

КУЗБАСС

ОРГАН КЕМЕРОВСКОГО ОБЛАСТНОГО И ГОРОДСКОГО КОМИТЕТОВ КПСС,
ОБЛАСТНОГО И ГОРОДСКОГО СОВЕТОВ ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

№ 291 (8894).

Суббота, 15 декабря 1956 г.

Год издания 35-й.

Цена 20 коп.

ОБРАЩЕНИЕ

участников областного совещания работников животноводства
колхозов, совхозов и подсобных хозяйств
ко всем работникам сельского хозяйства
Кемеровской области

Дорогие товарищи!

1956 год в нашей стране ознаменован новыми до-
стижениями по крупу подъему сельского хозяйства.
Выполнена решением XX съезда КПСС, колхозники и
совхозники, работники МТС и совхозов добились значительных успехов в увеличении производства зерна, мяса, масла и других продуктов сельского хозяйства.
Производство молока в текущем году в стране превысило уровень прошлого года на 4,2 млн. тонн, а заготовки хлеба — на один миллиард с лишним пудов. Некоторые положительные результаты в увеличении производства и заготовок продуктов животноводства подтверждены и труженики сельского хозяйства нашей области.

В истекшем хозяйственном году по сравнению с 1955 годом в колхозах области производство молока увеличилось на 15 процентов и мяса — на 22 процента. На 1 декабря этого года колхозами области слано и продано государству молока на 13,3 тысячи тонн и мяса на 13,6 тысячи центнеров больше, чем в 1955 году.

Надой молока на корову составил в среднем по колхозам 1.573 кг, или на 140 кг больше, чем было получено в предыдущем году. В колхозах Бирюсинского района надено молока по 1.916 килограммов, Ленинск-Кузнецкого — по 1.905 кг на корову. Более 40 колхозов области получили надой молока свыше 2.000 кг.

Еще лучших результатов добились передовики животноводства. Доярка А. И. Панфилова из колхоза «Смычка», Ленинск-Кузнецкого района, надела в среднем от каждой закрепленной коровы по 3.353 килограмма молока. Свыше трех тысяч килограммов молока из коровы надели доярки О. И. Ландыченко, А. Ф. Лавринова, А. Ф. Серетина, Ф. Н. Бояркинцева из колхоза имени XX партсъезда, Т. Я. Леопольд из колхоза имени Сталина, Кемеровского района, Е. Л. Симанцевич, А. И. Штиеникова, В. Г. Васильев из колхоза имени Хрущева, Марининского района. Более 4.000 кг молока от каждой закрепленной коровы получили доярки Г. Герасимова, Овчинникова, Иванова из совхоза «Сталитец», Кузнецкого района, С. П. Милованова из совхоза «Лениногор». Н. Н. Урикова из совхоза «Мазуринский» и многие другие. Свыше 4.000 кг молока колхозы наделили по две и более тысячи латров молока на корову.

В колхозе «Клынь и труп», Кузнецкого района, получено мясо на каждые 100 г сельскохозяйственных угодий по 59 центнеров и по 43 центнера свинины на 100 г пашни. Колхоз «Заветы Ленина», Кемеровского района, открыл в истекшем году 448 скотных.

Свиньи колхоза имени Суворова, Кузнецкого района, Е. Н. Васильева и Н. В. Васильева получили и сохранили по 26 поросят на каждую закрепленную свиноматку.

Чабаны колхоза имени Буденного, Беловского района, Т. И. Землянухин и В. Е. Бызов добились настрига шерсти по 4 кг 280 г от овец и вырастили по 138 ягнят на каждые 100 маток.

Птичники колхоза имени Ульянова, Ижморского района, Е. А. Резанова получила в среднем на несушку по 103 яйца, а М. В. Радевит и А. И. Черепанова из колхоза «Победа», Ленинск-Кузнецкого района, — по 91 яйцу на несушку.

Достижения передовых колхозов, совхозов, подсобных хозяйств и передовиков животноводства свидетельствуют о наличии больших резервов в каждом хозяйстве нашей области, позволяющих досрочно выполнить задачу, поставленную XX съездом КПСС по увеличению производства продуктов животноводства. Одна из этих возможностей не используется многими колхозами и совхозами. В многих колхозах и совхозах мало проявляется заботы о создании кормовой базы, скот подсекается в малопригодных помещениях, плохо ухаживают за ним, получают низкие надои молока, мало производят мяса и других продуктов животноводства. В результате допущенных недостатков область не выполнила плана по производству и заготовкам продуктов животноводства и находится на одном из предыдущих мест среди областей Российской Федерации по сдаче и продаже государству молока, мяса и других продуктов животноводства.

Задача состоит в том, чтобы, внедряя передовой опыт, добиться в 1957 году успешного выполнения и перевыполнения плана производства молока, мяса и других продуктов животноводства каждым колхозом и совхозом области и обеспечить досрочное выполнение и перевыполнение плана сдачи и продажи государству продуктов животноводства.

Подсчитав свою возможность, мы призываем колхозников и работников совхозов развернуть широкое социалистическое соревнование за получение в 1957 году надоя молока на корову: в среднем по колхозам области не менее 1.800 кг; не сохозам и подсобным хозяйствам — не менее 2.500 кг; обеспечить производство свинины в колхозах не менее 8 центнеров в совхозах не менее 18 центнеров на основную свиноматку; получить в среднем на курину-несушку в колхозах не менее 70 яиц и в совхозах не менее 90 яиц.

Наш опыт работы показывает, что повышение производительности животноводства в значительной мере будет зависеть от хорошего проведения зимовки скота. Мы призываем всех работников животноводства организовать в стойловый период правильное кормление скота на каждой колхозной и совхозной ферме. Необходимо, чтобы все корма скормливались скоту только в подготовленном, а солома в измельченном и запаренном виде. Водопой скота проводить не менее трех раз в сутки, непосредственно в помещениях.

Сделаем 1957 год годом массового внедрения в сельскохозяйственное производство передового опыта и на этой основе добьемся дальнейшего увеличения производства и заготовок продуктов животноводства.

Дорогие товарищи! Включайтесь в социалистическое соревнование за получение в 1957 году надоя молока на корову: пусть каждый работник животноводства возьмет на себя конкретные обязательства и с честью выполнит их, заслужив высокой чести быть участником Всесоюзной сельскохозяйственной выставки 1957 года. Наш долг — дать трудиникам городов Кузбасса в 1957 году больше молока, мяса, яиц и других продуктов животноводства.

