеются листогибочные и углобивочные вальцы, мощные стакны для холодной резки металла, торцевые машины. Широко применяется автоматическая сварка под слоем флюса, эксплуатируются стационарная установка конструкции академика Патона и автоматические тракторы последнего выпуска. В ручной электродуговой сварке значительное место занимает скоростная сварка ультракороткой дугой.

Чтобы эффективно использовать эту боеголовую технику, потребовалось большое количество приспособлений и механизмов. К стакнам нужны были хорошие и удобные стеллажи, разные упоры для резки металла без разметки, кондукторы для сборки и сверления конструкций и многое другое.

Без этой механизации любой высокопроизводительный станок не может быть использован на полную мощность.

На заводе металлоконструкций попали по пути механизации вспомогательных процессов труда. С одной стороны, это облегчило труда рабочего и повысило его производительность, с другой, — значительно улучшило качество обработки по-буфера и всей продукции.

Разрезка листового металла из длинных полос на гильотинных ножницах долгое время была узким местом в цехе обработки полуфабриката. Родниковые стеллажи и «гусиные шейки» не обеспечивали полного использования машинного времени стакнов. Взамен старых стеллажей посталили самодельную тележку, движущуюся по рельсам параллельно станку. По рельсам, установленным на тележке, укладывалась разрезаемый лист металла. Резчик управляет тележкой, наливаясь на блоки, поставленные на станине станка. Механизация резки металла повысила производительность труда на 30 процентов.

При изготовлении моста для Волгодонского судоходного канала имени В. И. Ленина потребовалось много новых приспособлений. Нужно было погнуть большое количество листовых деталей толщиной металла 10—12 мм. Обычно эта работа производилась кувачным способом. На заводе решили использовать для этой цели пневматическую клепальную машину.

Но гибку больших листов размером 2,6x2 метра двумя линиями стапа под углом 120 градусов на клепальной машине нельзя осуществить. Рационализаторы помогли внедрить способ гибки больших листов на трехвалковых вальцах. При помощи специального приспособления гибка осуществляется давлением верхнего вальца на лист, при этом вращательного движения валки не имеют.

В сборочном цехе широкое применение получили сборочные кондукторы и кондукторы для сверления монтажных отверстий. Они совершили ликвидацию разметочных работ, повысили точ-

ность расположения отверстий. Следует сказать, что кондуктор для сверления отверстий в элементах металлоконструкций не похож на обычный кондуктор, применяемый для этой цели в машиностроении. Вес кондуктора — 2—3 тонны, длина — 6—8 метров. В нем запрессованы 400—500 направляющих втулок для сверла. Сверление производится пневматическими машинками одновременно с двух противоположных сторон.

Успешно применяются у нас разного типа кантователи для сборки и сварки цилиндрических конструкций. Например, при сварке трубопровода диаметром больше 3 метров собранная труба укладывается на роликовый кантователь, который получает вращательное движение от мотора через редуктор. Внутри трубы движется по круговому стыку автоматический сварочный трактор. Но так как скорость вращения трубы на кантователе и скорость движения трактора внутри трубы были одинаковыми, то в действительности трактор стоял на месте и производил сварку.

Одно время некоторая часть инженерно-технических работников завода считала, что на заводе все механизировано и больше ничего придумать нельзя. Но нашеказалось далеко не так. Решения XIX съезда партии, поставленные задачу завершить в основном в течение пяти лет механизацию тяжелых и трудоемких работ, вызвали новую активность трудающихихся. Вопрос о новых организационно-технических мероприятиях по механизации обсуждался на открытых партийных собраниях, в которых принимали активное участие стахановцы, новаторы производства, инженерно-технические работники. Было вскрыто много узких мест, внесено ряд новых предложений по механизации.

Партийное собрание показало, что в этой области имеется непочатый край работы. Завод изготавливает в большом количестве сварные балки двутаврового сечения разных размеров. Сварка балок производится автоматом, а сборка велась вручную. Но предложение инженера Костюхина было сконструировано и изготовлено сварочный кондуктор для сварных балок и колонн. Кондуктор полностью механизирован и значительно облегчает труд сборщиков. В нем можно собирать балки и колонны двутаврового сечения размером 650x2000 мм при общей длине до 16 метров. Производительность сборки в кондукторе второе выше ручной.

