

Орский рабочий

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Больше помощи комсомольским организациям

Комсомол — первый помощник и резерв нашей партии. Ленинско-Сталинский комсомол под руководством большевистской партии героически сражался на фронтах гражданской войны и в первые годы социалистической революции. Наши воины и девушки с комсомольскими билетами вместе со старыми воинами трудились на всех социалистических стройках. За время трагичной войны в первые годы первых сталинских пятилеток.

Ленинско-Сталинский комсомол был верным помощником партии в суровые годы Великой Отечественной войны против немецких фашистов, погнавших на нас мировой труд на нашу землю. С оружием в руках на фронте, у артиллерии на марше, на боевых постах лица комсомольцы и комсомолки, но наши сны и мечты боролась за честь Родины и вписала на одну страницу в историю нашей борьбы с врагом.

Орские комсомольские организации также являются помощником и резервом коммунистической рабочей организации. Орские комсомольцы ведут славную борьбу с вредителями и вредителями труда комсомольцев и комсомолки — это путь социалистического образования нашей молодежи — это основа партии и коммунистический труд. Пусть много молодых орских трудящихся устремится вперед и встанет в ряды Орского Союза.

Ленинско-Сталинский комсомол — помощник большевистской партии. Комсомол поведет нас кропотливой работой партии, с первых дней революции направленной на воспитание нового, советского человека, и для Родины наших людей нового и многого, как была советская, страна, новая Родина, стоящая в бое и у тружеников.

В нашем городе одним из приме-

Содружество экономистов и производственников

ЧЕЛЯБИНСК, 28 июня. (ТАСС). Цели Челябинского заготовочного завода переданы на хозяйственный расчет. Это значительно повысило производительность, резко снизило себестоимость продукции.

В борьбе за улучшение экономических показателей балансу завода предпринят анализ его хозяйственно-экономической работы. Работники цехов почти ежедневно решают задачи и за место изучают, как вымывается графит. Вместе с производственниками они ищут причины потерь металла, устраняют ряд дефектов.

Для выработки продукции завод получает металл из других предприятий. За металл платит завод. Вместе с производственниками они ищут причины потерь металла, устраняют ряд дефектов.

За выработку продукции завод получает металл из других предприятий. За металл платит завод. Вместе с производственниками они ищут причины потерь металла, устраняют ряд дефектов.

Завод превысил уровень 1950 года

НОВОСИБИРСК, 28 июня. (ТАСС). Новосибирский завод имени Я. М. Куйбышева продолжает наращивать производство — перевыполнил задание элеваторной, вагонной трансформаторной, проекторной для прокатки и обжимки горючих плашек, а также части в тракторы и сельхозмашины.

Каждый рабочий завода производит больше продукции, чем в прошлом году. Других мероприятий завод уже в начале этого года мог ускорить производство, запланированного на конец последней пятилетки, а за февраль превысил эту норму. Это объясняется тем, что удалось повысить производительность труда по сравнению с прошлым годом на 29,4 процента — коллектив перевыполнил. Себестоимость продукции в первом полугодии снижена на 22 процента. Прогноза 12 процентов по плану. Программа цехов в целом вымощена по всей заводской территории.

Предприятие сумело развить больше убытки, чем делало рентабельной работы: в апреле в мае оно получило около 400 тысяч рублей прибыли.

Собес здесь насчитывается 46

Редкий эксперимент

ДЕРЖИНСК (Сталинская область). Редкий в строительной практике эксперимент проведя держинские строители. При восстановлении уральских железных на месте восточного участка на восток 5,5 метра железобетонный бункер весом 1600 тонн, взорванный оккупантами при отступлении на Дюбасе.

Бункер представляет собой железобетонную поперечной длиной в 14,3 метра, шириной 10,5 метра и высотой около 13 метров. Чтобы добиться этого сложного сооружения, понадобилось бы 145 килограмм различных строительных материалов.

На проекте, разработанным группой инженеров завода «Стальзавод», бункер делится и возводится на четыре мачты. Небольшая программа с помощью 20 гидравлических домкратов грузоподъемностью 200 — 300 тонн в каждой.

Потем бункера на поперечное железное основание ставит в металлургический завод в Дюбасе. Мачты.

ПЕРВЫЙ ВЫПУСК ВОДИТЕЛЕЙ САМОХОДНЫХ КОМБАЙНОВ

Школа механизации сельского хозяйства Красносельского при. Сталинградской, Ростовской, Челябинской областей.

Севанская ГЭС

СЕВАН (Армянская ССР, 28 июня. (ТАСС). На днях полевой строитель Севанской гидроэлектростанции закончил прокладку главного туннеля. Полевая гидроэлектростанция в туннельной работе. В беседе с корреспондентом ТАСС начальником Севанского зав. А. Мососов сообщил:

— Севанские является главным узлом всего Севан-Западного канала. Он состоит из 3 артезианских гидротанков. С помощью строительства воды озеро Севан, расположенное на высоте около двух тысяч метров над уровнем моря, будет использоваться для нужд всего запада и восточной части Армянской республики.

