

Рабочие собрания — школа воспитания трудящихся

И 30 ДНЯ в день на предприятиях Кузбасса ширится движение трудящихся за достойную встречу 39-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции, за успешное выполнение плана первого года шестой пятилетки.

Важная роль в организации этой борьбы принадлежит рабочим собраниям. На них коллективы цехов, участков, предприятий знакомятся с вопросами внутренней и внешней политики партии и Советского правительства, намечают пути выполнения и перевыполнения государственного плана, повышения производительности труда, снижения себестоимости, улучшения качества выпускаемой продукции.

За последнее время многие партийные и профсоюзные организации шахт, заводов, фабрик, строительных организаций нашей области стали уделять больше внимания подготовке и проведению рабочих собраний, настойчиво добиваясь принятия на них решений, принимаемых рабочими. Во многих цехах азотно-тукового, коксохимического заводов, ГРЭС (г. Кемерово), на шахтах «Чертинская-1» (г. Белово), «Полысаевская-1» (г. Ленинск-Кузнецкий), Мариинском спиртозаводе и других рабочих собраниях проводятся регулярные и интересные. Здесь выявляются внутренние резервы производства, обсуждаются вопросы воспитания детей в семье и школе, организации отдыха коллективов трудящихся.

Важно не только регулярно проводить собрания трудящихся и принимать хорошие решения, но и следить за тем, чтобы эти решения осуществлялись. Трудящиеся Кузнецкого металлургического комбината на рабочих собраниях настойчиво добиваются администрации на плохое состояние в цехах бытовых помещений, записывали свои требования в коллективных договорах. Администрация давала слово поправить дело. Однако бытовые помещения в цехах до сих пор находятся в неудовлетворительном состоянии. С 1952 года строится бытовое помещение цехов отдела главного механика.

Чтобы поднять роль рабочих собраний, надо покончить с недостатками в деле подготовки, проведения их, а также выполнения решений этих собраний. На XX съезде Коммунистической партии подчеркивалась необходимость и впереди вести непримиримую борьбу с бюрократизмом, неучастием и равнодушием к предложениям трудящихся. Долг партийных, хозяйственных профсоюзных руководителей — добиваться быстрого реагирования на предложения трудящихся, превратить их в жизнь. Ни один случай волокиты с предложением рабочего не должен оставаться без последствий. Это будет усиливать воспитательное и мобилизующее значение собраний трудящихся.

Партийные и профсоюзные организации должны выносить на рабочие собрания коренные вопросы развития производства, внедрения новой техники и опыта передовиков, развития социалистического соревнования, повышения культурно-технического уровня масс. Широкое обсуждение этих и других вопросов на собраниях трудящихся, безусловное выполнение принимаемых решений будет способствовать успешному осуществлению задач, поставленных перед Кузбассом в шестой пятилетке.

Прием в ЦК КПСС делегации Швейцарской партии труда

В ЦК КПСС состоялись беседы с делегацией Швейцарской партии труда. В беседах приняли участие секретарь ЦК КПСС П. Н. Поспелов, член ЦК КПСС Б. Н. Пономарев, генеральный секретарь Швейцарской партии труда Э. Воог, секретарь ЦК КПШП Ж. Венсан и член ЦК КПШП Г. Штеблер.

В ходе беседы, проходивших в обстановке полного взаимопонимания и братской солидарности, были обсуждены вопросы, интересующие обе партии.

Отъезд из Москвы парламентской делегации Индонезии

После трехнедельного пребывания в Советском Союзе утром 9 октября из Москвы самолетом в Варшаву отбыла парламентская делегация Индонезии, гостившая по приглашению Верховного Совета СССР.

В аэропорту Внуково, который был украшен государственными флагами Республики Индонезии и Советского Союза, для проводов делегации собрались многочисленные представители трудящихся Москвы.

Среди провожающих были заместитель Председателя Президиума Верховного Совета СССР И. С. Коляда, председатель Совета Союза Верховного Совета СССР П. П. Лобанов, председатель Совета Национальностей Верховного Совета СССР В. Т. Лавин, секретарь Президиума Верховного Совета СССР А. Ф. Горкин, министры СССР, депутаты Верховного Совета СССР и другие официальные лица.

После прощальных слов и приветствий делегация Индонезии в сопровождении представителей индонезийского посольства в Москве, представители посольств Польши и Чехословакии.

На аэродроме глава парламентской делегации Индонезии г-н Харди выступил перед микрофоном с речью.

Телемеханические системы для угольных шахт

ДНЕПРОПЕТРОВСК. 9 октября. (ТАСС). Коллектив Днепропетровского завода селеновых выпрямителей Министерства угольной промышленности СССР поручено изготовить оборудование для новой системы телемеханического контроля за работой машин и механизмов в шахтах. Разработанная эта система, состоящая из радиоуправляемых телемеханических устройств, позволяет использовать последние достижения полупроводниковой техники и автоматики.

В диспетчерском пункте шахты будут установлены специальные булы, на которых сосредоточены сложные приборы на полупроводниках, различного типа реле и другая аппаратура. Располагаются на горных участках угольных комбайнов, транспортные конвейеры, водоотливные и вентиляционные установки снабжены приемными контактными устройствами.

Приборы телемеханического пульта позволяют наблюдать за эксплуатацией одновременно 12 горных агрегатов, во время устранения неисправности в механизмах, лучше загружать технику.

Имеющиеся на пульте оригинальные счетные устройства будут показывать дежурному диспетчеру наличие в шахте порожних и груженых вагонов, количество топлива, выданного на-гора с начала смены. Это позволит горнякам более рационально использовать подземный транспорт.

СЕГОДНЯ в ГАЗЕТЕ:

—□—
Навстречу 39-й годовщине Великого Октября
Коллектив строителей треста № 144 в борьбе за выполнение социалистических обязательств
ЗАМЕЧАТЕЛЬНЫЕ ДОСТИЖЕНИЯ ОТЕЧЕСТВЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
Огромный успех артистов Большого театра в Англии

ВЕСТИ С ПОЛЕЙ

План вспашки зяби выполнен

Комсомольско-молодежная тракторная бригада т. Ильмукова из Бурлаковской МТС обслуживает колхоз имени Сталина, Биселевского района. В прошлом году она перевыполнила план зяблевой вспашки. Зерновые, посеянные на подготовленной бригадой земле, дали нынче высокий урожай. Средний намочет пшеницы на всей площади составил 18 центнеров, а на отдельных массивах по 25 центнеров с гектара. Со всей площади осы собрано в среднем по 22 центнера, а на отдельных массивах — по 30 центнеров с га.

Бригада механизаторов Ильмукова раньше других закончила уборку урожая и не допустила потерь зерна. Наряду с уборкой хлебов передовые трактористы использовали также часы свободной времени для пахоты зяби под яровой клин будущего года.

Комсомолец Петр Никитин затанцевал по выработке малой пахоты, выполнил уже на 135 процентов. Не отстают от него Павел Пшеников и Дмитрий Филиппов.

К 1 октября комсомольско-молодежная бригада выполнила план вспашки зяби. Пахота проведена на глубину 25—27 см с хорошим качеством.

— Наша бригада, — говорит бригадир комсомолец Дмитрий Ильмуков, — неплохо потрудились на колхозных полях. Это видно из того, что на обработанной нами земле вырос высокий урожай зерновых. Но мы хотим, чтобы не хуже был урожай и в 1957 году. Поэтому сейчас днем и ночью ведем пахоту, чтобы весной все культуры посеять по парам и зяби.

В. ЧМХАЛОВ.

В передовой бригаде

КРАПИВИНО. (По телефону). Передовая тракторная бригада т. Осиновца из Крапивинской МТС обслуживает два колхоза: колхоз имени Колхоза имени Мухоморова. В содружестве с передовыми механизаторами других бригад завершили уборку зерновых культур.

Несмотря на заурядность тракторных уборочных работ, трактористы находили возможность пахать зябу. За период жалвы они, используя ночные часы, ненастные дни, вели пахоту, добивались высокопроизводительного использования техники на этой работе и в результате собрали свыше 400 гектаров зяби.

Закончив косовицу и обмолот хлебов, передовая бригада перешла на посевные работы. Особенно хорошо работают Александр Анисимов и Владимир Жирков. Их дизель день и ночь безостановочно пахает зябу. И пот и другой выполняют нормы на 150 и более процентов.

Нельзя ругать подвиг зяби трактористы В. Анисимов и Терешенко. Каждый из них также перевыполняет сменные нормы.

Дружная работа

В колхозе «Победа», Чебулинского района, днем и ночью кипит дружная работа. Особенно хорошо трудятся супушники тт. Киреев и Самарцев. На супушках «Кузбасс» и «ВКСОМ» они выполняют по две нормы. Супушники агрегаты работают бесперебойно.

На запуске и поправке веревки добросовестно трудятся рабочие г. Кемерово тт. Лежнев, Логачев, Крикунов. Колхозные шоферы Бушуаров и Гилентер, доставляющие зерно на супушки, выполняют нормы на 150—160 процентов.

На вывозе зерна с полей в колхозе используют также тракторы от самоходной косилки с т. Лежнев. Работают на нем С. Андреев и другие. Выполняют по полторы нормы.

П. ЦЫГУРА.

Наступил последний квартал 1956 года. Успешно завершив 9-месячный план, трудящиеся Кемеровского азотно-тукового завода стремятся выполнить годовые социалистические обязательства. Что сделано коллективом завода за прошедший период, как он держит свое слово?

Мы брали обязательство выполнить годовой план на 101 проц. фактически за 9 месяцев план заводом по валовой продукции выполнен на 101,5 проц. Коллектив решил повысить производительность труда против плана на 1 проц. в действительности она увеличена на 1,4 проц. За 8 месяцев этого года себестоимость снижена на 0,5 проц. Это больше, чем взято по обязательству. Выполняются и другие пункты наших обещаний.