Долгое время транспортировка вагонеток с полуфабрикатом в цехах главного корпуса шла вручную. Для толкания вагонетки весом 10 тонн требовалось 3—4 рабочих. После механизации транспортировки вагонеток посредством лебедки с бесконечным тросом на этой работе заняли один человек.

К вопросам механизации производства руководители завода и весь инженерно-технический аппарат стали подходить более смело и решительно. Технические трудности разрешаются творчески, коллегиально. Неполадки и ошибки быстро исправляются.

Большую помощь оказывают рационализаторы завода. Только в прошлом году при внедрении рационализаторских предложений завод получил более 400 тысяч рублей экономии. Много ценных предложений внесли рационализаторы и в этом году.

Инженер Г. БАСКИН.
г. Стальнск.

Машинист компрессора тов. П. Поклон для отогрева лака при покраске металлоконструкций зимой на открытом воздухе предложил использовать тепло сжатого воздуха. Это мероприятие дало 5400 рублей годовой экономии. Много интересных предложений внес мастер Миценко. Простое и оригинальное приспособление предложил рабочий цеха обработки тов. Черновской. Резка углового металла на короткие длины — до 200 мм — всегда производилась по разметке. Тов. Черновский придумал упор, который крепится непосредственно к движущемуся ножу стапка, причем отрезанный уголок свободно падает вниз, не заглиняясь. Отсюда операция по разметке уголков.

Из намеченных технических мероприятий отлилась своей новизной и оригинальностью самосбрасывающий стеллаж для резки углового металла упором. Обычно после такой резки резину приходится ломом сбрасывать отрезанный уголок с роликовым стеллажом. А этот уголок иногда весит 400—500 килограммов. Сейчас используется новый тип стеллажа-самосбрасыватель.

Принцип его действия состоит в том, что отрезанный в упор уголок механически отводится назад на некоторое расстояние и автоматически сбрасывается со стеллажа. А этот уголок иногда весит 400—500 килограммов. Сейчас используется новый тип стеллажа-самосбрасыватель.

В конструкторском отделе разрабатывается новый тип кантователя для сварки балок автоматическим трактором. Для того, чтобы захватить все продольные швы H-образного сечения, требуется четыре раза кантовать балку, поменять ее под углом 50 градусов. Кантовка мостовым электрокраном занимает много времени. Существующие кантователи не отвечают требованиям производства. Все эти недостатки устраняются в новой конструкции кантователя.

Вопросы малой механизации часто обсуждаются на цеховых производственных совещаниях, рабочие вносят изменения в действующие механизмы, подают новые предложения. Недавно на производственном совещании коллектива сборочно-клепального цеха было предложено вместо ручной подвески заклепок из цеха в цех использовать подкрановую балку вдоль стены для транспортировки заклепок при помощи монорельса. Это предложение конструкторы разработали, и теперь оно внедряется в жизнь.

Для улучшения работы с rationalizatorами и изобретателями на заводе проходят тематические конкурсы. Это помогает соревноваться между собой, выявлять новые методы и способы. После механизации транспортировки вагонеток посредством лебедки с бесконечным тросом на этой работе заняли один человек.

К вопросам механизации производства руководители завода и весь инженерно-технический аппарат стали подходить более смело и решительно. Технические трудности разрешаются творчески, коллегиально. Неполадки и ошибки быстро исправляются.

Большую помощь оказывают рационализаторы завода. Только в прошлом году при внедрении рационализаторских предложений завод получил более 400 тысяч рублей экономии. Много ценных предложений внесли рационализаторы и в этом году.

За ускорение оборота вагона!

ЛИКВИДИРОВАТЬ УЗКИЕ МЕСТА

Партия и правительство неустанно работают за железнодорожном транспорте и о благосостоянии его работников. Только на Тайгинском отделении Томской дороги за последние годы введена в эксплуатацию автоматическая блокировка на участке Болотная—Маринская, поездные паровозы оборудованы автостопами, вагоны — автосцепками, тормозными приборами, радиофицированы маневровые локомотивы и грузовики.