Мы призываем всех работников молочнотоварных ферм развернуть настойчивую борьбу за получение в

801975

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ИДЕТ СВЕРХПЛАНОВЫЙ УГОЛЬ

Коллектив горняков шахты «Абашевская-1» до-
срочно выполнил план первого года шестой пяти-
летки и сверх годового задания выдал уже более
30 тыс. тонн высококачественного угля.

Наш корреспондент обратился к передовикам со-
циалистического соревнования с просьбой рассказать
о том, благодаря чему достигнут успех.

Внедряем
передовые методы

И. М. ПАНЧЕНКО,
бригадир проходчиков

Всем известно, что ритмичная работа предприятия зависит от своевременной подготовки очистного фронта. Большого успеха на проходке «Бремсберга» добилась бригада Андрея Захаровича Ка-
рымова. За шесть месяцев она прошла 860 метров гравийных выработок. Не один раз она вы-
ходила победителем во всесоюзном соревновании проходческих бригад.

Недавно, впервые на нашей шахте, бригада Ка-
рымова, начала работать по новому методу —
«Бремсберг» проходит широким ходом. Порода, вынимаемая из вы-
работки, не выдается на-гора, а забирается в специальные рас-
коски. Сейчас бригада перешла на проходку основного штрека и тоже думает вести его широким ходом. Для этого устанавливаются породогруженная машина и специальный перегружатель.

Наша бригада в первом полу-
годии вела проходку основных штреков, работали мы по много-
забойному методу. Это позволяло нам в месяц давать до 300 метров основных штреков.

С августа нас перевели на про-
ходку камер и других капиталь-
ных выработок на подготовку нижнего горизонта. Здесь мы пе-
реняли опыт донецких шахтстрои-
телей. Сейчас широко применяют детали сборного железобетона.

Интересно, что в августе, когда

бетонные работы вели прежним способом (начинаясь опалубку, затем приготавливали бетон и

после этого заливали его), очень часто бетонировались

с слишком низким, да и нормы не

выполнялись. Теперь качество хо-
рошо, а главное — темпы работ

ускорились почти вдвое. И еще

одна деталь. Раньше у нас было

23 проходчика — задание не вы-
полняли, теперь работают 12—14

человек, а общий бетонировщик

делаем в два раза больший. Но-
рымы выработок каждый из нас вы-
полняет на 165—170 проц.

Это не мелочи

И. А. БУТКЕЕВ,
машинист электровоза

Радостно сознавать, что в до-
срочном выполнении плана есть и
твоя доля труда. Коллектив сме-
ны дисциплинарно подземного транспорта

д. Л. Пункова дополните-
тельно перевез более 20 тысяч тонн

угля. Машинисты электровозов

Богдан Муха, Иван Егоров,

Ярослав Мацини нормы выпол-
няют на 140 процентов.

В этом году многое сделано

для улучшения работы подземно-

го транспорта. Но мы далеко не

полностью используем имеющие-

ся возможности. Сильно сдер-
живает нашу работу плохое ме-
тическое снабжение.

Костьль и рельсовая наладка

оказывается мелочью в сравнении с

комбайном или, как у

нас называют, фальшивом заня-
то 2 горняка. Один разносит лес по

лаве, а четверо возводят метал-
лические кусты. Еще в прошлом

году на участке была бригада

третьего участка, а в сравнении с прошлым

годом мы выдали уголь почти в

три раза больше. К тому же

шахта имеет хорошие

условия для работы машинистов

электровозов. Все это

значительно повышает производи-
тельность труда. Если в янва-
ре и феврале в сутки из лавы

мы выдавали 160—180 тонн уг-
ля, то теперь — 360, а иногда более

400 тонн. У нас стало правилом:

если случится что с транспор-
тером, все стремятся помочь мото-
ристам, если случится что с комбайном,

то помощь оказывается немедлен-
но. Так, в прошлом году машины

электровозов справлялись с этой рабо-
той за 1,5—2 часа. К тому же

шахта имеет хорошие

условия для работы машинистов

электровозов. Все это

значительно повышает производи-
тельность труда.

Правильная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

предотвращают аварии. Правиль-
ная эксплуатация и за-
ботливый уход за механизмами

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Живая учёба

Кемеровский городской комитет партии организовал семинар секретарей парткомов и партбюро заводов и шахт на тему «Подготовка и проведение партийного собрания». Опыт работы поделился секретарь парткома азотно-тукового завода т. Пономарев.

На семинаре выступали: секретари цеховых парторганизаций коксохимзавода тт. Николаев и Смекалин, секретари партбюро азотно-красочного завода т. Иванова, шахты «Пioneer» т. Владимира и другие.

Интересным в учебе секретарей парткомов и партбюро было то, что она проходила прямо на азотно-туковом заводе. Участники семинара побывали в цехах и увидели немало полезного. Многих, например, заинтересовало устройство рационализатора в первом цехе. Здесь фотографии лучших новаторов, описание их работ, список для рационализации. В цехе вообще поочередно поставлена наглядная агитация. Таблицы раскрывают итоги соревнования хозяйственных смешанных рабочих разных профессий. Показатели работы обновляются каждые дни.

Участники семинара беседовали с секретарями цеховых партийных организаций, рабочими. О некоторых своих наблюдениях, впечатлениях от семинара и от посещения завода они рассказывают сегодня в нашей газете.

ШКОЛА ВОСПИТАНИЯ

Из выступления Д. В. ПОНОМАРЕВА

Известно, что партийное собрание — мощное средство воспитания коммунистов. Поэтому и выносить на него надо вопросы о коренных, жизненно важных в данный момент. Тогда собрание станет событием в жизни коллектива, поможет производству и дому воспитания людей.

При выборе повесток наших последних собраний мы исходили именно из таких соображений. Программой будущего года предполагается рост выпуска продукции без увеличения мощности завода. Это значит, что нужно найти новые резервы, совершенствовать режимы и технологии производства. Успехи здесь зависят прежде всего от работы инженеров, техников мастеров. И, чтобы они успели справиться с будущими задачами, нужно от их работе говорить сейчас.