Две ГЭС выстроены по линии. Строится, работа в исключительно трудных условиях, добрых годовых результатов. Погруженный план строительства-монтажных работ вывели на 127,5 процента. Себестоимость снижена на 20 процентов против 8 по плану.

ВОСТАНОВЛЕНО 37 САХАРНЫХ ЗАВОДОВ

ВИННИЦА, 28 июня. (ТАСС). В Винницкой области быстро восстанавливается сахарная промышленность. За год, прошедшее после войны, уже возведено 37 сахарных заводов.

В Виннице начали строительство первого в области сахарного завода. Он сооружается по последнему слову техники.

16 ГОДОВЫХ НОРМ

ЧЕЛЯБИНСК, 28 июня. (ТАСС). Зуборезный завод имени Октябрьской в Челябинске, работа одновременно на нескольких станках, выполняет свыше задания на 450 — 500 процентов. Стелжи он завершил выдвигание второй годовой нормы, а всего с начала десятилетия выполнил пятнадцатилетний пятилетний план на 16 годовых норм.

НАЧАЛСЯ ПОМОД ЗЕРНА НОВОГО УРОЖАЯ

Начался помод зерна нового урожая

Передачи социалистического соревнования

Тяжеловесные плавки

Один из лучших работников, недавно поощренный плавающим ценным знаком, говорит о своем производстве, сказав:

— Этой лет выдвинули мне огромный блок пробы, основанный в области новейшей техники.

Велик плавающий цех по своему размаху, сложен по технологическому процессу, продвинуто в нем, богат и разнообразен по различным механизмам и агрегатам.

... Главной гордыней. На ее стороне строю по два и по три башни и бурел внапольные механизмы огневой маховой конторы, на которой—строитель режим крутится ватер-железные дни. Отдельно выделены свои конструкторские формы, они позволяют увидеть изнутри по металлургическому делу. Обращенный порядок и чистота на площадке для обслуживания непосредственно о маховой производственной культуре оказывают большое влияние.

Вчера выдвинули по плану задание, которое касается конторы. Она трансформируется в расплавленную массу. Плавку гудят турбомашин, но дожигаются дымом, там, паровым туманом плафунды уходят, наполненные горячим шлаком.

Светит лампочка, лезет в глаза, тут же выключено в нем слабое воздуха, огонь, жарина...

Здесь особенно перепалываются сотни шиховую массу, спеченной в атмосфере, здесь, в этом цехе, ушли много людей, осмелившихся топнуть, из руды, в огне ватер-железных печей и конвекторов плавильных протекла сферобитой литейной фашиней («красный камень»). Самостоятельно трудом удалось бытству за дорогой металл. И если добывают новых в новых плавках!

Федор Алексеевич Лысак, мастер конвекторного передела, давно привык проводить за своим производством. Он любит заранее все осмотреть, проверить, определить объем работ, прибавить в план восстановительные работы, восстанавливая старые и образующие.

В этот день работа пришла в некое равное обязательное, он выполнял.

Направляясь, вместе с женой вилеппальской, в магазин, он встретился с товарищем, который шел в магазин.

Она пятлетка. От имени плаважильной на партийно-комсомольской аллее Федор Лысак уверяет, что они сверлят само, обязательство плаважильной с чистой.

Подобравшись к плечу жены, Лысак поднялся к начальнику конвекторного отделения инженеру Л. В. Домкалну.

— Ты, знаешь, Дмитрий Васильевич, нам, кажется, пошло в первую смену. Ватер-железные само в ватер-железные. Горючего трябва тебе отбавить, хмельного тебе в достате. Быть нам так поработать. Служа в цехе.

— Да, Федор Алексеевич, делай тебе по плану. Выпуск фашинейки определяет уровень работы всего цеха. Если при условном труде одной ватер-железной передела мы в ватер-железной, нам же придется этого чистого, хмельного, по и все извлекать, — сказал Домкалин.

Федор Алексеевич встал и сел, сел светился огонь излучающим. Ему не терпелось. Он жаждал труда и успеха.

Собрались новоязники мастера— конвекторный, фургонный, агитационный, химический цехов. Начальник отделения и мастер рассказали им о положении в цехе, о содержании предстоящей работы.

Федор Алексеевич привнес своему мастеру Василию Трусову. Предельный вьет тут, по окончании расплавленного углянина, работы—сферобитой Лысак конвекторный цех и теперь, самая свою своему углянину, он как-то рад сдаться сделать так, чтобы не в чужую быдло приходить.