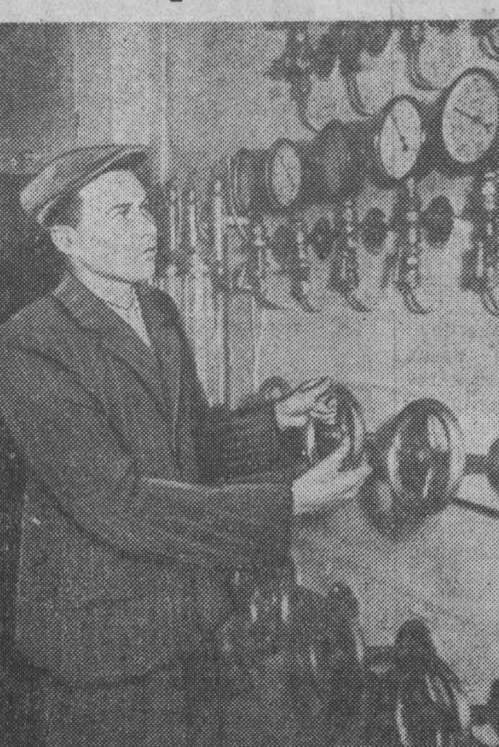
Вступая в предоктябрьское социалистическое соревнование, коллектив цеха минеральных удобрений взял на себя новые обязательства и призвал все цехи последовать его примеру. Решено государственные план октября выполнить не менее чем на 101 проц., уменьшить число нарушений технологического режима, полностью выполнить график подготовки цеха к работе в зимних условиях, снизить себестоимость продукции, внедрить не менее шести рационализаторских предложений.

Многие рабочие завода взяли индивидуальные обязательства в великом празднике. Так, аппаратчик цеха минеральных удобрений тов. Теплякова дал слово перевыполнить норму выработки, не допустить потерь аммиака и аммиачной селитры. Бригада слесарей т. Корнуха обязалась выполнить график планово-предупредительного ремонта к 29 октября, выработку каждого рабочего повысить до 130 проц. норм с хорошими качественными показателями.

Коллектив нашего завода заключил договор на социалистическое соревнование с родственным нам Днепропетровским АТЗ. Что же дадим нашему коллективу это соревнование?

Надо, прежде всего, отметить, что оно повышает активность коллектива, порождает усиленную борьбу за внедрение новой техники, помогает выявлять наши недостатки, подталкивает к их ликвидации, дает стимул, который мы в настоящее время работаем.

Взаимная проверка выполнения



Александр КОРОЛЕВ — один из лучших работников цеха № 1.

Фот. П. Костюкова.

обязательств показала, что мы кое в чем отстали от наших украинских товарищей. Так, производительность агрегатов синтеза аммиака на Днепропетровском заводе почти вдвое выше. На украинском заводе проводятся больше экспериментальные мероприятия: поставлены опыты по конверсии богатого газа, реконструируются колонны ректификации и другие.

Днепропетровцы в значительных масштабах, чем мы, осуществляют научное сотрудничество с исследовательскими институтами и учебными заведениями, уделяют больше внимания благоустройству территории завода и жилого участка, проводят работы по автоматизации технологических процессов и контролю производства.

Соревнование с днепропетровцами позволило коллективу нашего завода более критически отнестись к своей работе и перенять передовой опыт. Уже сейчас мы имеем положительные результаты этого. Так, если за первое полугодие на нашем заводе нарушения технологического режима превышали уровень прошлого года на 20 проц., то за девять

месяцев число таких нарушений резко снизилось.

Соревнование между двумя заводами способствовало быстрейшему обмену опытом и внедрению передовых методов труда. В период пребывания делегации кемеровских азотчиков на Днепропетровском АТЗ, наши рабочие и ИТР поделились опытом и практическими показателями, как следует вести режим на коловых аппаратах. Это дало свои положительные результаты. Были проведены два технических совещания, на которых разработаны нечеты в работе аппаратов и назначены оптимальные их режимы. В свою очередь, наши работники переняли мероприятия по автоматизации производства, повышению производительности оборудования. Например, уже начаты работы по реконструкции вояных

холостых циклов, что позволит увеличить производительность вояных циклов. Принимаются меры к интенсификации работы аммиачного цеха.

Изучение работы и автоматики в цехе минеральных удобрений на Днепропетровском заводе говорит о том, что у нас есть реальная возможность полностью автоматизировать управление производственным процессом одного из отделений цеха минеральных удобрений.

Учитывая опыт работы днепропетровцев, коллектив завода шире развернул научно-исследовательскую работу и поиски более рациональных режимов. Начаты работы по монтажу ряда опытных установок. В аммиачном цехе один из аппаратов поставлен на испытание для изучения и перехода к более рациональному технологическому режиму. Все производные мероприятия позволяют нашему коллективу к 39-й годовщине Великого Октября выполнить свои годовые социалистические обязательства.

А. ТАРАСОВ, заместитель председателя завкома азотно-тукового завода.

Железнодорожники готовятся к празднику

Коллектив паровозного депо Предкомбината готовится к 39-й годовщине Великого Октября. Готовую паровозную бригаду на ремонт паровозов наметили закончить к 20 октября. Значительные улучшения в качественных показателях работы: простой паровозов на ремонт снижен на 1,3 часа. Производительность труда составила 116 процентов к плану, снижен и процент «обычных» локомотивов.

Хороший уход бригады за паровозом, высокое качество промазки, бережливое использование материалов и запчастей частей позволяют экономить на ремонте машин большие суммы средств.

Десятки тысяч рублей экономят бригады и за счет применения передовых методов труда. Так, коллектив паровоза старшего машиниста т. Дубровского третий месяц завоевывает первенство в социалистическом соревновании и перекладывает выигранное. Он сберет 7,5 тысяч рублей, сэкономит более 36 тонн топлива.

Передовые машинисты тт. Жариков, Кузнецов, Гузов, Ташкин, Сучков и другие провели большие

количество тяжеловесных поездов. Многие мастеравцы депо — слесари тт. Смирнов, Машаев, Почуев, Иванев, Ломанов, Свинев, Жулькин, Тюпин, слесари тт. Почуев, Гордеев, Визягин, электросварщик т. Петров, токарь т. Шигаев и другие уже заканчивают выполненные задания первого года пятилетия.

Выполняя в социалистическом соревновании, коллектив депо брал обязательство к 1 октября подготовить локомотивное хозяйство к зиме. Это обязательство с честью выполнено. Депо, оборудованное, обеспеченное паровозами, обмундированными, паровозы полностью обмундированы. Проверка готовности паровозов к зиме показала, что общее их состояние хорошее. Одновременно успешно готовились к зиме и вагны. Закончились грузовые курсы повышения квалификации, в 1956 году было проведено восемь школ передового опыта отопления паровоза, в которых обучалось более 60 человек. Руководители цехов машинисты тт. Дубровский, Лоблев, пом. машиниста т. Фоменко, Афонин и другие охотно делились своим опытом.

Работники депо в этом году выко-

ли 32 рационализаторских предложения, из них более 20 уже внедрены. Лучшими рационализаторами являются мастера Мельников, бригадир Жулькин, слесари тт. Почуев, Шигаев, зав. промывкой Галков, машинисты Агеев, Смагунов, инженер Маликов. По их предложениям в этом году усовершенствовали аппараты для заправки деталей, подметали для отпуски колесных пар, безотвечную заправку, увеличили производительность насосов и т. д.

В четвертом квартале перед железнодорожниками выдвигаются еще более сложные задачи. Необходимо всемерно внедрять и расширять вождение тяжеловесных поездов. Особое внимание мы направляем на выполнение графика движения поездов, улучшение всех эксплуатационных показателей. Сейчас с каждым днем ширится соревнование в честь годовщины Октября.

Коллектив паровозного депо приложит все силы для успешного завершения первого года шестой пятилетки.

С. ТИШИН, начальник паровозного депо Предкомбината.

Обеспечить трудящихся картофелем и овощами

Беседа с председателем Беловского горисполкома В. И. Драко

Колхозы Беловского района и подсобное хозяйство цинкового завода вырастали нынче замечательный урожай картофеля и овощей. Сейчас трудящиеся нашего города, подогав колхозникам, прилаживают все силы к своевременной уборке этих культур, закладке их в хранилища. На уборке картофеля и овощей трудятся тысячи горожан.

Каждой торгующей организации доведено задание по вывозке и закладке на зимнее хранение определенного количества картофеля и овощей. Для перевозки привлекают автомобильный и конный транспорт шахт, заводов, строек. Основную массу картофеля и овощей перевозят транспортными средствами предприятий и учреждений в нерабочее время и в выходные дни. Например, 23 сентября были доставлены к местам хранения 615 тонн картофеля и большое количество овощей. Такой же массовый воскресный состоялся 30 сентября.

Активное участие в транспортировке картофеля и овощей принимают Беловская автобазы комбината «Кузбассуголь» (названия т. Калужный). Ее коллектив вывез 800, как намечалось, перевез 1,150 тонн картофеля. Значительно переклал доведенное задание городской автобазы, трудящиеся мажорской фаб-

рики, артели «Заря», автобазы строительно-монтажного треста «Ленинск-Шахтострой» и цинкового завода. Успешно выполняли задания столовые и лечебные учреждения. Все их овеществлялись запасы картофеля и овощей.

Хорошо провели заготовку и закладку на хранение картофеля и овощей торгующие организации. Орг. строительно-монтажного треста ГРЭС — молодая организация. Работники его за лето успели построить лишь одно хранилище на 200 тонн. Однако коллектив осы засыпал картофель в оборудованные траншеи и таким образом закладку дополнительно еще 100 тонн. По примеру прославленного заводского картофеля в траншеи работники осы цинкового завода. Кабин из временных хранилищ будут расчистованы до наступления больших морозов. Из основных же овеществлялись выемка картофеля начнется глубокой зимой и в весенне-летний период будущего года.

Все это позволило городу успешно справиться с планом заготовки и закладки на хранение картофеля. Заготовлено свыше 3,800 тонн. Это в два с лишним раза больше, чем в 1955 году. Торгующие организации перевыполнили задание по закладке на хранение огурцов, помидоров,

свеклы и лука. Принимаются меры к тому, чтобы в достатке заготовили капусты и моркови. Подготовлены емкости для засолки капусты. Наряду с донинками имеется большое количество бочкотары. Отремонтированы механизмы для измельчения кочанов, заведена соль.