Так родилась повестка дня открытого партийного собрания азотников — «Роль инженеров и техников на производстве». Нашей целью было поднять их активность и как организаторов производства, и как носителей технической мысли, и как воспитателей рабочих.

К подготовке этого собрания мы привлекли коммунистов и беспартийных. Доклад сделал главный инженер завода.

Следующее заводское партийное собрание мы посвятили авангардной роли коммунистов в выполнении решений XX съезда КПСС.

В цехах завода у нас работает много членов партии. Например, в первом из 75 человек, в пятом — 33. Рассстановка сил партийной организации несплошная. И тем не менее не на всех участках чувствуются ходячий подъем и делу, ведущую роль. Например, пятый цех израсходовал сверх плана 2 млн. киловатт-часов электроэнергии, то есть почти половину того, что потребовалась весь завод.

Такие же примеры есть и в других цехах. На долю железнодорожного цеха приходится четверть всех прогулов по заводу. Среди нарушителей дисциплины есть и коммунисты. Начальник

смены коммунист т. Егоров сам опаздывает, иногда является на заседание пьяным, неправильно производит оплату работ.

Все это послужило основанием

и материалом для партийного собрания.

Мы стремимся сохранить деловой подход не только к выбору повестки собрания, но и к исполнению его решений. Готовились они раньше, в основном, секретарем или комбайном из членов парткома, выбранной собранием комиссия только делала небольшие поправки. Теперь комиссия готовит все решение. Это развивает активность рядовых коммунистов.

Мы переняли из опыта консультантов хороший прием работы. Раньше для проверки каждого решения создавалась поварская комиссия. Теперь это делает же, которая его составляла. Ответственность членов комиссий появилась. Они стремятся подготовить деловое решение, т. к. знают, что проверять его предстоит им же.

Таким образом, сейчас, например, проверяется решение парткома о рационализации на заводе. Об итогах проверки комиссия должна представить партийному собранию.

Когда мы впервые стали проводить решения, доводить их до дела, то пришли к одному выводу. У нас цеховые парторганизации действуют на правах первичных, ежемесечно проводят собрания и следовательно, ежемесечно принимают решения. Кроме того, решения принимаются на каждом заседании цеховых партбюро, парткома завода. К этому еще надо прибавить ежемесечно солидные постановления общезаводских собраний. В итоге не остается времени для того, чтобы развернуть организаторскую работу по выполнению каждого из них. Поэтому нам кажется, что проводить собрания парторганизации завода каждый месяц нецелесообразно.

Важнее всего добиться, чтобы ни одно решение не осталось бумагой, до конца изгнано формализм и казенщина с партийного собрания.

ДЕЛО ЭТО НУЖНОЕ И ПОЛЕЗНОЕ

Семинар, проведенный горючко-мом партии, был деловым, оправдался на конкретный опыт и учит предельно.

Интересно было и то, что он проходил прямо на заводе. Мне кажется, что так надо делать, и вперед. Знакомясь с работой цеховых партйных организаций, мы, кое-что переняли, указали на промахи, которые заметили у азотников.

Например, нам сразу бросились в глаза хороший порядок в первом цехе и грязь, запущенность рабочих мест в ремонтно-механическом. Мы обратили на это внимание заместителя секретаря парткома.

Н. СИМАНКИН, секретарь парткома химкомбината.

Я узнал, что в ремонтно-механическом цехе в конце каждой недели проводятся беседы с коллегами отделений о международном положении, о политике нашей партии. Думается, что это подходит и для нашего ремонтно-механического завода. Только временно нужно отводить побольше. Разве успеешь за 10—15 минут, головко рассказать о событиях за неделю?

После было я провести семинар с обменом опытом контроля над хозяйственной деятельностью предприятий.

Н. СИМАНКИН, секретарь парткома химкомбината.

Заметки в блокноте

Опыт работы у каждого партийного руководителя складывается по-своему. Поэтому, когда со-поставляешь его с опытом других, это приносит большую пользу.

Например, мы тоже задумали поговорить о роли инженера и мастера. Хотели сделать это на производственном совещании. Но семинар показал, что лучше провести партийное собрание. Это позволит глубже, чем на производственном совещании, поставить вопрос воспитательной роли инженеров, техников, начальников цехов и мастеров. Я себе это записала.

В блокноте появилась и еще одна интересная заметка.

Один из участников семинара

рассказал, что у них после собрания суммируются все критические замечания, сделанные на собрании, и ссылаются партийные руководители, начальники цехов и отделов. На совещании устанавливается, кто конкретно обязан заняться исправлением каждого недостатка. После того, как установлена персональная ответственность людей, они прививаются к исправлению ошибок, а потом отчитываются о проделанной работе. Так сделаем и мы.

Хороши были на семинаре приглашать секретарей цеховых партйных организаций.

Р. ИВАНОВА, секретарь партбюро азотно-красочного завода.

Хорошие уроки

Из этого семинара я извлек не мало стоящих уроков. Прежде всего общее положение: собрание надо тщательно готовить. Тогда знаешь, как это делать практически.

Я секретарь парткома молодой, поэтому мне пошли на пользу указания, что именно сейчас нужно обратить внимание.

19 декабря мы проведем партийное собрание с подготовительной зарядкой в 1967 г. Вопрос будем обсуждать так, как это подсказали на семинаре: разберем, чего мы на деле добились, выполнив решения XX съезда, какой

недостаток является главным в нашей работе.

Осмотрев завод, я обратил внимание на плакат: «Что дает один процент снижения себестоимости?» Это напомнило меня на мысль и у себя показать на плакатах, что дают нааждому нашему цеху снижение себестоимости продукции и повышение производительности труда на один процент, какими быто приносить минута простоты. Но моему это очень доходчивая агитация.

С. СМИРНОВ, секретарь парткома завода «Кузбассэлектромотор».

В первой декаде декабря не вышли графики по ремонту тракторов 34 МТС, а по подготовке комбайнов — 36, Ижорская, Зарубинская, Кондомская и Кемеровская машино-тракторные станции за эту декаду не выпустили из ремонта ни одного трактора и комбайна.

По-прежнему плохо идет работа по подготовке машино-тракторного парка к полевым работам 1957 года в Маринской, Красно-Орловской, Суслонской МТС. За декаду здесь отремонтированы только по одному трактору.