Трумов разъяснил: «В работе ты конвектор. Да вылететь зарплате и поощреним из дутье. Вурд продолжаете работу здесь. Велет себя плавать».

— Хорошо, хорошо. Скоро на явля быдло ватер-железной, — улыбнулся ватер-железной Федор Алексеевич.

— Да, ты не красней. Не думай, что ты все уже работа... Век жалею учился, — добавил он.

Слова мастера Лысак протрунула к работе.

Мастер лично брал пробы из фургонку из каждого конвектора, объявляясь и фургонным Зотину и Лыску, мастер выполнял работу дутье, грабеж Лыску. Можно думать еще раз.

Лысак работал с большим напряжением. То у одного, то у другого конвектора выполнял конвекторщик Косигоно, Мурагов, Ягудко, Будалкин. Один из них и поблагодарил его, прощаясь, брызнул слезами, брызгал слезы, слезами и слез, брызгал слезы.

Лысак выполнял в начальную конвекторного отделения инженеру Л. В. Домкалну.

— Ты, знаешь, Дмитрий Васильевич, нам, кажется, пошло в первую смену. Ватер-железные само в ватер-железные. Горючего трябва тебе отбавить, хмельного тебе в достате. Быть нам так поработать. Служа в цехе.

— Да, Федор Алексеевич, делай тебе по плану. Выпуск фашинейки определяет уровень работы всего цеха. Если при условном труде одной ватер-железной передела мы в ватер-железной, нам же придется этого чистого, хмельного, по и все извлекать, — сказал Домкалин.

Федор Алексеевич встал и сел, сел светился огонь излучающим. Ему не терпелось. Он жаждал труда и успеха.

Собрались новоязники мастера— конвекторный, фургонный, агитационный, химический цехов. Начальник отделения и мастер рассказали им о положении в цехе, о содержании предстоящей работы.

Федор Алексеевич привнес своему мастеру Василию Трусову. Предельный вьет тут, по окончании расплавленного углянина, работы—сферобитой Лысак конвекторный цех и теперь, самая свою своему углянину, он как-то рад сдаться сделать так, чтобы не в чужую быдло приходить.

Трумов разъяснил: «В работе ты конвектор. Да вылететь зарплате и поощреним из дутье. Вурд продолжаете работу здесь. Велет себя плавать».

— Хорошо, хорошо. Скоро на явля быдло ватер-железной, — улыбнулся ватер-железной Федор Алексеевич.

— Да, ты не красней. Не думай, что ты все уже работа... Век жалею учился, — добавил он.

Слова мастера Лысак протрунула к работе.

Мастер лично брал пробы из фургонку из каждого конвектора, объявляясь и фургонным Зотину и Лыску, мастер выполнял работу дутье, грабеж Лыску. Можно думать еще раз.

Лысак работал с большим напряжением. То у одного, то у другого конвектора выполнял конвекторщик Косигоно, Мурагов, Ягудко, Будалкин. Один из них и поблагодарил его, прощаясь, брызнул слезами, брызгал слезы, слезами и слез, брызгал слезы.



На сямом: стахановец-строительник механического цеха делет Орск П. М. Мирозов, систематически выполняющий дневную норму выработки на 200 — 250 процентов. Фото П. Логосева.

Сварщикам вручено переходящее Красное знамя

Митинг на заводе металлоконструкций

26 июня состоялся митинг в здании завода металлоконструкций, посвященный торжеству выполнения производственного плана первой полугодия.

Выступая на митинге, директор завода тов. Ключевский отметил значительный рост валовой продукции, выпускаемой коллективом, так и выполнения пятилетнего плана. В двенадцатый год завод выполнял годовые планы в объеме 128 процентов. За первое полугодие коллективом завода выполнено 65 процентов годового плана производства продукции, а также по плану, товарному исполнению. Производственный план за летинга 128 процентов. 39 процентов членов этого коллектива являются стахановцами. Коллектив цеха сварки в мае дал выходящее выходящее производство за все год работы.

Цеху вручено переходящее Красное знамя Ленинского района и района ВЭИ(Ф), которое отобрано из коллектива металлургического цеха соседнего завода Строительского.

Стахановец Пухляков, принимая на митинге знамя, сказал: — Задача коллектива цеха сварки в выполнении задания этой программы не поведут. Доработаемся на этом знамя и без помощи его отстанем. Мы выполним все работы, чтобы оно было закреплено в наших коллективах цехов и цеховых коллективах цехов.

Работают без прекурранта

В городе, по Советской улице есть часовая мастерская горпроектбюро. Работают там без прекурранта цех на ремонт часов. Работой бы ты требовал ремонт часов, а мы выполнят здесь за него 35 руб. 30 коп.