В городе широко развернута торговля картофелем и овощами. В рабочих поселках, например, открыто дополнительно восемь ларьков. Отдел рабочего снабжения цинкового завода (начальник т. Максимов) организовал продажу картофеля с доставкой на дом. Это ценное начинание насчитывает распространение в других торговых организациях.

Под угрозой срыва

т. Пиющенко). Здесь имеется два заготовительных пункта: один в г. Ленинске-Кузнецком, второй — на станции Контрфорса. Но эти пункты не подготовлены к приему овощей. Хранилища для картофеля рушатся, нет соответствующего инвентаря: вид роковых, деревянные лопат, носилки, корзин и т. д. Прохота сделана сплошной, без решетки, и при разгрузке автомобилей через лопы картофеля, падала с высоты двух метров, портилась. Трудные работы не механизированы. Заготовочная имеет 4 автомашин, которые следовало бы использовать на вывозе овощей, однако они отвлечены на другие, менее важные работы.

Проходят благоприятные дни для заготовки картофеля и овощей. Близкий час промедления грозит сорвать важное дело. А этого допустить нельзя.

П. ВАСИКИН, заместитель начальника отдела треста «Томусуголь».

НОВЫЙ ТРУДОВОЙ ПОДЪЕМ

С митингов и собраний работников сельского хозяйства и промышленности

ЛЕНИНСКО-КУЗНЕЦКИЙ. (Норр. «Кузбасс»). Приветствие ЦК КПСС и Совета Министров СССР, адресованное трудящимся Кузбасса, выполнявшим свое обязательство по сдаче государству 38 миллионов пудов хлеба, вызвало новую волну производственного подъема. В городе и районе вскопши митинги и собрания трудящихся. Подвиг итоги проделанной работы, трудности сельского хозяйства и промышленности заявили о своем непреклонном стремлении и в дальнейшем обеспечить производственные победы.

Внимание колхозников и механизаторов района приковано сейчас к быстрейшему завершению уборки урожая и вывозке государственного хлеба, засыпанного на глубинные пункты, на элеватор.

Краснинская МТС с осени развертывает ремонт тракторных и прицепных орудий. Полным ходом ведут колхозы засыпку семян. Круглые сутки не смолкает шум тракторов на полях, готовится почва под яровой клин будущего года.

☆☆☆

ОСИННИКИ. (Норр. «Кузбасс»). Трудящиеся шахтерского города оказали огромную помощь труженикам сельского хозяйства в уборке богатого урожая нынешнего года. С большим радостью они восприняли сообщение о выполнении областными обязательствами по хлебозаготовке.

В шестой город после трудового дня состоялся молодежный митинг, посвященный приветствию ЦК КПСС и Совета Министров СССР. Выступившие на митинге от имени всех трудящихся города выразили свое горячее стремление работать не покладая рук над дальнейшим подъемом сельского хозяйства.

☆☆☆

СТАЛИНСК. (Норр. «Кузбасс»). На городском митинге, посвященном приветствию ЦК КПСС и Совета Министров СССР трудящимся Кузбасса в связи с успешным выполнением социалистических обязательств по сдаче и продаже хлеба государству, председатель колхоза имени Ворошилова, Кузнецкого района, т. Зуев поблагодарил трудящихся Сталинска за помощь в уборке урожая и просил помочь колхозам в уборке картофеля и овощей.

Многотысячный коллектив строителей треста «Сталинскмашстрой» за два последних воскресенья направил в свой полешный колхоз имени Фрунзе более 1,700 человек, которые выкопали 20 гектаров картофеля. Картофель на трестовских автомашинах вывозился с поля в общежития. Большую помощь в уборке картофеля и овощей полевые колхозы оказывают трудящиеся Кузнецкого машиностроительного и цементного заводов, завода имени Молотова, а также других предприятий города.

☆☆☆

БЕЛОВО. (По телефону). Здесь состоялся митинг, посвященный приветствию ЦК КПСС и Совета Министров по случаю выполнения областными обязательствами по хлебозаготовке.

Все выступавшие на митинге отметили, что хлеборобы Беловского района внесли большой вклад в славную победу тружеников сел Кузбасса. Они сумели добиться этого благодаря большой помощи, оказанной им коллективами предприятий и учреждений города.

Участники митинга выразили стремление и впредь крепить трудовую дружбу работников сельского хозяйства и промышленности, на основе этого добиваться новых успехов в борьбе за превращение в жизнь исторических решений XX съезда КПСС.

ЮРГИНСКИЕ СТРОИТЕЛИ ДЕРЖАТ СВОЕ СЛОВО

Партком и отстающий участок

Многоотраслевая работа нашего парткома. Перебравшая ее в свете требований XIX съезда КПСС, мы стали больше уделять внимания руководству производством, организации социалистического соревнования, повышению его эффективности, активизации трудящихся, участию их в быту и т. д. В этой статье кратко охарактеризована вся деятельность партийной организации. Поэтому я остановлюсь на вопросе о том, как партком оказывает помощь отстающим.

Для широкого размаха и более быстрого ведения работ у нас в последние время стали внедряться индустриальные методы строительства, применялись сборные железобетонные конструкции. Но нынешнего года особых успехов в этом направлении не было достигнуто. Мысли о малоэффективности производственных показателей, отсутствие технической документации, особенно на жилищное строительство, точных расчетов по замене дерева или монолитного бетона сборным железобетоном.

Парткомом комитета стало ясно, что работа комбината промышленных предприятий стала самым узким местом в деятельности треста. Надо было мобилизовать коммунистов комбината на борьбу за увеличение производственной мощности цехов, за освоение всей номенклатуры железобетонных изделий. От этого зависела судьба треста.

Партком комитет треста взял отстающий участок под пристальный контроль. В начале года решено было заслушать на заседании парткома вопрос о том, как коллектив комбината осваивает новые виды деталей на сборного железобетона, как производит их. По итогам вопроса получили коммунисты плановую инициативу треста, секретаря парткома комбината. Начальник комбината т. Голованов пытался доказать, что они делают все от них зависящее, что все ресурсы комбината используют в полном объеме, что они не могут. Все несправки на производство от оппозиции широкой общественной партии. Однако т. Голованов и выступление на заседании коммунистов показали, что комбинат может улучшить работу. Для этого нужно вести в коллективе широкую разъяснительную работу, выделить наиболее прогрессивные методы труда, механизировать производственные процессы.

Члену парткома т. Каптанову было поручено провести общее собрание коллектива комбината, на котором рассказать о решении партийного комитета и о тех мерах, которые надо принять, чтобы резко увеличить производство сборного железобетона.

Собрание коллектива было бурным. Выступили многие. Рабочие говорили о серьезных недостатках в организации производства, о плохом снабжении, о низком качестве бетона. Мастера цеха отмечали, что начальники комбината т. Голованов мало заботятся о выполнении специализации, поощряют их, поощряют их инициативу. Выслушав предложение

ния ускорить применение металлической опалубки, улучшить качество бетона, механизировать труд за счет освоения новых машин и механизмов.

Коммунисты учли все предложения, высказанные на собрании, и помогли борьбе за их реализацию. Установили оборудование в цехом цеха была поручена бригаде механиков, которую возглавлял механик комбината т. Шиколович. Было организовано обучение машинистов кран-балок, мотористов, дозиметристов. В строительной организации Новосибирска и Красноярска были посланы лучшие бетонщики учиться мастерству производства сборного железобетона.

По инициативе партийного комитета ускорил работу на этом участке строительный трест. Там часто стали проводиться производственные совещания, за выполнением всех предписаний, которые на них выносились, был установлен жесткий контроль.

Член партийного комитета т. Власов, коммунисты тт. Гребенников и Мисюков часто бывали на предприятиях комбината, на месте помогали решать назревшие вопросы производства.

Первую продукцию цеха сборного железобетона дал во второй половине февраля. Но производственная мощность его осваивалась с большими трудностями: новая техника требовала опыта, а его не было, работали осторожно, несли консервативные решения технологических вопросов. Особенно трудно было с производством многопустотных панелей перекрытий. За смену делали только две панели. Бетонщики тт. Мороз, Кутят, Кипка, Брагина проявили много инициативы и энергии, настойчиво добиваясь увеличения выпуска нужных для стройки деталей. В настоящее время их производством полностью освоено. Цех уже выдал 4,2 тысячи квадратных метров панелей. Бригада бетонщиков, которую сейчас возглавляет т. Гавриш, дает теперь за смену 13 и более панелей.