Крайне неудовлетворительно идет ремонт машин в Титовской МТС

Слава передовикам колхозных и совхозных ферм!

Награждение почетными грамотами областного комитета КПСС и облисполкома и премирование передовиков животноводства и специалистов колхозов, совхозов, МТС и подсобных хозяйств за лучшие показатели в работе по повышению продуктивности общественного животноводства

за достижения лучших показателей в социалистическом соревновании по повышению производительности общественного животноводства в колхозах, совхозах и подсобных хозяйствах, областного комитета КПСС и исполнкома Совета народных депутатов.

Почетной грамотой областного комитета КПСС и облисполкома и премированы золотыми часами «Звезда»

Панфилову А. И. — доярку колхоза «Смычка», Ленинск-Кузнецкого района.

Горячеву А. Н. — скотника-пастуха колхоза имени Хрущева, Анжеро-Судженского района.

Лягушкину И. П. — скотника-пастуха колхоза «Забайкалье».

Золотареву И. Я. — скотника-пастуха колхоза имени Свердлова, Ленинск-Кузнецкого района.

Белогорову Е. А. — птичнику колхоза имени Ульянова, Ижорского района.

Елисеенко А. С. — телятнице колхоза «Страна Советов», Ленинск-Кузнецкого района.

Демидович Н. И. — телятнице колхоза имени ХХ партсезда, Ленинск-Кузнецкого района.

Коноплеву А. Н. — телятнице колхоза «Красный белорус», Ленинск-Кузнецкого района.

Мамасеву У. Р. — телятнице колхоза «Победа», Кемеровского района.

Субботину В. — телятнице колхоза имени Калинина, Томского района.

Субботину В. — скотника-пастуха колхоза имени Калинина, Томского района.

Мухачеву Е. П. — телятнице колхоза имени Буденного, Кузнецкого района.

Лапутова В. С. — скотника-пастуха колхоза «Заветы Ленина», Киселевского района.

Герегин А. А. — скотника-пастуха колхоза имени Мичуринца, Крапивинского района.

Лапутова А. — телятнице колхоза имени Чкалова, Беловского района.

Харитонову М. В. — телятнице колхоза «Родина», Крапивинского района.

Ганичеву Е. Д. — телятнице колхоза имени Жданова, Маринского района.

Барановой А. И. — телятнице колхоза имени Свердлова, Анжеро-Судженского района.

Салтымакова К. Ф. — зав. МТК колхоза «Новая жизнь», Ленинск-Кузнецкого района.

Лихмус А. А. — зав. свиноводческой фермы колхоза имени Калинина, Кемеровского района.

Таранова М. С. — зав. МТК колхоза «Смычка», Ленинск-Кузнецкого района.

Лихмус А. А. — зав. свиноводческой фермы колхоза имени Калинина, Кемеровского района.

Харитонову М. В. — телятнице колхоза «Родина», Крапивинского района.

Ганичеву Е. Д. — телятнице колхоза имени Жданова, Маринского района.

Барановой А. И. — телятнице колхоза имени Свердлова, Анжеро-Судженского района.

Ростовцеву М. М. — телятнице колхоза «Верный путь», Беловского района.

Проходцеву А. З. — телятнице колхоза имени Мичуринца, Крапивинского района.

Андрееву А. И. — телятнице колхоза имени Свердлова, Анжеро-Судженского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А. — телятнице колхоза имени Молотова, Кемеровского района.

Лихмус А. А

Что дает механизация погрузочно-разгрузочных работ

Непрерывный, из года в год увеличивающийся рост производства металла на Кузнецком комбинате потребовал значительного ускорения обработки грузов. Добиваясь этого, коллектив железнодорожного цеха поставил перед собой в успешно решив задачу комплексной механизации погрузочно-разгрузочных работ.

В каком направлении она проводилась? Прежде всего там разработали и внедрили ряд новых оригинальных механизмов и приспособлений и, в частности, такие, как струги, скребковые разгрузочные машины, скреперные лебедки, лебедки-емкости, грузозахватные приспособления к железнодорожным вагонам.

При применении стругов позволило повысить производительность труда на разгрузке более чем в 29 раз и снизить стоимость переработки груза в 58 крат в 18.

Наиболее распространенным типом вагонов для перевозки сыпучих грузов являются гондолы с 14 лопatkами. Их разгрузка считается механизированным процессом. Однако самое место занимает при этом и тяжелый ручной труд. Крышка люка вагона весит около 100 килограммов, и одному рабочему не под силу поднять ее и закрыть люк. Раньше у нас люки закрывали пневматика — грунтовка. В целях механизации работы новаторы железнодорожного цеха комбината изготавливают и внедряют электроприводные тягачи. Этот механизм представляет цилиндр с поршнем, штоком и рычагом в виде двухстороннего крюка, закрепленного неподвижно между стойками, составляющими часть рамы передвижной тележки. Последняя передвигается по узкоколейному пути, расположенному параллельно железнодорожному пути нормальной колеи, на который подаются вагоны с открытыми люками.

Применимы здесь и контейнерные перевозки, для чего на комбинате были изготовлены около десяти типов различных контейнеров. Осуществление последнего мероприятия позволило комплексно решить вопрос с механизацией погрузки и выгрузки формовочного песка, лестничной массы, кокосовой мелочи, горючего, боксита, известняка, кварцевого песка.

Надо сказать, что многие из машин и приспособлений, используемых в железнодорожном цехе комбината, могут быть успешно применены и в других промышленных предприятиях.

Больший интерес, в частности, представляют скребковые машины для разгрузки платформ с сыпучими грузами. Машина эта состоит из тележки, поворотной колонны и стрелы, прикрепленной к коробке. К стреле подвешена скребковая лента, вращающаяся основным рабочим органом. Устанавливается машина на специальном железнодорожном пути с колеей 1.524 мм, уложенном параллельно основному пути, на который подаются платформы для разгрузки. Если раньше, до внедрения скребковых разгрузочных машин, платформы с углем у нас разгружали 4—5 человек в течение 40—50 минут, то теперь один машинист выполняет эту работу за 3—5 минут. Применение скребковых машин на разгрузке углей дало возможность увеличить производительность труда в 29,2 раза.