В настоящем пятилетке, как указано в директивах XIX съезда, оборот вагона должен быть ускорен на 18 процентов. Это значит, что более 75 процентов запланированного прироста погрузки будет основано без увеличения количества подвижного состава.

Решение этих задач и подчиняют сейчас свою деятельность железнодорожники Тайгинского отделения.

Работа Тайгинского узла характеризуется непрерывным ростом объема поездной и грузовой работы. Так, в 1952 году по сравнению с 1949 годом вагоноборот станицы Тайга возрос на 35 процентов. Увеличилась также производительность работ маневровых паровозов и количество перерабатываемых ими вагонов.

Рост производительности труда, внедрение новой техники, применение передовых методов формирования и расформирования поездов, широко развернутое социалистическое соревнование по профессиям, между сменами и коллективами смежных служб обеспечили повышение количественных и качественных показателей по переработке грузов и сокращение простое вагонов.

Коллектив отделения, став на стахановскую вахту за достойную встречу своего традиционного праздника — Всесоюзного дня железнодорожника, продолжает вскрывать новые резервы по улучшению эксплуатационной работы.

В результате настойчивой борьбы, коллектива сумел в мае выполнить норму простой вагонов с переработкой и скрепкой простой транзитного вагона на 20 процентов. Главное, к чему мы стремимся, это — отправление всех поездов по графику. Учитывая ошибки прошлого года, коллектив отделения внес значительные поправки в технологию погрузки и выгрузки, а также обработки поездов. Мы усилем большое внимание передовым методам труда, особенно там, где решается судьба ускорения оборота вагонов. Можно было бы значительно сократить простой, если бы специально

уложенный новый погрузочно-разгрузочный путь был отработан в плане и в профиле. Именно на это указание руководства Томской дороги, руководителя Тайгинской дистанции пути пока не выполнили его. Открытие же пути дало бы возможность производить одновременные операции, а в некоторых случаях эжекторные машины.

Необходимо отметить, что отдельные командиры смен в цехах еще слабо анализируют итоги прошедших дежурств, нерегулярно доводят до исполнителей свой план, не определяют узкие места в работе. У нас пока плохо налажена предварительная информация о походе поездов к станции. Немало случаев, когда поезд, прибывший на специализированную линию, не имеет транзитного, фактически оказывается составом, подлежащим расформированию. В результате происходит повторная переработка вагонов.

Коллектив пункта технического осмотра, руководимый тов. Коротких, работает по методу т. Шаблыкина, стал хорошо и с воевременно обрабатывать прибывающие поезда. Но имеет место случаи, когда из-за отсутствия запасных частей отставление поездов задерживается. Нет еще достаточно увязки в работе между маневровым диспетчером и сменным мастером по своему формированию и расформированию. В результате происходит переработка вагонов.

Большинство станций уже начало подготовку своего хозяйства к работе в зимних условиях. Вместе с тем нам необходимо сейчас немедленно решить вопрос об окончании строительства Западного и Восточного тупиков и пролить тупик эжекторной для изоляции снегогуборочными машинами и поездов, очищающими территорию станции от снега, ограничить выпуск их на перегоны.

Для того, чтобы достойно встретить День железнодорожника, нам надо сделать еще очень многое и, в первую очередь, добиться стоярного выполнения графика движения поездов, улучшить планирование эксплуатационной работы, добиться комплексного внедрения передовых методов труда в работу всех вагонов. Нет сомнения, что коллектив тайгинских железнодорожников приложит все усилия к тому, чтобы в ближайшее время разрешить эти вопросы.

Е. КРУТЦОВ,
главный инженер станции Тайга.

МОЛОДЫЕ СТРОИТЕЛИ

Растет и строится Кузбасс. В городах и рабочих поселках поднимаются все новые и новые многоэтажные жилые дома, административные и культурно-бытовые здания.