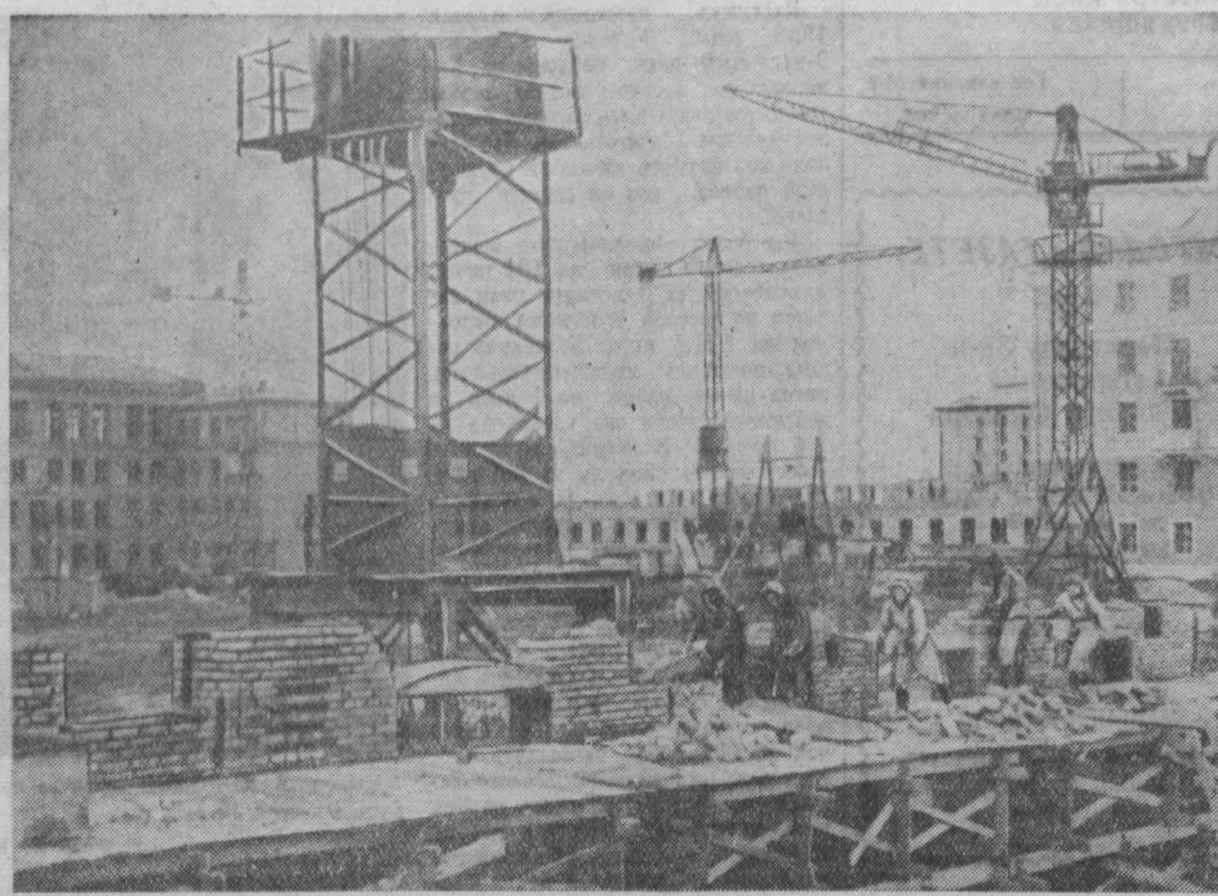
Мы считаем большим достижением коллектива цеха сборного железобетона выпуск в массовом количестве качественных панелей. Производственные трудности на этой операции выросли более чем в 16 раз по сравнению с пусковым периодом. Сейчас стройки полностью обеспечивают сборными железобетонными изделиями. В этом большая заслуга бригады бетонщиков т. Кузнецова, членов этой бригады тт. Фауш и Тисен.

Освоив также выпуск секций ограды на сборного железобетона. Сейчас коллектив цеха готовится к выпуску напорных арматурных панелей многопустотных панелей.

Нельзя не остановиться и на тех недостатках, которые имеются в работе бетонщиков. Цех производит в месяц около тысячи кубометров железобетона, а нужно 1.300. Велю еще процент брака.

По самым трудным дням остались позади. Выросли кадры, овладевшие техникой своего дела.

В. ОВСИЕНКО,
секретарь партийной организации треста № 144.



Юрга строится...

ПРОВЕРЯЕМ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Обещали:

1. Сдать сверх плана три дома к 1 августа.
2. Досрочно, к 10 августа построить два дома в квартале «М», подготовить к отделке дома №№ 10 и 11 в квартале строителей.
3. Закончить строительство дома № 8 в 13-м квартале сверх плана к 1 ноября.

По третьему участку

1. В июле сдать в эксплуатацию арматурную мастерскую мощностью 5 тысяч тонн в год, ввести в действие цех сборного железобетона и цех петролатной сушки к 12 августа.
2. Сдать под монтаж 7 пролетов цеха комбайнов к 12 августа.

По стройуправлению № 740

1. Закончить благоустройство городской стройтеплицы и квартала «М» к 1 августа, а квартала № 13 — к 1 сентября.

По стройуправлению № 494

1. Провести монтаж трубопровода теплотрассы ТЭЦ — город и сдать его под промывку 25 июля.
2. По кирпичному заводу

1. Добиться сдачи 1.600 штук кирпича с одного кубометра канала печи к 10 августа.
2. Восемимесячный план выпуска кирпича выполнить к 25 августа.
3. Зимний забой подготовить к 15 сентября.

В нашей комсомольско-молодежной бригаде отделочников 29 человек. Характерно, что некоторые из них совсем недавно были на плохом счету. Теперь же у нас дружный коллектив. Нередко к нам посылают на воспитание недисциплинированных рабочих. И не было бы случая, чтобы пришла к нам в бригаду, человек не стал хорошим мастером, штукатуром, не полюбил труд.

Как-то вызвали меня в контору участка и предложили взять в бригаду молодого рабочего — Никишенкина Юрия. Я его знал еще два года тому назад, когда он учился в Юргинской школе ФЗО, а я работал там мастером производственного обучения. Никишенкин был очень недисциплинированным: уезжал без разрешения домой, прогуливал занятия. После окончания ФЗО он побывал во многих бригадах треста и везде работал плохо. На него смотрели, как на никчемного.

И вот Юрий пришел к нам. В первый день я ему сказал: «Вот тебе переписка, обмывай дракой сколько сможешь». Работал он с холода. Вечером, перед тем как разойтись, все бригады по обыкновению собралась вместе. Я дал задание на следующий день, поделил итоги сегодняшней работы (это у нас тоже заведено) и сказал, что наш новичок Никишенкин с дневной нормой справился всего на 20 процентов. Так у нас никто не работает, и мы не позавидуем ему почитать честь бригады. Ребята меня активно поддержали.

На следующий день Никишенкин получил уже точное задание: обить четыре перегородки. Юрий обиделся и сказал: «Вечером опять бригаду обмывай дракой». А вечером опять бригаду обмывай дракой, и теперь уже его похвалили за расторопность.

Никишенкин стал работать не плохо. Но через некоторое время прогулял день и явился в бригаду только на следующий день. Мы спросили его: «В чем дело?». Беспечно ответил: «Вечером заболел парень. А он спокойно отвечает: «Простудился».

— Простудился? Ну или еще дальше, нам в бригаде лежачек не нужен, — сказал я и не допустил его к работе. Никишенкин ходил за мастером, просил у меня прощения. Я ему ответил: «У нас в коллективе ни один рабочий не прогуливает, поэтому проси прощения у всех». И только, когда он перед всей бригадой признал свою ошибку и пообещал никогда не прогуливать, мы ему разрешили работать с нами. Сейчас Юрий крепко держит свое слово: работает не хуже любого.

Могут спросить: почему Никишенкина не пугало, когда его ругали и гнали из других бригад и почему из него подействовала наша критика? Чтобы ответить на этот вопрос, надо

обозначить самым необходимым: пострадал ботинком, чтобы не гонять машину на растерянный узел, заафишировали пот упрямый, пощипывали на потогонных блоках, устроились башенный край.

Вот мы кладем в порывах, конечно, это менее производительно, чем самым простым способом, но другого выхода у нас нет.

Первым пришел к нам работать каменщик второго участка Бутев, человек он очень опытный, но сначала и у него было много непонимания. Когда получались и выше, и ниже, чем нужно, а ребята, у них должны быть абсолютно точными. Как этого добиться? Бутев нашел выход. Он стал регулировать размер блока шириной шва.

Трудности встречались самые разнообразные. Вот, например, оплата труда за кладку блоков. Юри, которые предлагаются в литературе на опыта «Метрострой», научно-исследовательских институтов, в наших условиях не годятся. Преподнес самим подумайте над оплатой труда.

Мы вывели для себя много уроков, — продолжает Оskar Андреевич. — Убедившись, что кирпич нужно мочить, что анкером нужно закладывать с третьего ряда, что блоки весом более полутора тонн делать невыгодно, что для их перемещения нужно использовать переносные краны, а не слабые автомобили. Все это мелочи. Но как цепко они держали нас, пока не хватало опыта.

Сделали:

1. Новоселы начали заводить квартиры в июле.
2. Это свое решение строители выполнили полностью и вовремя.
3. Дом № 8 вступил в строй досрочно — 16 сентября.
4. К установленному сроку план капитального ремонта жилья выполнен на 110 процентов.

По третьему участку

1. Благодаря неустанным трудом строителей арматурная мастерская, цехи железобетонный и петролатной сушки введены в действие.
2. Обязательства коллектива, связанные со строительством комплекса цехов комбайнов, выполнены. 18 июля из цеха вышел первый кукурузоуборочный комбайн.

По стройуправлению № 740.

1. Все работы завершены в срок.

По стройуправлению № 494.

1. Батареи городских квартир греются водой ТЭЦ. Плата за отопление снизилась более чем в 3 раза.

По кирпичному заводу

Обширными усилиями, механизация работ и напряженный труд всего коллектива позволили кирпичному заводу с честью выполнять все свои обязательства.

Ю. РАБИН,
бригадир маляров-штукатуров.

И не зря вспомнил те первые два блока. Ведь это была наша первая норма. А сейчас мы делаем за день 100 блоков. После многократных попыток установились наиболее целесообразная организация работ, кладку ведут 12 человек, в каждом — два человека: каменщик и подсобный рабочий. Шесть таких пар обслуживают четыре цеховых: доставляют кирпич, растворе, кладут в две смены, иначе башенный кран не успеет за каменщиками. Учитывая, что блок — дело сложное, а при производстве их нужна большая точность, мы, кроме мастера, поставили еще контролера. Он проверяет размеры каждого блока. Хотя мы осваиваем совершенно новое дело, хотя работы еще мало механизированы, кирпичные блоки уже показывают свои достоинства. Дома из них будут обходиться дешевле.

Производство первой партии блоков поспешает к концу. Сейчас лучший наш каменщик Бугаев уехал в Москву. Там он познакомится с монтажными работами и будет вести их на нашем строительстве.