Другим эффективным механизмом для разгрузки платформ с сыпучими грузами является струг. Он предназначен, главным образом, для работы на складах, оборудованных эстакадами, траншеями, бункерами и представляет устройство со штыком, установленным под углом к продольной оси железнодорожной платформы. При движении последней груз скользит вдоль щита и сбрасывается в сторону. Штукатурка может поворачиваться на 146 градусов и перемещаться в вертикальной плоскости на 900 мм.

До внедрения стругов четырехосная платформа с известковым разгрузкой в течение 50—60 минут

затрачивала в среднем 1,64 рубля.

Сейчас же

затрачивается 0,74 рубля.

В разгар весеннего сезона в редакции пришло тревожное письмо из колхоза «Путь Ленина». Помощники бригадира производственной бригады тов. Ташинова жаловались на плохую работу тракторов и приспособлений из-за того, что Елькаевская МТС заставила их в колхоз очень плохо отремонтированными. Чтобы принять срочные меры по этому письму, редакция направила его председателю Кемеровского района колхозника тов. Королеву.

Май прошел без ответа никого. После тов. Королева два напоминания — молчит. Перестали напоминать, потому что весенний сезон кончился. Но неожиданно 6 сентября тов. Королев отвечает редакции, что факты, изложенные в письме тов. Ташинова, подтверждены, что исполнком района заслушал вопрос о подготавливании к сезу Елькаевской МТС и предупредил о персональной ответственности директора МТС, главного инженера и главного агронома.

Тов. Королев, ведь с такой «оперативностью» нам с вами можно и в «Крокодил» угодить.

— Знаете, надеюсь мне эти письма. Тут уборка, дохнуть некогда, а я вам жалобами нас заваливает...

Примерно такой разговор состоялся между сотрудником отдела писем редакции и тов. Королевым. Рассматривая письма трудающихся для проверки и принятия мер в Кемеровском райисполкоме стало «прямого такси» рискованно. Легко они там, как правило, по москве. Но некоторым после нескольких напоминаний приходит ответ-пустилица: такой-то дядя узаказал такому-то проверить и принять меры. Дескать, все, что могли, мы сделали, указание дало, приставайте к нам больше...

У истоков волокиты

Вообще говоря, т. Королева трудно упрекнуть в том, что он не занимается письмами и жалобами трудающих. На уголке почти каждого письма я учуял наложен виза: «Тов... разберитесь и примите меры». Но дальнейшая судьба письма т. Королева не ин-

на это затрачивается 4—5 минут, причем выгрузку ведет машинист, управляющий стругом. Рабочим остается открыть борт вагонов, зачистить люфтами остатки груза, а затем заезжать вагоны.

При применении стругов позволило повысить производительность труда на разгрузке более чем в 29 раз и снизить стоимость переработки груза в 58 крат в 18.

Широкое применение механизмов позволило не только высвободить и перевести на другие работы в течение десяти лет 907 грузчиков, но резко изменить характер работы оставшихся. Машинист заменил физически тяжелый ручной труд на квалифицированный труд машинистов-механиков, которыми в большинстве случаев стали бывшие грузчики.

Министерство черной металлургии СССР признало, что среди всех предприятий Кузнецкий комбинат наиболее значительных успехов в механизации погрузочно-разгрузочных работ, и рекомендовало изучить нам опыт, настойчиво внедрять его на всех заводах черной металлургии.

Согласно приказу министра, недавно на комбинате была проведена межзаводская школа по изучению опыта передового опыта механизации погрузочно-разгрузочных операций. В ее работе принимали участие представители 28 предприятий металлургической промышленности Урала, Сибири, двух институтов по проектированию металлургических заводов, автотранспорта, троллейбусов. Утром, например, по восстановленным трамвайным маршрутам курсировало свыше 1.100 единиц.

На всех фабриках и заводах возобновилось производство. На таких крупнейших в столице предприятиях, как электролитоминиатюрный завод «Электроиз», машиностроительный завод «Лан», вагоностроительный завод Ганц, тракторный, автомобильный и другие заводы, на работу вышли все рабочие.

Рабочие Челябинского металлургического завода оправдывают недостаток угля и электротермии, в связи с этим рабочие советы некоторых фабрик и заводов

запросили правительства для выпуска листовок, направленных против правительства.

На днях они организовали нелегальное собрание, на которое были приглашены не только члены рабочих советов, но и те имеющие к ним никакого отношения контролеров и инспекторов. На сей раз они подстекают к свержению правительства.

Раи и Бали поддерживали тесные связи с радиостанцией «Свободная Европа», с западными корреспондентами, которых они преднамеренно информировали таким образом, чтобы скомпрометировать венгерский рабочий класс, Венгерское Революционное Рабоче-Крестьянское Правительство.

В заключение хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы и изобретатели цеха т. Любимов, Навасардян, Острогорский, Монсеенко, Волко, Комаренко и другие.

Передавая свой опыт, жезнодорожники, в свою очередь, почерпнули много ценного у гостей. Они, в частности, смогут внедрить у себя ряд механизмов и приспособлений, применявшихся на Челябинских заводах.

В заключении хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы и изобретатели цеха т. Любимов, Навасардян, Острогорский, Монсеенко, Волко, Комаренко и другие.

Передавая свой опыт, жезнодорожники, в свою очередь, почерпнули много ценного у гостей. Они, в частности, смогут внедрить у себя ряд механизмов и приспособлений, применявшихся на Челябинских заводах.

В заключении хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы и изобретатели цеха т. Любимов, Навасардян, Острогорский, Монсеенко, Волко, Комаренко и другие.

Передавая свой опыт, жезнодорожники, в свою очередь, почерпнули много ценного у гостей. Они, в частности, смогут внедрить у себя ряд механизмов и приспособлений, применявшихся на Челябинских заводах.

В заключении хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы и изобретатели цеха т. Любимов, Навасардян, Острогорский, Монсеенко, Волко, Комаренко и другие.

Передавая свой опыт, жезнодорожники, в свою очередь, почерпнули много ценного у гостей. Они, в частности, смогут внедрить у себя ряд механизмов и приспособлений, применявшихся на Челябинских заводах.

В заключении хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы и изобретатели цеха т. Любимов, Навасардян, Острогорский, Монсеенко, Волко, Комаренко и другие.

Передавая свой опыт, жезнодорожники, в свою очередь, почерпнули много ценного у гостей. Они, в частности, смогут внедрить у себя ряд механизмов и приспособлений, применявшихся на Челябинских заводах.