Каждый день на леса строек поднимаются тысячи строителей — каменщики, штукатуры, маляры, плотники. Рядом с кадровыми рабочими идут молодые строители, закончившие школы ФЗО, получившие право на самостоятельную работу. И в соревновании, широко развернувшемся за это время, они не уступают, а иногда и обгоняют «старичков».

Каждый год в школы ФЗО приходит юноши и девушки, пожелавшие стать строителями. Здесь они живут на полном государственном обеспечении. Их знакомят с теорией строительного дела. Здесь впервые они берут в руки инструмент, изучают новую строительную технику. Через полгода, а в отдельных школах через 10 месяцев, славя экзамены, они выходят в жизнь, на самостоятельную работу.

Сегодня мы печатаем выступления молодых строителей, Кемерово, окончивших школы ФЗО, рассказыющих о своей стахановской работе и учебе, горячо благодарящих партию и правительство за счастливую жизнь, за радость трудиться на благо любимой Отечества.

Строительного дела. Здесь впервые они берут в руки инструмент, изучают новую строительную технику. Через полгода, а в отдельных школах через 10 месяцев, славя экзамены, они выходят в жизнь, на самостоятельную работу.

Недавно строительные организации получили новое поколение молодых рабочих. Начался «взгляд на будущее». Поступили первые сотни заявлений.

Сегодня мы печатаем выступления молодых строителей, Кемерово, окончивших школы ФЗО, рассказывающих о своей стахановской работе и учебе, горячо благодарящих партию и правительство за счастливую жизнь, за радость трудиться на благо любимой Отечества.

Свой знания — молодым рабочим

На помощь пришли механизмы

В 1950 году я закончил школу ФЗО № 5 и получил специальность маляра 4-го разряда, штукатурка и стекольщика.

На производстве меня хорошо встретили, дали возможность повысить квалификацию. Специальный инструктор преподавал теорию, а практику мы проходили непосредственно на месте. Через год я уже сдал экзамен на 5-й разряд, а еще через год — на 6-й.

Надо сказать, что я старался быстрее освоить новое, современное, что есть на стройке и применять это на практике. Несмотря на загруженность работой, я и теперь продолжаю учиться. Посещаю курсы по изображению. Учусь рисовать быстрее, лучше, с большим интересом.

Плотники могут немало сделать для снижения стоимости строительства. Мы, например, всеми силами стараемся беречь лесоматериалы. Лес используется по три—четыре раза, экономим гвозди и т. д.

Сейчас работа строителей намного облегчилась. На нашей стройке есть четырехметровые балки сечением 150x150 мм. Надо сказать, что склонность кривоносить балки, терпеть, чтобы в них были трещины, макеты, механизмы, которые помогают повысить производительность труда. Мы выполняем свои нормы на 150 процентов.

Еще в школе ФЗО я вступил в комсомол и активно участвую в его работе. Стараюсь учиться, повышать свой профессиональный уровень.

М. ТАРАНОВ.
бригадир маляров треста № 96.

Хорошая профессия

С большой благодарностью вспоминаю я мастера производственного обучения школы ФЗО Кирyllа Агеевича Кравцова. Недавно ко мне присоединился плотник Ивана Белолипецкого, только что окончившего школу ФЗО № 53. При окончании школы он получил 4-й разряд. Народный художник, старателей, дисциплинированный. Он вместе с нами устанавливает леса, вставляет овальные переплеты, делает подиумы.

Иван Белолипецкий так же, как и я, с хорошим чувством вспоминает свою учебу в школе ФЗО. Иногда он хочет пойти учиться в общеобразовательную вечернюю школу, чтобы заработать деньги.

Окончив школу ФЗО, я получил специальность штукатурка 5-го разряда и была, конечно, этим очень довольна. Но когда меня назначили бригадиром, я поняла, что еще многому надо учиться, чтобы уметь руководить целым коллективом. И я стала этому учиться.

Как только мы освоились с новой работой, бригада начала систематично

ски передвигались по избранной нормы. Теперь каждая из нас дает почти на две нормы в смену. Бригада наша дружная, сплоченная, стараемся помочь друг другу. Многие из нас любят