☆☆☆

На одном из подмосковных заводов, — начал свой рассказ Иван Георгиевич Шмелев, — я увидел, как металлические части машин красятся с помощью необычного распылителя. Я сам маляр, и меня это очень заинтересовало. Когда я с комсомольской путевкой уехал в Омск, товарищ подарили мне один распылитель. Прехватил я в Юргу,

надел его на удочку. Думаю: надо проверить. Что же получилось? Бьет на распылителя струя, как из подпорочного крана, да и все тут. Что ты будешь делать? Чувствую, в руках у меня деталь интересная, а как приспособить ее — не понимаю; знаний не хватает. Помог мне в этом инженер Николай Дмитриевич Дубровин. Он сделал расчеты, и мы добились своего. Теперь наш распылитель, или, как мы называем его, форсунка, отлично работает и при шпательных, и при кельевых, и при косячных работах. Успешно форсунка очень просто. Внутренний канал обыкновенного распылителя установлен под углом 45 градусов к вертикали. Струя выливается в него, заворачивается и на ствол ложится по касательной, без распыления.

Устройство простое, а выгоды дает большие. Во-первых, освобождается один рабочий. Раньше требовалось 3 человека: один с удочкой мочил, второй качал насос краскопульта, третий цедил раствор и подает его в бак краскопульта. Сейчас нужны только двое: маляр и моторист. Форсунка питается от расторопности Соосновского, краскопульт — к нему.

Возможно форсунку применить для окраски панелей малярной краской, — добавляет Иван Георгиевич Шмелев. — Если ее поставить сразу, без переделок, будет теряться много краски, а она дорогая. Кроме того, границы окраски получались бы не ровные, забрызгивались бы лишние площади. Значит, нужно наделить на форсунку облойный козырек сферической формы, а для сбора излишков краски форсунку устроить отстойником. Такой форсункой работать будет гораздо производительнее, чем кистью, и актуальнее, чем пистолетом.

Это все мы сделаем.

С новой форсункой работа спорится.

Второй, увеличивается производительность труда. В руках у маляра был только один распылитель, площадь охватывалась небольшим. Норма за смену была 616 квадратных метров. Теперь производительность труда только с двумя форсунками — 2.880 кв. метров, что есть почти в 5 раз больше. А ведь на удочку можно поставить шесть форсунок и таким образом еще намного увеличить выработку.

И работать стало легче. Раньше, чтобы покрасить потолок, приходилось скакать на лесах. Теперь направили форсунку вверх — и все в порядке.

Как же используется новое приспособление на стройках? Это рационализаторское предложение, — говорит инженер Николай Дмитриевич Дубровин, — мы внесли в конце августа, оно одобрено. 10 форсунок уже изготовлены. Мы получаем, но не другие маляры. — Но мы не считаем, что работа делом закончена, — продолжает он. — Было бы хорошо, например, применить форсунку для окраски штукатурки стен. Сейчас мы ее ведем соплом. Платится она от расторопности Соосновского. Но платится еще работает компрессор, дадут воздух для разбрызгивания раствора. Форсунка разбрызгивает раствор без воздуха, значит, компрессор становится лишним. Надо только рассчитать новую мощность форсунок, увеличить выходное отверстие, шаг винта, направляющего струю.

Можно форсунку применить для окраски панелей малярной краской, — добавляет Иван Георгиевич Шмелев. — Если ее поставить сразу, без переделок, будет теряться много краски, а она дорогая. Кроме того, границы окраски получались бы не ровные, забрызгивались бы лишние площади. Значит, нужно наделить на форсунку облойный козырек сферической формы, а для сбора излишков краски форсунку устроить отстойником. Такой форсункой работать будет гораздо производительнее, чем кистью, и актуальнее, чем пистолетом.

Коммунисты — организаторы масс

Наш участок ведет промышленное строительство. За время своего непроизводительного существования он построил ряд важнейших объектов. В первом году шестой пятилетки на долю коллектива выпало ответственное задание — построить комплекс цехов для производства кукурузоуборочных комбайнов.

Когда строители приступили к участку, огромнейший цех, строительство которого было начато в 1952 году, а потом приостановлено, находился в печальном состоянии.

Незаконченная кирпичная кладка стен, металлоконструкции, кучи мусора — все занесено снегом.

Коммунисты обратились к коллективу с призывом трудиться не жалея сил, изыскивать всевозможные пути для бесперебойного ведения работ. Слово коммунистов нашло со стороны рабочих горячий отклик. Механик участка Чивилев предложил вести электромонтажные работы, экскаваторщик Вайнберг — сделать сплошные настилы для того, чтобы обеспечить работу экскаватора и передвижение машин. Трудовая инициатива строителей победила неблагоприятные условия.

За планомерными действиями бригады т. Киреева, укладывая плиты пола, освобождала фронт работ для монтажа оборудования. Фундаменты под станки и остекление цеха делала комплексная бригада тов. Овощикова. Ежедневно задание она выполняла на 150—200 процентов. Хорошо работали комплексные бригады тт. Левченко и Ивановой. В эти горячие дни партийная организация участка особенно заботилась о жизни соревнующихся бригад, о том, чтобы итоги его повысились впереди, достижения не замечались.

Партийная организация стремилась в работе опираться на комсомольцев и беспартийный актив. Партийные собрания, посвященные производственным вопросам, проводились открытыми, приглашаем на них рабочих, передовых рабочих. 16 мая на комсомольском собрании к молодежи обратился секретарь

А. ЧЕРНОВ,
член КПСС.

Слово агитатора зовет

Штамповочные прессы — тяжелые, мощные машины. Бригада тов. Овощикова получила задание подготовить для них 8 фундаментов. Для каждого надо было вырыть котлованы объемом в 80 кубических метров. Строители выжили закончить работу досрочно — к 20 августа.

Целю оказалось тяжелым. На глубине двух с половиной метров показавшаяся вода.

Этот день четко врезался в память агитатора Ивана Васильевича Тюрина. В 11 часов углубились на три метра. Ленный, но неуемный напор плынула пролила уничтожить работу бригады. Трепалли подпорки. Начали забивать сваи. В напряжен-

ной работе незаметно пролетело время. Гудок возвестил о конце дня. Иван Васильевич собрал всю бригаду, объяснил, что, если котлованы оставить неукомплектованными, вода погубит дневной труд. Положение обострилось, пришли к выводу, что всем оставаться нет надобности, с работой справятся четыре человека. Остатки сегодня вывелись рабочие Череватый, Шульга, Бременко, Ягодкин.

Обещание свое строители выполнили не к 20, а к 10 августа.

Но самое ценное в опыте агитатора — это умение вмешиваться в производственные дела, обобщать людей, разжигать их энергию в трудные периоды работы.

В-вторых, увеличивается производительность труда. В руках у маляра был только один распылитель, площадь охватывалась небольшим. Норма за смену была 616 квадратных метров. Теперь производительность труда только с двумя форсунками — 2.880 кв. метров, что есть почти в 5 раз больше. А ведь на удочку можно поставить шесть форсунок и таким образом еще намного увеличить выработку.

И работать стало легче. Раньше, чтобы покрасить потолок, приходилось скакать на лесах. Теперь направили форсунку вверх — и все в порядке.

Как же используется новое приспособление на стройках? Это рационализаторское предложение, — говорит инженер Николай Дмитриевич Дубровин, — мы внесли в конце августа, оно одобрено. 10 форсунок уже изготовлены. Мы получаем, но не другие маляры. — Но мы не считаем, что работа делом закончена, — продолжает он. — Было бы хорошо, например, применить форсунку для окраски штукатурки стен. Сейчас мы ее ведем соплом. Платится она от расторопности Соосновского. Но платится еще работает компрессор, дадут воздух для разбрызгивания раствора. Форсунка разбрызгивает раствор без воздуха, значит, компрессор становится лишним. Надо только рассчитать новую мощность форсунок, увеличить выходное отверстие, шаг винта, направляющего струю.

Можно форсунку применить для окраски панелей малярной краской, — добавляет Иван Георгиевич Шмелев. — Если ее поставить сразу, без переделок, будет теряться много краски, а она дорогая. Кроме того, границы окраски получались бы не ровные, забрызгивались бы лишние площади. Значит, нужно наделить на форсунку облойный козырек сферической формы, а для сбора излишков краски форсунку устроить отстойником. Такой форсункой работать будет гораздо производительнее, чем кистью, и актуальнее, чем пистолетом.

Это все мы сделаем.

С новой форсункой работа спорится.

Второй, увеличивается производительность труда. В руках у маляра был только один распылитель, площадь охватывалась небольшим. Норма за смену была 616 квадратных метров. Теперь производительность труда только с двумя форсунками — 2.880 кв. метров, что есть почти в 5 раз больше. А ведь на удочку можно поставить шесть форсунок и таким образом еще намного увеличить выработку.

И работать стало легче. Раньше, чтобы покрасить потолок, приходилось скакать на лесах. Теперь направили форсунку вверх — и все в порядке.

Как же используется новое приспособление на стройках? Это рационализаторское предложение, — говорит инженер Николай Дмитриевич Дубровин, — мы внесли в конце августа, оно одобрено. 10 форсунок уже изготовлены. Мы получаем, но не другие маляры. — Но мы не считаем, что работа делом закончена, — продолжает он. — Было бы хорошо, например, применить форсунку для окраски штукатурки стен. Сейчас мы ее ведем соплом. Платится она от расторопности Соосновского. Но платится еще работает компрессор, дадут воздух для разбрызгивания раствора. Форсунка разбрызгивает раствор без воздуха, значит, компрессор становится лишним. Надо только рассчитать новую мощность форсунок, увеличить выходное отверстие, шаг винта, направляющего струю.

Можно форсунку применить для окраски панелей малярной краской, — добавляет Иван Георгиевич Шмелев. — Если ее поставить сразу, без переделок, будет теряться много краски, а она дорогая. Кроме того, границы окраски получались бы не ровные, забрызгивались бы лишние площади. Значит, нужно наделить на форсунку облойный козырек сферической формы, а для сбора излишков краски форсунку устроить отстойником. Такой форсункой работать будет гораздо производительнее, чем кистью, и актуальнее, чем пистолетом.

Это все мы сделаем.

С новой форсункой работа спорится.

Шаги технического прогресса

В беседе с нашим корреспондентом

Главный инженер треста Александр Сергеевич Гребенников поднимает со стола листок бумаги и говорит:

— Этот приказ только что отпечатан, но история его ведется с начала года.