В заключении хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы и изобретатели цеха т. Любимов, Навасардян, Острогорский, Монсеенко, Волко, Комаренко и другие.

Передавая свой опыт, жезнодорожники, в свою очередь, почерпнули много ценного у гостей. Они, в частности, смогут внедрить у себя ряд механизмов и приспособлений, применявшихся на Челябинских заводах.

В заключении хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы и изобретатели цеха т. Любимов, Навасардян, Острогорский, Монсеенко, Волко, Комаренко и другие.

Передавая свой опыт, жезнодорожники, в свою очередь, почерпнули много ценного у гостей. Они, в частности, смогут внедрить у себя ряд механизмов и приспособлений, применявшихся на Челябинских заводах.

В заключении хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы и изобретатели цеха т. Любимов, Навасардян, Острогорский, Монсеенко, Волко, Комаренко и другие.

Передавая свой опыт, жезнодорожники, в свою очередь, почерпнули много ценного у гостей. Они, в частности, смогут внедрить у себя ряд механизмов и приспособлений, применявшихся на Челябинских заводах.

В заключении хочется сказать и о недостатках, имеющихся в деятельности железнодорожного цеха комбината. До сих пор здесь не механизированы операции по погрузке и разгрузке крытых вагонов, много еще ручного труда затрачивается на разгрузку и погрузку генераторов. Не изъяты неутилизированные элементы из-за отсутствия платформ для погрузочно-разгрузочных работ, которые приводят к неиспользованию мощности механизированных машин т. Мордвинова и Дубова, машиниста струга т. Долгова, генератора т. Гайнулина на закрывании люков гондол с помощью люкодержников. Школы помогли лучше освоить машины и механизмы и на основе этого устроили разгрузку платформ с сыпучими грузами.

Большой вклад в механизацию погрузочно-разгрузочных работ, улучшение конструкции существующих механизмов и создание новых внесли rationalизаторы

Новости науки и техники

Предприятия страны оснащают новой техникой, способствующей механизации производства, росту производительности труда. Конструктор Челябинского тракторного завода Д. Ф. Комаров создал новый динамограф для измерения тяговых усилий машин. В отличие от приборов старого типа он автоматически записывает свои показания на ленте, весит в несколько раз меньше, позволяет измерять тяговые усилия в пределах от нуля до 20 тонн. Новый динамограф может найти широкое применение на машиностроительных предприятиях.

★ ★ ★

Работники Центральной геофизической экспедиции геологоразведочного управления «Дальстрия» сконструировали компактный прибор для поисков и прослеживания рудных жил. Он весит вместе с запасом питания и проводами около 40 килограммов. Новый прибор, названный «ИЖ» (искатель жил) состоит из небольшого приемника, собранного по



Калининский комбинат искусственного волокна освоил выпуск волокна «нилон». Оно получается из полимера, который синтезируется из известняка, угли, азота и водорода воздуха.

Новое искусственное волокно хорошо сохраняет тепло, изделия из него имеют красивый вид и не мнутся. Волокно очень стойко к действию солнца, влаги и других атмосферных влияний.

НА СНИМКЕ: работница Антонина БЕЛОРОВА

применяет рыхленое волокно «нилон» с машиной.

Фотохроника ТАСС.

При выполнении шлифовальных операций на современных станках обычно вода-ная эмульсия подается на инструмент и обрабатываемую поверхность. С увеличением скорости шлифовки условия охлаждения резко ухудшаются. Работники инструментального цеха Тульского комбинатного завода внедрили новое техническое новшество, основанное на способности крупнозернистых абразивов пропускать жидкости через свою поры. На одном из шлифовальных станков цеха осуществлена следующая схема подачи охлаждающей жидкости. В щинделе и его шейке, на которой крепится абразивный инструмент, просверливается отверстие. По нему под давлением от 0,5 до 1 атмосферы нагнетается водная эмульсия. Дойдя до абразивного круга, эмульсия устремляется через его поры и мельчайшими брызгами выбрасывается на обрабатываемую деталь. В результате достигается равномерное и постоянное охлаждение поверхностей, подвергаемых шлифовке. Улучшились условия труда, сменная выработка рабочих возросла более чем в два раза, сократился расход абразивных изделий.

★ ★ ★

В лаборатории электро-пневмо-гидравлической аппаратуры и привода Всесоюзного научно-исследовательского института электросварочного оборудования (Ленинград) проведены исследования сварки металлов трением. Этот

метод разработал новатор — рабочий Эльбрунского рудника в Ставропольском крае А. Чудников. О своем новшестве он подробно написал работникам института и прислал специальную схему, состоящую из трех цепей, «искатель рудных жил» ускоряет процесс проведения геофизических работ в два с лишним раза.

Фотохроника ТАСС.

При выполнении шлифовальных операций на современных станках обычно вода-ная эмульсия подается на инструмент и обрабатываемую поверхность. С увеличением скорости шлифовки условия охлаждения резко ухудшаются. Работники инструментального цеха Тульского комбинатного завода внедрили новое техническое новшество, основанное на способности крупнозернистых абразивов пропускать жидкости через свою поры. На одном из шлифовальных станков цеха осуществлена следующая схема подачи охлаждающей жидкости. В щинделе и его шейке, на которой крепится абразивный инструмент, просверливается отверстие. По нему под давлением от 0,5 до 1 атмосферы нагнетается водная эмульсия. Дойдя до абразивного круга, эмульсия устремляется через его поры и мельчайшими брызгами выбрасывается на обрабатываемую деталь. В результате достигается равномерное и постоянное охлаждение поверхностей, подвергаемых шлифовке. Улучшились условия труда, сменная выработка рабочих возросла более чем в два раза, сократился расход абразивных изделий.

Фотохроника ТАСС.

Москва. Получение на рентгенограмме изображения с kostными тканями вместо мягких тканей представляет большой научный и практический интерес. Этот вопрос был успешно разрешен старшим научным сотрудником Государственного института рентгенологии и радиологии им. В. М. Молотова доктором медицинских наук В. Г. Гинзбургом. В течение долгого времени он применял для этой цели разработанный им метод, основанный на применении лучей повышенной жесткости и специальной фотографической обработки снимка.