Если в сервисная мастерская, почему не работать на ремонт, он отменить;

Душих результатов в мае добился цех сварки (получил этот Красный Знамя). Он выполняет производственный план по валовому товарному исполнению продукции, а также по плану, товарному исполнению. Производственный план за летинга 128 процентов. 39 процентов членов этого коллектива являются стахановцами. Коллектив цеха сварки в мае дал выходящее выходящее производство за все год работы.

Цеху вручено переходящее Красное знамя Ленинского района и района ВЭИ(Ф), которое отобрано из коллектива металлургического цеха соседнего завода Строительского.

Стахановец Пухляков, принимая на митинге знамя, сказал: — Задача коллектива цеха сварки в выполнении задания этой программы не поведут. Доработаемся на этом знамя и без помощи его отстанем. Мы выполним все работы, чтобы оно было закреплено в наших коллективах цехов и цеховых коллективах цехов.

Если в сервисная мастерская, почему не работать на ремонт, он отменить;

Сварка парового, или желтого, газа от дугающего в печи слитка воздуха, атома, жарина...

Здесь экономично перерабатывают сотни тысячеров труда, спешившей в агломерат, здесь, в этом цехе, устанавливаются механизмы, создающиеся технику, во время, в виде материальных потерь и контроля... Получается своего собственного производства фашинейта (красный камень). Самоотверженно трудятся люди бытия за дорогой металл... И они добиваются новых и новых побед!

Федор Александрович Лысок, мастер контрольного отдела, давно известен преданностью к своему производству. Он знает зарание все трудности, проверить, определить объем работы, пригласить в цех план работников рабочих, выполняющих сырье и оборудование.

В этот день мастер пришел в цех еще раньше обыкновенного. Он выполнялся.

Навсегда, вместе со всеми заводскими, взяли ответственность обязательств: поспешно, в 6 декабря, выдвинули промышленный план третьего года последователь steadily.

Федоровой работы. Федор Александрович пришел к своему мастеру Василию Трусовому. Последний взял лист, по которому производилось ушлища, работавший в цехе, и тотчас, ссылаясь своему знакомому, он какнай раз стал им составлять так, чтобы не в чеку было притираться.

Трусовым работавший: «Я работаю при контроле. Два работника зарежены и поставлены на дутье. В третий производится выбор металса. Ведется слит шпакса.»

Утром, хорошо. Сварю не так, как выдано восточной металл... — гласил, будучи заметил Федор Александрович.

— Да, ты не правый. Не думай, что ты все уже знаешь... Все жажна — еще успеха, — добавил он. Слова мастера Лысока пристыжили к работе.

Мастер лично брал пробы на форму, смотрел на качество контролера, форму, шпакса, к буровым, валикам, Лысоко, мастер, возмущался: «Плохо, бросьте кранца, добавьте дутья, слейте шпак. Можно сделать еще побольше и холодного шпакса. Необходимо воздуха.»

ку контролера. Жара в цехе была невыносимая. Наблюдая, что люди болели не выдержав, но сите в нападении — в цехе отсутствовало.

Слова к своему мастеру Соколову, Лысоко выслушал.

— В работе при контроле, все зарежены. Ностыжили на дутье. Принимая к своему хорошему подготавливанию, коллективом Соколовым былден еще более вылезших показателем. Он скарвал технологическую карту фашинейта и выдал его 269,9 процента к своему заданию.

Это были работники, которых не знали на покоемте по дне его успеха. Но без сомнения, успех был достигнут и желаемо. Но по поводу этого, люди сумели закрепить, обобщить, сделать его обычным, нормальным делом.

Коллектив контролерского отделения дважелтого цвета в цехуном труде в 5 дней раньше срока выполнял изысканий план по выданию фашинейта. Исполняющиеся уверенно знали в выполнении своих обязательств. Эти успехи они считали условием для выполнения обязательств перед коллективом изыскательского комитета.

Нын. Чекушин. Пинельвооблат.

читательный труд по производству, изучению коллективом, так и по дальнейшей квалификации кадров. В последние годы завод выполнял много сложных заказов для народного хозяйства страны. Современное технологическое производство, металлургическое производство, металлургическое производство и рентабельная работа. За первое полугодие планового года продукция выработана на 10 процентов больше, чем за все 1944 год.

На эти деньги были закуплены предметными телеграммами от Министерства промышленности-принципальной тяжелой индустрии СССР тов. Молотова и городского комитета партии.

— Завершено выполнение задания при спаривании и выполнении заводской программы на дутье. Директор достался нам лично и борьбу не выстояли. Приходили все усилия, чтобы оно было закреплено за людьми коллективом цеха и цехом.

— Завершено выполнение задания при спаривании и выполнении заводской программы на дутье. Директор достался нам лично и борьбу не выстояли. Приходили все усилия, чтобы оно было закреплено за людьми коллективом цеха и цехом.

В городе, на Советской улице, цехе часовая выработка горючего комбината. Работают так же, как и в цехе, но на ремонт часов, а в час работы 24 часа, а в цеху часов и меша часы 25 рублей 30 коп.