Наш трест осуществляет большое жилищное строительство: Юрга растет, приезжают специалисты, рабочие. До этого года дома и разные культурно-бытовые объекты строили два участка. Каждый начинал с котлована и кончал сдачей дома жильцам.

Это не лучший метод работы. В прошлом году многие наши инженеры, мастера побывали на строительной выставке в Москве, посмотрели, как идет работа в районе Песчаных улиц. Когда они вернулись, мы на расширенном заседании партийного комитета обсуждали, как применить то новое, интересное, что видели они на передовых стройках. В первую очередь решили провести специализацию работ. Участок т. Леможин стал только возводить здания, а отделку повел другой участок — т. Данилов. Смотрите, что получилось. За весь прошлый год трест сдал 8,5 тысячи квадратных метров жилой площади. В этом году за 9 месяцев мы должны были по плану сдать 6,1 тысячи квадратных метров, а сдали 12,3 тысячи. Вот вам 200 процентов.

Телефонные звонки, разговоры с рабочими треста беспрестанно отключают главного инженера, и он сразу погружается в дела строев, а потом, так же резко отключившись, продолжает:

— На участках поднялись выработка и занятость рабочих, много лучше используются механизмы.

Теперь у нас действуют крупные комплексные бригады. Это подталкивает рабочих к овладению смеж-

ными профессиями. Учебному плану заметно прибавилось работы.

А качество? Сейчас большинство работ принимается с оценкой «хорошо». Бывало, строители закрывали глаза на свои промахи. А теперь один участок передает строительство другому — все недовольны как на ладони.

Цеха пошли хорошо. Участок отделки хочет работать поточнее, потирает соседней, когда те замешкаются.

— Вот сейчас, — Александр Сергеевич снова поднимает со стола приказ, — мы решили продолжить работу, создаем третий специализированный участок так называемых «узловых» работ. На будущий год жилищное строительство вырастет раза в полтора, к этому нужно готовиться.

Новый участок будет рыть котлованы, закладывать фундаменты, делать подвалы, словом, вести все работы до «узловой» отметки. Сей-

час подбираем и готовим для него кадры. На учебном пункте занимаются группа сборщиков-монтажников из 17 человек. Шлет последний месяц учебы. Они занимаются со всеми работами, выполняемыми на участках, так же как мастера, хорошо знающие специфику работ: Парфенов, Горюхов, Мухомов, молодые инженеры, прошедшие специальную стажировку.

Мы выделили экскаваторы, бульдозеры, монтажные краны, чтобы закрепить их за участком.

— Ну что еще сказать? — Уверенно Александр Сергеевич. — Первые свои силы участок покажет на строительстве казды треста и строительной школы.

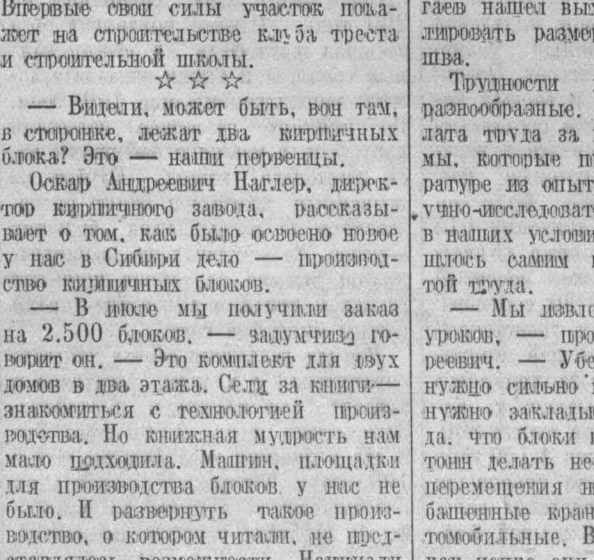
☆☆☆

— Вышли, может быть, вы там, в строение, лежат два кирпичных блока? Это — наши первенцы.

Оskar Андреевич Гавриш, директор кирпичного завода, рассказывает о том, как было освоено новое у нас в Сибири дело — производство кирпичных блоков.

— В июле мы получили заказ на 2.500 блоков, — задумчиво говорит он. — Это количество для двух домов в два этажа. Сел за книгу: знакомиться с технологией производства. Но книжная мудрость нам мало помогла. Машины, площадки для производства блоков у нас не было. И развернуть такое производство, о котором читали, не представлялось возможным. Начали на пустом месте. Но постепенно

Теперь делаем 100 блоков в смену.



Юрга строится...

Быстрее завершить строительство станции „Подземгаз“

Для проведения опытных работ по подземной газификации углей на эксплуатируемых шахтах Кузнецкого бассейна в г. Кемерово начато сооружение первой в области южно-азиатской опытно-промышленной станции «Подземгаз». Комбинат «Кузбассшахтострой», которому была поручена эта работа, должен был сдать станцию в эксплуатацию в 1953 году. Однако этот срок сорван.

Планируя важность данному объекту, правительство в июле 1954 года установило комбинату новый срок — конец 1954 года. После этого строительство ряда объектов станции было несколько ускорено, хотя в целом протекало по-прежнему медленно.

Наконец, в мае прошлого года был введен в эксплуатацию первый подземный газогенератор — вместо трех, предусмотренных проектом.

В январе 1956 года, после окончания строительства газогенератора № 2 и газопровода к шахте «Тайбасская» газ, получаемый станцией под землей, был подан в топки котлов шахты. Несколько раньше котельная шахтного предприятия также была переведена на газобассейное топливо. Перевод обеих котельных с угля на газ позволил резко улучшить в них культуру производства, значительно сократить количество обслуживающего персонала и облегчить труд котельщиков.

За время работы станции — с мая 1955 по сентябрь текущего года — получены десятки миллионов кубометров газа с теплоемкостью 1.100—1.200 килокалорий на кубический метр. Из этого количества газа только меньшая часть использована котельными «Тайбасской» и шахты станции. Это, конечно, не может нас не волновать.

В настоящее время на вырабатываемое количество газа котельная шахты «Тайбасская» в летний период потребляет только 30 процентов. Остальной газ шел, как у нас

говорят, «на свечу», то есть выбрасывался в воздух. Выводом в этом, прежде всего, Промышленное СМУ № 2 треста «Кузбассшахтострой», которое завершает строительство газопровода к сульфидным печам Тайбасской обогатительной фабрики. Только из-за этого уже в текущем году выработано в атмосферу газа на 850 тысяч кубей.

Из-за того, что строители неохотно заглянули с окончанием незначительных монтажных работ стоимостью всего в 50 тысяч рублей, мы вынуждены и сейчас каждый сутки сбрасывать в атмосферу газа на 7.000 рублей.

Понятно, что такое положение не может не отражаться на себестоимости товарного газа. Правда, высокая себестоимость газа объясняется не только отсутствием достаточного количества потребителей, но также и необходимостью проводить большие затраты на опытные работы.

В настоящее время имеется реальная возможность без значительных капитальных работ увеличить мощность станции, что позволит втрое снизить его себестоимость. Для этого необходимо закончить строительство и ввести в эксплуатацию газопровод к сульфидным печам Тайбасской обогатительной фабрики, подземный газогенератор № 3 и цех по обеспыливанию сточных вод, а также 30-квартирный дом и общежитие. Причем оставшийся объем строительства — монтажные работы по этим трем промышленным объектам составляет всего 300—350 тысяч рублей.

Нельзя сказать, чтобы Министерство строительства предприятий угольной промышленности СССР и комбинат «Кузбассшахтострой» не занимались окончанием строительства указанных объектов. Только за последние пять месяцев заместители министра П. К. Ставченко и Н. А. Зайцев и начальники комбината «Кузбассшахтострой» В. П. Воробьев издали несколько распоряжений.

В августе тт. Зайцев и Воробьев лично ознакомились с работой станции и побуждали принять необходимые меры, обеспечивающие выполнение в срок их распоряжений.

К сожалению, эти обещания пока остаются словами. Поэтому даже сейчас, в октябре, трудно определить, когда же, наконец, будет завершено сооружение крайне важных для станции объектов. Руководитель Кемеровского стройуправления Н. С. Секуторов и Промышленного СМУ № 2 М. А. Рубец вместо того, чтобы обеспечить выполнение распоряжений заместителей министра и начальников комбината, затягивают строительство станции «Подземгаз».

Свои действия тт. Секуторов и Рубец пытаются прикрыть отсутствием достаточного количества рабочих, а также необходимостью заканчивать строительные-монтажные работы на цусовой шахте № 13.

Бесспорно, шахту № 13 нужно вводить в эксплуатацию, и как можно скорее. Конечно, факт остается фактом, что рабочих не хватает в управлении. Но все это не дает никаких оснований тт. Секуторову и Рубцу так пренебрежительно относиться к строительству газогенератора № 3 и цеха по обеспыливанию сточных вод, которые должны были поступить в эксплуатацию еще в 1954 году.

Очевидно, заместители министра тт. Ставченко и Зайцев и начальник комбината «Кузбассшахтострой» т. Воробьев не уважают полностью исполнять свои права, чтобы заставить тт. Секуторов и Рубца выполнять свои же распоряжения по строительству станции «Подземгаз». Все обстановка, сложившаяся на нашей стройке, требует срочного вмешательства заместителя министра и начальников комбината. И чем быстрее это будет сделано, тем скорее мы перестанем выбрасывать тысячи рублей на ветер.

М. РЕВВА,
директор южно-азиатской станции «Подземгаз».



На Ленинградском заводе слоистых пластиков закончены работы по созданию нового строительного материала «древлопласта». Новый материал, авторами которого являются инженер лаборатории по испытанию строительных материалов Главинстит Л. С. Соколова и молодой инженер завода комсомолец Г. П. Белкова, изготовляется из отходов древесины, связанных смолами и спрессованных под небольшим давлением. Получается красивый, гидростойкий, легкий, дешевый и прочный материал, заменяющий паркет и отделочные плитки.

НА СНИМКЕ: инженеры Л. С. СОКОЛОВА (слева) и Г. П. БЕЛКОВА проверяют качество древопластовых плиток.