НА СНИМКЕ: В. Г. ГИНЗБУРГ (справа) и врач-рентгенолог М. К. КЛИМОВА рассматривают рентгеновские снимки мягких тканей. Фотохроника ТАСС.

Областной семинар заведующих учебной частью школ

Два дня в Кемерове и Стальнинске проходил областной семинар заведующих учебной частью семилетних и средних школ, проведенный областным отделом народного образования и институтом усовершенствования учителей.

Около восьмидесяти человек съехались из городов Кузбасса в Кемерово, чтобы познакомиться с работой школ областного центра. Для семинарии занятий была избрана актуальная тема: «Контроль и руководство учебно-воспитательной работой в школах». Семинар проходил в школах №№ 1, 16, 19, 37, 41, 50. В течение двух дней гости побывали на уроках учителей, на классических часах и политинформациях, на спортивных сборах и занятиях различных кружков, познакомились с методической работой в школах. В своих выступлениях на заключительном заседании участники семинара отметили возрастное педагогического

коллектива, активно работают ученические организации, получателем опыта по вопросам печати.

В школах №№ 37, 41 и 50 также правильно решаются вопросы обучения, контроля в системе задач, выполненных современностью. Но в работе школ Кемерова есть и серьезные недостатки, мало контролируются классные журналы и ученические газеты, плохо работают школьные библиотеки, слабо решается вопрос о связи теории с практикой на методических комиссиях учителей, передовой педагогический опыт почти не пропагандируется.

Выступавшие говорили о необходимости чаще устраивать подобные семинары, но ставить не такие широкие вопросы, чтобы можно было более детально ознакомиться с работой школ, используя все лучшее на местах.

Ю. ВАСИЛЬЕВ.

Ю. ВАСИЛЬЕВ.

БОЛДРАМТЕАТР — Любовь Ани БЕРЕЗКО.

ТЕАТР МУЗКОМЕДИИ — БЕЛАЯ АКАДИЯ.

КИНОТЕАТР «МОСКВА». Большой зал — журнал Советский спорт № 11. Каплан старой чешапки (для детей: 9, 2; для взрослых: 10-40, 12-20, 3-40, 5-20, 7, 8-40, 10-10). Малый зал — журнал Досуговы изучают ПАЗ. Катера, бушующем море (для детей: 9, 2-30; для взрослых: 10-50, 12-40, 4-20, 6-10, 8-10, 10-10). Третий зал: журнал Новости дня № 45. Сердце бьется вновь (9, 10-50, 12-40, 2-30, 6-10, 8-10, 10-10).

КИНОТЕАТР «МЕТАЛЛУРГ» — Кизляр. Мир (для детей: 10, 2); Хозяйка гостиницы (12, 4, 6, 8, 10). КЛУБ «УДАРНИК» — Костер бессмертия (4, 6, 8, 10). КЛУБ «СТРОИТЕЛЬ» — в квартале 45 (4); Православие (6, 8, 10).

ГОСЦИРК — веселое большое представление клоунов «СЕМЕРО ВЕСЕЛЫХ». Для участия популярного комика засл. арт. УзССР АКРАМ ЮСУПОВА

Начало в 8 час. вечера. Касса — с 12 ч. дня. 16 декабря, в воскресенье, — два дневных представления в 12 и 3 часа. Касса — с 10 часов утра.

КЕМЕРОВСКАЯ БАЗА ОБЛКНИГОТОРГА продает ученическую рогожку в неограниченном количестве по беланжному расчету.

ГОРНОПРОМЫШЛЕННЫЕ ШКОЛЫ КЕМЕРОВСКОЙ ОБЛАСТИ ПРОВОДЯТ НАБОР УЧАЩИХСЯ ДЛЯ ОБУЧЕНИЯ ПО СПЕЦИЕССИИ: проходчики, забойщики.

В школы принимаются юноши в возрасте 17 лет и старше с образованием на ниже 4-х классах. Зачисленные на обучение обеспечиваются бесплатно: питанием, форменным обмундированием, спецодеждой и общежитием. С заявлением о приеме обращайтесь по телефону: г. Прокопьевск — горнопромышленные школы №№ 3, 13, 15, 41, 48, 68; г. Киселевск — ГПШ №№ 22, 60; г. Стальнин — ГПШ №№ 40, 50, 66; г. Осинники — ГПШ №№ 42, 79; г. Анжеро-Судженск — ГПШ № 26; г. Междуреченск — ГПШ № 4.

В ближайшие дни на экранах кинотеатров, дворцов культуры и клубов Кузбасса смотрите новый художественный фильм

«Это начиналось так»

Производство киностудии имени М. Горького 1956 года.

АДРЕС РЕДАКЦИИ И ИЗДАТЕЛЬСТВА: г. Кемерово, ул. Сталина, № 66, ТЕЛЕФОНЫ: редактора 2-24, заместителя редактора 8-05, секретаря 2-53, секретаря 4-85, отделов редакции: партийной жизни 3-63, пропаганды 4-57, обзоров местной печати 15-36, уголовного 1-21, промышленности в транспорте 2-37, сельскохозяйственного 4-57, культурно-бытового 15-36, информации 14-21, отдела инсекций 11-52, отдела обозрений 8-83.

ОП18.351.

Кузнецкие доменщики на Кузнецком комбинате

На Кузнецком комбинате несколько дней гостила группа доменщиков Криворожского металлургического завода. В беседе с нашим корреспондентом А. И. Былкин помощник начальника доменного цеха по оборудованию Криворожского завода рассказал:

— Наши участники межзаводской школы передового опыта доменщики, проводившей несколько месяцев назад Министерством черной металлургии СССР, рассказали нам, что кузнецкие доменщики добились лучших результатов по автоматизации вагоновесов и воздушногревателей. Мы решили поехать к ним посмотреть все на месте и перенять их опыт. Никто из нас не знает, что побывал на Кузнецком комбинате. На некоторых южных металлургических заводах и в Новом Тагильском в автоматизации доменных печей самое активное участие принимают ученики московских, украинских и уральских научно-исследовательских институтов. Однако ингредиент этого опыта пока до конца не доведен.