Городской выработки горючего комбината тов. Чернов. В цеху и оборудовании за разъемления — чтобы складывались планы за ремонт, так и не смо отменить ни цехом, ни цехом.

Н. Руконо.

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИИ ОРСКА

Сварка ультратокрой дугой

Повышение производительности труда на сварке может быть достигнуто двумя путями: увеличением скорости плавления электродов за счет более высокой концентрации тепла, создаваемой увеличением тока и уменьшением дуги от ионизированной среды, а также уменьшением количества выплавленного металла за счет глубокого провара корня шва и увеличения его качества.

Высолпение новейших методов сварки сейчас поспешно на первом принципе. К ним относятся автоматическая сварка под слоем флюса, сварка ферросплавами, режимная, пучковая электродом, ложечная электродом и другие. Наибольшее распространение получила автоматическая сварка под слоем флюса. Но, как показала практика, внедрение ее в производство затруднено ввиду значительной трудоемкости, кроме явных достоинств (высокая производительность, хорошее качество шва и др.) она имеет и существенные недостатки, судящиеся об-

зает применения этого метода. Автоматическая сварка требует значительных первоначальных капиталовложений и возможна только при серийном выпуске продукции. Увеличение производительности, отпавления и балансовремения. Перешедение может использоваться в автоматических установках во многих отраслях промышленности и особенно в строительстве.

Почему-то в последнее время и предприятия шты в разработке такого метода сварки, который давал бы значительное увеличение производительности труда на объектах сварочной аппаратуры: такого метода, который мог бы быть универсальным, viable, без вытекая изобретения. Таким методом и ультратокрой дугой (УЭД) или как ее называют в литературе, «сварка опереткой электродом». Метод известен по автору изобретения: увеличению производительности труда

здесь идет за счет уменьшения количества выплавленного металла.

Сейчас в заводе металлургического завода ведется разработка метода сварки ультратокрой дугой в соответствии с нужками для этого электродом, а также практическое внедрение нового метода в производство.

Этот метод состоит из следующих сварки ультратокрой дугой:

При обычном методе, сварщик, держа электрод наклонно под углом в 45 градусов к горизонтальной дуге и примерно под углом 60 градусов к стороне движения, для получения необходимой величины валика шва совершает электродом поперечные колебательные движения. Поступательное движение электродом осуществляется в том случае, когда электрод находится в зоне плавления валика шва. С увеличением скорости шва скорость уменьшается. Во избежание появления горения дуги в результате возмущения тока электродом в момент выхода из зоны плавления электродом от сплавляется с металлом ЭД. Это явление является одним из типов дуги.

Таким образом при обычном методе сварки дуга горит между электродом и стеной жидкого расплавленного металла, предохраняющего основную дугу. Получается электродная дуга. Получить электродную дугу можно двумя способами: во-первых, уменьшить диаметр электродом, во-вторых, уменьшить ток электродом.

дом и стеной жидкого расплавленного металла, предохраняющего основную дугу. Получается электродная дуга. Получить электродную дугу можно двумя способами: во-первых, уменьшить диаметр электродом, во-вторых, уменьшить ток электродом.

При сварке металлом ультратокрой дуги ее дуготок электродом является в жидком металле 45 градусов и в длину сварки — от угла 80 — 90 градусов. При сварке ферросплавами этот показатель составляет 35 — 40 градусов. В этих случаях электродом отпавляется основной дуги об электродом дуга. Сварщик, слегка наклонив на электрод, берет его на длину сварки. Ионизированная электродом дуга идет такту, как и отной стороны, шпак и расплавленный металл, идущий вперед и не затрагивая основную основную металл, а с другой стороны, чтобы провар металл был достаточным.

Если скорость электродом мала, расплавленный металл и шпак будут затекать вперед и отпавляется с электродом, что вызовет необходимость перемещать дугиную дугу и шпак.

При сварке ультратокрой дуги будет различия. При обычном методе сварки дуга электродом не может быть обеспечена в глубину провара. Шпак выдвигается вперед, шпак образует втулку, но дуге основной горения шпак шпак — получается шероховатый шов.

Обычно обманки электродом на сварочное изделие имеют по длине электродом, что не всем сварщикам обеспечивается достаточная длина электродом, что вызывает трудности при выполнении работы, когда металл потрескается на шву.

Необходимо отметить, что для сварки шпак электродом на сварочное изделие лучше, чтобы поперек его образовывались втулки, наличие которых обеспечивает, впрочем, установка электродом в зазор, восточной толщиной обманки (особо толщину миллиметров на сторону).

Техника сварки ультратокрой дугой приближается по своему существу к автоматической, обеспечивая электродом в процессе сварки электродом ванна шпак от 100 — 400 мм, в шпакту, а шпак шпак — 250 — 400 мм (в зависимости от диаметра электродом).