Фотохроника ТАСС.

Благородное стремление

Юности особенно свойственно стремление к росту, совершенствованию. Молодые рабочие, среди которых за последние годы неизмеримо увеличилась тяга к учебе, стремятся стать новаторами труда, мастерами любимого дела. Это вполне естественно. Растет и усиливается техника на производстве, жизнь требует более совершенных методов труда. Для этого надо лучше знать математику, физику, химию, иметь широкий общеобразовательный кругозор.

Благородное стремление к знаниям, желание стать всесторонне образованным людьми привели в этом году в школу рабочей молодежи № 2 г. Кемерово свыше тысячи человек — слесари и токари, электрики и газосварщики, аппаратчики и шоферы.

«Утро первого октября. Группами и в одиночку движутся рабочие и служащие к своей школе. Собственно говоря, это не школа, а учебное помещение гаража, временно отведенное школе. Классы здесь маленькие и не приспособленные для большого количества слушателей, нет даже тротуара для подхода к зданию. Но эта советская молодежь к знаниям велика, и любое место, где появились парты, доска и учитель, они называют школой, идут туда, как в родной дом.

Взвон на урок. Молодые и средние лет мужчины и женщины входят в свои классы, рассаживаются за парты. Среди десятиклассников, которые получают в этом году аттестаты зрелости, многие начали свой путь в этой школе несколько лет назад.

В. Гаушков, Г. Подругина, А. Пал...

По материалам «Кузбасса»

«Мимо главной цели»

Так была озаглавлена корреспонденция, напечатанная в газете от 14 сентября. В ней вскрылись серьезные недостатки в организации сельскохозяйственных передач Кемеровским отделом радиоинформации. Начальник отдела т. Павлова сообщила редакции, что указанная корреспонденция обсуждалась на

производственном совещании работников радиоинформации. Совещание признало правильную критику в адрес отдела. Приняты меры к устранению вскрытых недостатков. В сельскохозяйственных передачах по радио главное место отводится освещению передового опыта.

Коллективные сады

Большой интерес к развитию садоводства проявляют трудящиеся Кемерово. В 1951 году по ходатайству профсоюзных организаций горисполком отдал в заокситимской части города под коллективные сады рабочих и служащих площадь в 80 гектаров. Земельные участки получили коллективы коксхимзавода, треста № 96, заводов «Кузбассэлектропромот», «Кузбассгаз», «Кузбасснефтепродукт», «Кузбассхимкомбинат» и других предприятий.

В течение трех лет сады тщательно обрабатывались, там трудящиеся около 1.600 семей в часы досуга работали и служащие прилежно и любовно ухаживали за насаждениями и в 1954 году получили первый урожай ягод. Это явилось большим поспором для каждой семьи.

В 1954 году под плодово-ягодные насаждения вновь было отведено 20 гектаров.

Валовой сбор плодов в садах рабочих и служащих с каждым годом растет. Садоводы коксхимзавода в 1954 году получили 50 тонн малины — 15 тонн в виктории, в 1955 году — 70 тонн малины, 22 тонны вишни, а также собрали смородины, крыжовника и малины более 100 тонн в виктории свыше 25 тонн. Начиная давать урожай и плодовые деревья.

Красиво выглядят заокситимский сад коксхимиков. Он раскинулся на площади в 25 гектаров. На высоком агрохимическом уровне содержатся сады у пенсионера З. Е. Арзуман, работников завода П. П. Толстокурова и М. Я. Воронины.

Коллективный сад разбит на кварталах, обнесенный защитной полосой из тополя и желтой акации, которая занимает 3 гектара. Между кварталами посажены вересковые линии из тополя. В летние знойные дни приятно отдохнуть в прохладной тени этих деревьев.

В. ЗАСЫПКИНА,
заведующая сельхозотделом Кемеровского горисполкома.

предприятий выращены на бывшем пустыре.

Весной этого года горисполком выделил под коллективные сады еще 164 гектара в западной части города, между поселком Кемеровского химкомбината и полотно железной дороги. Здесь получили земельные участки коксхимиков, азотники, строители треста № 96, рабочие заводов «Кузбассэлектропромот» и других предприятий.

Первыми начали осваивать новые сады коксхимики. Из 25 гектаров земельной площади они освоили 17 гектаров, посадили 540 корней яблонь, много крыжовника, смородины, вишни, малины, земляники. Устроили защитную полосу, на которой посажено 150 тополей, 350 кленов. Насаждения находятся в отличном состоянии и в этом году дали, хотя и небольшой, первый урожай.

Азотники на новом участке посадили 15 га малины и начали обнести изгородью всю площадь сада. Сейчас они продолжают посадку плодовых деревьев и ягодников.

Рабочим и служащим коксхимзавода в развитии садоводства помогают заводком, систематически оказывают квалифицированную агрономическую помощь и организуют продажу саженцев из плодотомки.

К сожалению, имеются коллективы, где руководители предприятий и профсоюзные организации уклонились от этого важного общественного дела. Например, на ранее полученном заводом «Кузбассэлектропромот» участке нет ни защитной полосы, ни вересковых линий, да и участки не все обрабатываются, а вновь полученная площадь под коллективный сад не осваивается.

Руководители предприятий и профсоюзных организаций обязаны заботиться о коллективах садоводов, помогать в проведении работ по благоустройству отведенных под сады земельных участков.

В. ЗАСЫПКИНА,
заведующая сельхозотделом Кемеровского горисполкома.

„Неделя сада“ в Кемерове

В Кемерове проходит традиционная «Неделя сада». В осенних посадках активное участие принимают комсомольцы предприятий и учебных заведений. В течение октября только «Горелестроит» совместно с общественностью нашего города предполагается высадить 13 тысяч саженцев.

Комсомольцы школы № 54 еще в весеню начали разбивку сквера в заокситимской части города. Тогда было высажено более 600 деревьев. Все они хорошо прижились и сохранились. Сейчас учащиеся приступили к посадке декоративных кустарников.

В Южном поселке в этом году выстроен ряд жилых и культурно-бытовых зданий. Сейчас здесь начата посадка кустарников и деревьев возле школы, детского сада и внутри жилых кварталов. Предполагается разбить сквер.

Большие посадки произведены в районе шахты «Северная». На днях администрация шахты обратилась к «Горелестрою» с просьбой высадить еще 50 деревьев и 400 кустарников.

Шефство комсомольцев над парком культуры и отдыха

СТАЛИНСК. (Корр. «Кузбасса»). По генеральному плану развития города в районе, где сейчас находится водная станция, в ближайшие годы должен быть создан большой парк культуры и отдыха площадью более 350 гектаров. Здесь будут построены стадион, летний театр, лыжная база, аттракционы.

Городская комсомольская организация, отвечая на обращение ЦК ВЛКСМ об участии молодежи в озеленении городов, сел и рабочих поселков, взяла шефство над городским парком культуры и отдыха.

В 7 октября организовала первый воскресник по посадке деревьев на его территории. В воскресенье участвовали более 400 комсомольцев, которые посадили 3 тысячи молодых тополей, карагай, клена и ясени. Посадка деревьев продолжается ежедневно после работы.

Вот на столе станка под концентратом лежит кусочек толстого стекла, в котором требуется сделать углубление. Включается ток, и в это время под концентратом выдвигается вода, содержащая мельчайшие частицы твердого порошка — карбид бора. От концентрата вода получает колебательные движения, и частицы карбид бора с огромной скоростью врезаются в стекло, режут его поверхность, образуя углубление. Конечно, они движутся и в другом направлении, и концентрат. Но он сделан из мягкого, вязкого материала, поэтому твердые частицы просто вытесняют в него, как в тесто, а не разрушают.

Интересно, что главную «силу» частицы получают не от колебания концентрата, а от так называемой кавитации, от гидравлического удара. Схематично это можно пояснить так. Вода, попавшая под концентрат, передается колебательные движения. На нее действуют то силы сжатия, то растяжения. На сжатие вода, как говорят, работает, а растяжения не выдерживает. В ней образуются мельчайшие пузырьки воздуха. И вот при новом сжатии эти пузырьки лопаются. Но ведь там же находится концентрат! Поэтому в воде происходит бесконечные «взрывы», которые и придают частицам карбид бора огромную скорость...

Так, звуковые колебания, недосягаемые человеческим слухом, роют путь, разрушающую самые прочные материалы.

Г. НАВАСАГДИН

Окончание следует.

НАША ГОРДОСТЬ

Вероятно, каждый, кому приходится бывать в Москве проездом или в командировке, стремится посмотреть как можно больше достопримечательностей нашей столицы. И уж, конечно, даже при самом скудном бюджете времени вырывается день — другой для посещения Всесоюзной промышленной и сельскохозяйственной выставок.

Я мог уделить осмотру промышленной выставки два дня. И первое намерение было — ознакомиться по порядку со всеми двадцатью ее павильонами. Но уже при обходе залов павильона «Легкая промышленность», который оказался первым на пути стало ясно, что времени даже для беглого осмотра всех богатств выставки не хватит. В каждом зале видны так много нового, интересного, удивительного, что, если уж зайдешь, скоро не выйдешь...

Ну как, например, было не задержаться у трех стоящих рядом небольших станочков и не посмотреть, слушаю рассказ экскурсовода, новый метод изготовления искусственного каракуля. Первая машина выпускает так называемую синельку — «шерсть» будущего каракуля. Если каракуль делают серый, то материал для «волосков» служит напрошивная нить, если черная — вискозная. Сам процесс заключается в том, что походящая нить режется на кусочки определенной длины, которые влетают между проходящими вертикально хлопчатобумажными нитями. Со станка выходит как бы круглая шестка, напоминающая по виду ерша для мытья бутылок. Только шестка у него напрошивная, а ерш обычный не проволочка, а обычная нить.