В Кузнецке сделано все по собственной схеме и своими силами. Здесь на автоматике уже работают два вагоновеса и воздушногреватель на двух доменах, причем работают удовлетворительно. На них вагоновесная схема автоматизации вагоновесов самая простая, а потому и наиболее приемлемая из всех, которые известны в стране и над которыми сейчас работают на других заводах. Автоматизация воздушногревателей на Кузнецком комбинате осуществлена в Советском Союзе впервые и поэтому не имеет конкурентов. Мы, например, у себя будем применять кузнецкие схемы и автоматики вагоновесов и воздушногревателей. Для этого мы застали здесь технической документацией.

При этом, как осуществлять это новшество, потому что наш завод не располагает такой мощной моногорной базой, какую имеют кузнецкие. У них, к тому же, большой практический опыт, и поэтому не только изготавливать, но и сами проектировать многое.

Сейчас в лаборатории института работает экспериментальная установка. Она имеет электрический двигатель, гидравлический цилиндр, два патрона — вращающиеся стержни и приводят в действие стержни с отверстием. По нему под давлением от 0,5 до 1 атмосферы нагнетается водная эмульсия. Дойдя до абразивного круга, эмульсия устремляется через его поры и мельчайшими брызгами выбрасывается на обрабатываемую деталь. В результате достигается равномерное и постоянное охлаждение поверхностей, подвергаемых шлифовке. Улучшились условия труда, сменная выработка рабочих возросла более чем в два раза, сократился расход абразивных изделий.

Фотохроника ТАСС.

При выполнении шлифовальных операций на современных станках обычно вода-ная эмульсия подается на инструмент и обрабатываемую поверхность. С увеличением скорости шлифовки условия охлаждения резко ухудшаются. Работники инструментального цеха Тульского комбинатного завода внедрили новое техническое новшество, основанное на способности крупнозернистых абразивов пропускать жидкости через свою поры. На одном из шлифовальных станков цеха осуществлена следующая схема подачи охлаждающей жидкости. В щинделе и его шейке, на которой крепится абразивный инструмент, просверливается отверстие. По нему под давлением от 0,5 до 1 атмосферы нагнетается водная эмульсия. Дойдя до абразивного круга, эмульсия устремляется через его поры и мельчайшими брызгами выбрасывается на обрабатываемую деталь. В результате достигается равномерное и постоянное охлаждение поверхностей, подвергаемых шлифовке. Улучшились условия труда, сменная выработка рабочих возросла более чем в два раза, сократился расход абразивных изделий.

Фотохроника ТАСС.

При выполнении шлифовальных операций на современных станках обычно вода-ная эмульсия подается на инструмент и обрабатываемую поверхность. С увеличением скорости шлифовки условия охлаждения резко ухудшаются. Работники инструментального цеха Тульского комбинатного завода внедрили новое техническое новшество, основанное на способности крупнозернистых абразивов пропускать жидкости через свою поры. На одном из шлифовальных станков цеха осуществлена следующая схема подачи охлаждающей жидкости. В щинделе и его шейке, на которой крепится абразивный инструмент, просверливается отверстие. По нему под давлением от 0,5 до 1 атмосферы нагнетается водная эмульсия. Дойдя до абразивного круга, эмульсия устремляется через его поры и мельчайшими брызгами выбрасывается на обрабатываемую деталь. В результате достигается равномерное и постоянное охлаждение поверхностей, подвергаемых шлифовке. Улучшились условия труда, сменная выработка рабочих возросла более чем в два раза, сократился расход абразивных изделий.

Фотохроника ТАСС.

При выполнении шлифовальных операций на современных станках обычно вода-ная эмульсия подается на инструмент и обрабатываемую поверхность. С увеличением скорости шлифовки условия охлаждения резко ухудшаются. Работники инструментального цеха Тульского комбинатного завода внедрили новое техническое новшество, основанное на способности крупнозернистых абразивов пропускать жидкости через свою поры. На одном из шлифовальных станков цеха осуществлена следующая схема подачи охлаждающей жидкости. В щинделе и его шейке, на которой крепится абразивный инструмент, просверливается отверстие. По нему под давлением от 0,5 до 1 атмосферы нагнетается водная эмульсия. Дойдя до абразивного круга, эмульсия устремляется через его поры и мельчайшими брызгами выбрасывается на обрабатываемую деталь. В результате достигается равномерное и постоянное охлаждение поверхностей, подвергаемых шлифовке. Улучшились условия труда, сменная выработка рабочих возросла более чем в два раза, сократился расход абразивных изделий.

Фотохроника ТАСС.

При выполнении шлифовальных операций на современных станках обычно вода-ная эмульсия подается на инструмент и обрабатываемую поверхность. С увеличением скорости шлифовки условия охлаждения резко ухудшаются. Работники инструментального цеха Тульского комбинатного завода внедрили новое техническое новшество, основанное на способности крупнозернистых абразивов пропускать жидкости через свою поры. На одном из шлифовальных станков цеха осуществлена следующая схема подачи охлаждающей жидкости. В щинделе и его шейке, на которой крепится абразивный инструмент, просверливается отверстие. По нему под давлением от 0,5 до 1 атмосферы нагнетается водная эмульсия. Дойдя до абразивного круга, эмульсия устремляется через его поры и мельчайшими брызгами выбрасывается на обрабатываемую деталь. В результате достигается равномерное и постоянное охлаждение поверхностей, подвергаемых шлифовке. Улучшились условия труда, сменная выработка рабочих возросла более чем в два раза, сократился расход абразивных изделий.

Фотохроника ТАСС.

При выполнении шлифовальных операций на современных станках обычно вода-ная эмульсия подается на инструмент и обрабатываемую поверхность. С увеличением скорости шлифовки условия охлаждения резко ухудшаются. Работники инструментального цеха Тульского комбинатного завода внедрили новое техническое новшество, основанное на способности крупнозернистых абразивов пропускать жидкости через свою поры. На одном из шлифовальных станков цеха осуществлена следующая схема подачи охлаждающей жидкости. В щинделе и его шейке, на которой крепится абразивный инструмент, просверливается отверстие. По нему под давлением от 0,5 до 1 атмосферы нагнетается водная эмульсия. Дойдя до абразивного круга, эмульсия устремляется через его поры и мельчайшими брызгами выбрасывается на обрабатываемую деталь. В результате достигается равномерное и постоянное охлаждение поверхностей, подвергаемых шлифовке. Улучшились условия труда, сменная выработка