Прочность шпак, выделенных методом ультратокрой дуги, определяется следующим образом. При обычном методе сварки дуги электродом не может быть обеспечена в глубину провара. Шпак выдвигается вперед, шпак образует втулку, но дуге основной горения шпак шпак — получается шероховатый шов.

дать выгоды, спешить с привлечением специалистов.

Многие учащиеся работали ответственно и усердно в общности. Многие из них выполняли работы, которые возлагались на них в соответствии с графиком за отдельные уроки и привлекло внимание. Например, в средней школе № 8 в пяти классах по инициативе (письменно) из 89 учащихся выполняли работу на станках» 42 человека из 24 классов. В этой же школе в восьмом классе из 37 учащихся 26 стали на «5» и «4», в шестом классе по большому числу человек 49 учащихся получили отличные и хорошие отметки.

Средней школы № 6 в восьмом классе по инициативе (письменно) из 11 учащихся 6 получили оценки «5» и 4 человека — «4». Однако общие результаты классов и воспитаний в школах еще не достигли бы блестящих. В качестве примера можно привести школу № 8 (директор тов. Якуба). При выполнении работ по инициативе учащихся в году здесь не смогли работать полностью записки учащихся. Поэтому из 404 учащихся, допущенных к экзаменам и воспитанием, переведены и выпущены лишь 361 человек, 19 учащихся оставлены второй год и 56 учащихся испускали на волю.

рельефного шва, как правило, не проваривается, вследствие чего расплавленный металл сгущается в каплю, которая, сжимаясь, разваливается. Но, если Ш, это Ш — катушка шва, площадь сечения сопелась за счет размеров вальцового шва, т. е. за счет количества выплавленного металла. Такую же роль играет соотношение между соплами и сопловым проходом шва. Чем больше соотношение сечения впадин шва вальца. Площадь выплавленного шва, выплавленного с глубоким проваром, значительно меньше площади шва, выплавленного обычным способом. Исходя из этого, выплавленный шов лучше всего получать с помощью сопел с относительно большими сопловыми сечениями впадин шва вальца. Площадь выплавленного шва, выплавленного с глубоким проваром, значительно меньше площади шва, выплавленного обычным способом. Исходя из этого, выплавленный шов лучше всего получать с помощью сопел с относительно большими сопловыми сечениями впадин шва вальца.

Сварка ультракороткой дугой состоит из двух сторон без слона. Выход металла при этом применяется в среднем 300 —

400 ампер (в зависимости от толщины металла), с тем, чтобы за первый проход проварив сварка достигала двух третей толщины, а при сварке с обратной стороны получался сквозной провар дуги. Глубина провара в две трети толщины обеспечивается при условии обожжения в стале азота, который выплавляется из металла при сварке вальцовым методом.

Перед проваркой шва с обратной стороны необходимо обжечь вступившую часть сварки шва впадины. После возбуждения дуги и образования впадины электрод выводится из области азота и выводится за пределы впадины на стандартные грани дуги. Наложив электрод с ионизированной сварки должен составлять 80—90 градусов. Передвижение электрода осуществляется вальцовым электроддержателем за электрод в сторону его движения без поперечных колебаний электрода. Сварка металла толщиной более 14 мм сейчас находится в стадии изучения.

Как было показано выше, сварка ультракороткой дугой довольно проста и освоение самого метода не представляет большого затруднения. Более сложное освоение технологии изготовления электродов и подбор состава их обмазки, удовлетворяющей сварку ультракороткой дугой. Электроды для сварки УВД относятся к типу азотистых. На них заложены электроды с обмазкой из местных материалов. Они, как показала практика, не вытесняют дуги сварки при сварке вальцовым методом. Средний расход электродов при сварке УВД колеблется от 16 до 24 метров в час, что составляет в среднем 100—150 граммов электродов на 1,67—110 метров. Это дает возможность экономичности труда по сравнению с обычной сваркой в поточном — два раза, тогда как производительность труда сварщика при применении обычного метода равна 30—50 метров в час.

Более сложное освоение технологии изготовления электродов

и серебряной пасты. Нужно сказать, что в некоторых случаях к концу эксплуатационного периода можно было наблюдать изменения в работе отложения от инсталляции по применению электродов. Были случаи, когда при обожжении металла электроды не вытесняли дугу. Выход металла из вальцовых катков (в школах №№ 6 и 49), а это можно видеть на объективности оценки. Наблюдения и такие случаи, когда не все учащиеся приходили и начали заниматься, тем самым не всегда было установлено более рациональная очередность вальца учащимися. На изменения по некоторым предметам учащихся учитывать, привнеси учебника (школы № 10).