На втором станке синельные делают «перманент» — закрутку при определенной температуре (дамы могут завязывать: завязка получается даже не шестимесячной, а вечной). После этого синельку приобретает вид шпур, скрученного из шерсти. На последнем станке она укладывается сразу же наклонившись при нагреве на

Заметки со Всесоюзной промышленной выставки

полотно. Весь процесс идет очень быстро: со станков сходит 18 метров «каракулевого» полотна в час. После осмотра этих машин, становится ясно, почему в московских магазинах появилось так много красивых и дешевых мужских головных уборов, отделанных серым каракулем.

Это — краткий рассказ об одном экспонате. А сколько их! Хочется ознакомиться и с новым методом изготовления изделий, при котором детали платя не снимаются, а склеиваются при помощи особого клея, не боющегося ни влаги, ни температурных изменений; узнать о достижениях в области освоения производства новых видов искусственных и синтетических волокон, полюбившихся изделиями народнохозяйственных предприятий, предметами домашнего обихода и т. д. Но время бежит, а нужно еще обязательно посмотреть то, что ближе всего тебе и роднее, — павильоны и залы, где представлены станко-строение, металлообработка, угольная и металлургическая промышленность, да еще непременно побывать в павильоне «Атомная энергия в мирных целях». Ранее намеченный маршрут по выставке, конечно, приходится изменять.

Сердцевина тяжелой индустрии

Машиностроение называют сердцевинной тяжелой индустрии, так как именно эта отрасль обеспечивает оборудованием, новой техникой все остальные. Ну, а сердцем самого машиностроения является станкостроение: чтобы быстро сделать хорошие машины, нужны хорошие станки.

Огромное впечатление оставляет осмотр шести залов павильона «Станкостроение». Здесь воочию убеждаешься, что наши конструкторы, инженеры, ученые плодотворно трудятся над созданием первоклассных машин, не уступа-

ющих лучшим образцам зарубежной техники.

Каждый из тех, кто с довоенных лет связан с металлообработкой, помнит, с каким восторгом механические цехов встречали появление отечественного универсального токарно-винторезного станка марки «ДП». Хороший станок. Он и сейчас еще верой и правдой служит во многих мастерских и цехах. Но вот перед нами станок модели «1М-620». Он, как и «ДП», универсальный токарно-винторезный. Но сравнительно легкий, чувствительный, с высокой технической мыслью и отличной радостью за наших токарей, который скоро доведется работать на таких прекрасных станках.

Каждый станочник поймет, что значат для повышения производительности труда токаря эти цифры: число оборотов шпинделя от 12 до 3.000 в минуту; продольная подача — от 0,075 до 4,48 мм на оборот. Какой простор для применения скоростного и силового резания металла!

Но это не все. На станке можно нарезать резьбы любых типов: метрические, дюймовые, модульные, литейные. Причем на станке занимает всего несколько секунд.

Если вам предстоит выточить партию одинаковых изделий с поверхностью сложного профиля, то и это не беда: станок оборудован электроконтрольным устройством.

Вот на станке протачивается токарный цилиндр большого диаметра. Чем ближе продвигается резец к центру, тем ниже скорость резания, снижается производительность. Но что это? Токар, не отводя резца от изделия, наименьшую подачу, расположенную на суппорте, и изделие начинает вращаться все быстрее, быстрее. Когда достигнута нужная скорость, он отпускает кнопку. Оказывается, станок «1М-620» имеет бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя.

Много в павильоне и других замечательных станков — универ-

сальных и специальных, автоматических и полуавтоматических, токарных, фрезерных, шлифовальных. И для всех этих машин образцы являются высокие скорости, высокая точность, быстрая настройка, удобство обслуживания и точность.

О многообразии металлообрабатывающих станков, изготовляемых на наших заводах, можно судить по тому, что, например, только для демонстрации зубообрабатывающих станков новых моделей потребовалось выделить отдельный большой зал. Огромные залы отведены также для показа специальных агрегатных и шлифовальных станков, режущих и измерительных инструментов. Осмотр павильона, убеждаешься, что станкостроители с честью решают поставленную перед ними задачу — в короткое время освоить машинное строительство заводам новым высокоскоростным оборудованием.

Клад технических новшеств

Павильон «Машиностроение» — самый большой на промышленной выставке. Купол этого величественного здания, расположенного на Площади механизации, виден за сотни метров. В павильоне 26 залов, в которых представлены по существу самые разнообразные отрасли промышленности — автомобильная и тракторная, электротехническая и радиотехническая, черная и цветная металлургия, кинопромышленность и судостроение, угольная промышленность и т. д. Несколько залов отведено показу новшеств технологии машиностроения...

Вспомним то место из доклада Н. А. Вулганина на XX съезде партии, где он говорил, что передовое развитие литейного производства на новой технической базе позволит получать точные отливки, требующие незначительной механической обработки. Это выводит десятки тысяч металлообрабатывающих станков и сэкономит сотни тысяч тонн металла, которые в настоящее время переводятся в scrap.

И вот на выставке мы видим новейшие методы точного литья. Как делают, например, тульские

оружейники курки для двухствольных охотничьих ружей? А вот как. Из парафино-стеариновой массы изготавливают модели курков. Десятки таких моделей, как ветки и слепки, прикрепляются к специальному стержню. Получается так называемая «елка», на которую затем наносится огнеупорное покрытие. Оно имеет густоту сметаны, поэтому «елку» просто макают в него, потом посыпая курашками песком и сушат. Таким образом на «елке» образуется тонкая огнеупорная корочка.

Когда через «елку» заливают горячий металл, парафино-стеариновые модели выгорают, и место занимает сталь. Теперь остается очистить «елку» от корки, отделить «ветки» от «ствола» — и перед вами почти готовые изделия с изумительной чистой поверхностью. Применение литья по выплавляемым моделям резко повысило производительность труда, вдвое уменьшило механическую обработку деталей, снизило расход металла.

А вот другой способ точного литья. Он применяется для изготовления более крупных изделий. Это — отливка деталей в оболочковых рамах. На выставке можно увидеть, как делают оболочку, заменяющие собой обычные земляные формы.

Многие хорошо знают, как тяжел и малопродуктивен труд формовщика в литейном цехе. Чтобы сделать одну форму, ему приходится немало повозиться с глиняными рамами, в которые засыпается земля, затратить много усилий на трамбовку земли, чтобы в ней осталась прочная отпечатки модели. Часто бывает, что по-лученные уже готовые, остается разбить опки и вытаскивать модель, как вдруг одно неосторожное движение, сдвигание — и отвалился от полуживых кусочек земли, отпечаток испорчен, начинная все снова.

А там, где применялся оболочковый литейный процесс, нет и в помине. Опки здесь не нужны. Форма делается не из земли, а из светлого порошка — смеси мелкого кварцевого песка с кремнистыми веществами — пудрой-белитом. Представьте, что произойдет, если таким порошком просто засыпать горячую металлическую модель? От нагре-

ва смолистое вещество расплавится, а потом зацепится и в смеси с песком образует оболочку, плотно облегающую модель. Таким образом, трамбовать порошок для получения в нем точного и прочного отпечатка не придется. Чем дольше нагрев, тем больше слой порошка прогреется, тем толще будет оболочка. Если теперь ее просушить, снять, то мы и получим готовую оболочковую полуформу. Оставшийся сверху, над коркой неперепревший порошок просто осыплется. Оболочка, которую делают обычно толщиной 5—7 миллиметров, настолько прочна, что не боится сотрясаний.

И весь этот процесс совершается не вручную. На выставке демонстрируются установки, которые сами засыпают модель порошком, и ведут нагрев, и стряхивают обратно в бункер избыточный порошок. Отсюда видно, требуется только укрепить нужную модель на специальной плите, а потом управлять машиной, снимая готовые полуформы. На установке «УОФ-1» можно делать до 50 крупных полуформ в смену. Еще более производительная четырехпозиционная механизированная установка «УОФ-2». Она может дать 500—600 полуформ в смену.

Ультразвук режет сталь

Трудно поверить, что стекло, самые твердые металлы можно обрабатывать с помощью ультразвуковых волн. Но на выставке убеждаешься, что это так. Здесь представлен ультразвуковой промышленный станок «УЗП-1» по внешнему виду напоминающий обычный небольшой долбежный станочек.

...Еще в средней школе, на уроках физики все мы с увлечением впервые знакомимся с электромагнитом и хорошо помним катушку — соленоид. Вот подобная же катушка установлена вертикально в верхней части этого удивительного станка. В катушке помещен сердечник, сделанный из кобальта и никеля. Он обладает

свойством изменять свою длину (вibrировать) под действием переменного магнитного поля (магнитострикция). Поэтому, когда катушку подключают к электрической сети, она вибрирует с частотой — 25 тысяч герц, — сердечник то укорачивается, то удлиняется, совершая 25 тысяч таких колебаний в секунду! К нижнему концу сердечника прикрепляется так называемый концентратор — «режущий» орган станка, изготовленный из мягкого материала, делается той формы, какой нужно получить отверстие в изделии.

Вот на столе станка под концентратом лежит кусочек толстого стекла, в котором требуется сделать углубление. Включается ток, и в это время под концентратом выдвигается вода, содержащая мельчайшие частицы твердого порошка — карбид бора. От концентрата вода получает колебательные движения, и частицы карбид бора с огромной скоростью врезаются в стекло, режут его поверхность, образуя углубление. Конечно, они движутся и в другом направлении, и концентрат. Но он сделан из мягкого, вязкого материала, поэтому твердые частицы просто вытесняют в него, как в тесто, а не разрушают.

Интересно, что главную «силу» частицы получают не от колебания концентрата, а от так называемой кавитации, от гидравлического удара. Схематично это можно пояснить так. Вода, попавшая под концентрат, передается колебательные движения. На нее действуют то силы сжатия, то растяжения. На сжатие вода, как говорят, работает, а растяжения не выдерживает. В ней образуются мельчайшие пузырьки воздуха. И вот при новом сжатии эти пузырьки лопаются. Но ведь там же находится концентрат! Поэтому в воде происходит бесконечные «взрывы», которые и придают частицам карбид бора огромную скорость...

Так, звуковые колебания, недосягаемые человеческим слухом, роют путь, разрушающую самые прочные материалы.

Г. НАВАСАГДИН

Окончание следует.