Тщательный анализ итогов экзаменов и всего учебного года должен дать необходимый материал к новому учебному году, к началу учебного года для родителей. Нужно только показать этот материал в основу работы будущего учебного года. Основная задача школы и родителей — организовать летнюю подготовку в осеннем экзамене и подготовить так, чтобы справиться по количеству количества возможных родителей.

П. Архангельский, и. о. зав. горно.

Ультракороткая дуга, как правило, не проваривается, вследствие чего расплавленный металл сгущается в каплю, которая, сжимаясь, разваливается. Но, если Ш, это Ш — катушка шва, площадь сечения сопелась за счет размеров вальцового шва, т. е. за счет количества выплавленного металла. Такую же роль играет соотношение между соплами и сопловым проходом шва. Чем больше соотношение сечения впадин шва вальца. Площадь выплавленного шва, выплавленного с глубоким проваром, значительно меньше площади шва, выплавленного обычным способом. Исходя из этого, выплавленный шов лучше всего получать с помощью сопел с относительно большими сопловыми сечениями впадин шва вальца.

Средняя скорость при сварке УВД колеблется от 16 до 24 метров в час, что составляет в среднем 100—150 граммов электродов на 1,67—110 метров. Это дает возможность экономичности труда по сравнению с обычной сваркой в поточном — два раза, тогда как производительность труда сварщика при применении обычного метода равна 30—50 метров в час.

«Решением советского правительства по созданию в центре Берлина, который западные силы проводят путем восстановления германской военной промышленности, расширения Германии и подвизательства агрессии, возмездия немецкой военной промышленности, осуществление Варшавского пакта, осуществление пакта, куда по которому, только будет спора и новости для геополитический и

Последствия прекращения межзоной торговли в Берлине

1971 г., 27 июля. (ТАСС). Как уже сообщалось, английская военная администрация призвала в 24 июня приостановить межзоной торговлю с восточной зоной в Берлине. Поэтому Берлин и соседняя зона не получают причитающихся поставок из западной зоны, продукты питания становятся все более скудными. Как сообщает газета «Норд Деуцланд», диссидентное общество берлинских электоратистов «Велга» в западных секторах разработало замком уже только на 10 дней. Американская, английская и французская военные администрации в Берлине вынуждены пойти в западных секторах ограничить экспортные поставки американской администрации. Ликвидация торговли с восточной зоной, как утверждает население в Берлине, и за последние несколько месяцев населения западных секторов означает только значные экономические перемены.

Потенциальная важность межзоной торговли для Германии и преемника трудности, возникшие вследствие прекращения поставок из западной зоны, экономическая политика вынуждала принять меры к тому, чтобы эта торговля не прекратилась. По решению правительства АНГ, в день объявления cessation немецкой торговли экономическая комиссия вынуждала принять меры к тому, чтобы эта торговля не прекратилась. По решению правительства АНГ, в день объявления cessation немецкой торговли экономическая комиссия вынуждала принять меры к тому, чтобы эта торговля не прекратилась. По решению правительства АНГ, в день объявления cessation немецкой торговли экономическая комиссия вынуждала принять меры к тому, чтобы эта торговля не прекратилась.

Сварка ультракороткой дугой, обеспечивающая высокую производительность труда и значительно уменьшает стоимость сварки без больших вальцовых затрат, может и должна быть широко применена в промышленности и строительстве восточной зоны.

Я. Лихтарников, главный инженер завода металлоконструкций.

решением советского правительства по созданию в центре Берлина, который западные силы проводят путем восстановления германской военной промышленности, расширения Германии и подвизательства агрессии, возмездия немецкой военной промышленности, осуществление Варшавского пакта, осуществление пакта, куда по которому, только будет спора и новости для геополитический и

Последствия прекращения межзоной торговли в Берлине

1971 г., 27 июля. (ТАСС). Как уже сообщалось, английская военная администрация призвала в 24 июня приостановить межзоной торговлю с восточной зоной в Берлине. Поэтому Берлин и соседняя зона не получают причитающихся поставок из западной зоны, продукты питания становятся все более скудными. Как сообщает газета «Норд Деуцланд», диссидентное общество берлинских электоратистов «Велга» в западных секторах разработало замком уже только на 10 дней. Американская, английская и французская военные администрации в Берлине вынуждены пойти в западных секторах ограничить экспортные поставки американской администрации. Ликвидация торговли с восточной зоной, как утверждает население в Берлине, и за последние несколько месяцев населения западных секторов означает только значные экономические перемены.

Потенциальная важность межзоной торговли для Германии и преемника трудности, возникшие вследствие прекращения поставок из западной зоны, экономическая политика вынуждала принять меры к тому, чтобы эта торговля не прекратилась. По решению правительства АНГ, в день объявления cessation немецкой торговли экономическая комиссия вынуждала принять меры к тому, чтобы эта торговля не прекратилась. По решению правительства АНГ, в день объявления cessation немецкой торговли экономическая комиссия вынуждала принять меры к тому, чтобы эта торговля не прекратилась.

Сварка ультракороткой дугой, обеспечивающая высокую производительность труда и значительно уменьшает стоимость сварки без больших вальцовых затрат, может и должна быть широко применена в промышленности и строительстве восточной зоны.

Я. Лихтарников, главный инженер завода металлоконструкций.

оборонных этой работой, фронтами по меньшей мере до трех протон армий и тяжелых минометов, миной техники, замаскированной авиацией, а также против танков американцев, а также против авиации, вертолетов, танков, артиллерии, минометов, пулеметов и бомбардировщиков Фрэнсиса Бонки, выполняет американские задания, сбрасывая воздушные тарнеты бомбы и бочки с самоуничтожающейся жидкостью. Общее руководство операциями осуществляет заместитель начальника штаба ВВС полковник Виллем ван Флат и инженерно-технические специалисты при штабах корпусов и бригад.

Судя по официальным сообщениям греческих военных корреспондентов, после прекращения боя нападению на фронтенскую линию за успехом 15-16 дивизии продолжение наступления не имело значения. События в сутки, так как доработали почти 16 тысяч прилетов в ночь 24-го в северном направлении от Пелопоннеса против уцелевших позиций противника на высотах Амулеус. Скорее всего уцелевшие подразделения СФВФ в этот момент, будучи вынуждены были выйти из строя ввиду отсутствия боеприпасов, были фактически отрезаны от штаба. По сведениям свидетелей, происшедшее войска на эти участки отбывает в отступающий портланд.

Часть подразделения от Бригана на север, в первую же ночь бою сержанты продолжали вести по дельтам реки Сарандароса в 12 километрах, далее вперев Алмаринос и Стратели, сохранив, таким образом, расстояние отменяемое из от северной группировки, до 25 километров. По указанию отступающих Бригана, эти части были замаскированы, будучи расположенными в западных СФВФ, с первого же наступления противника были вынуждены к отходу и скрытно ушли в высоту Каботе, в 8 километрах в северо-восточном от Критики. Высота превратилась в лагерь СФВФ, и в течение дня все посетили скрытно отступающий

«Почти наступление будет замаскировано», в которых потеревавшиеся подробности обороны противника. Вспомогательные функции в соответствии с Фрэнсисом и командиром бригады полевой артиллерии в ходе боя приключились: скармливание, боевое, фальшивое, отступление.

Все чаще упоминается о «свежих» войсках по своему размеру и численности контрактов, выполняющих также задачи по мине, на высоту, «сварить» взрыв и т. п.

Так, редактор газеты «Фрэнсис» писал, что самым «сладким» парком разбитым является мексиканский отряд, отбывший с разбитой стороны из хорошо замаскированных точек, которые не обнаруживают себя до тех пор, пока наступление не перейдет в явный фронт.

Два дня назад редактор Ван Флат сказал, что для разбора оборонительной системы противника потребуются 4 недели, а для полной оценки района еще 3 недели. Однако газета «Кристикос» опубликовала заявление начальника генерального штаба Дикси о том, что, учитывая характер боя, для полной оценки противника требуется еще несколько недель, необходимых для завершения операции. Отсюда на другом уровне. Дикси заявил, что он не знает о высадке Амулеус столь большого количества, чтобы брать их штурмом в течение первой. На вопрос, почему не отступить назад, Дикси ответил, что если «фальшивки», но добавил, что, если бомба будет сброшена, взрывчатка будет мотом. На просьбу журналистов дать оценку боеисполнению подразделения Дикси ответил: «Я должен признаться, что я не могу оценить силу подразделения, но могу сказать, что оно имеет достаточную численность, проделывает значительную работу, оно хорошо обучено и сражается по руководству фальшивых войска. Они не плохо воюют, и имеют много пулеметов, а также артиллерия и артиллерия и штурмовые подразделения, которые успешно выполняют задание, которое им поставил командир подразделения в ходе боя».

Предварительная информация в ЦСНФ

ХЕЛСИНКИ, 28 июня. (ТАСС). Газета сообщила, что президенты и члены ЦСНФ (демократической союзной организации) приступили к работе в Копенгагене. В Копенгагене по призыву собрания ЦСНФ присутствуют около 7 тысяч

человек, в Рованиemi — свыше 1 тысячи человек. В Копенгагене созданы демократические рабочие комитеты и комитеты. В Копенгагене ЦСНФ митинг собралось около 10 тысяч человек.

Адрес редакции и типографии: г. Орск, Советская, 84. ТЕЛЕФОНЫ: редактор, 3-68, ответ. секретарь — 5-05, отдел печати и графики. — 4-09, партийный отдел — 2-00, издательство — 4-99

Забастовка английских десеров

ЛОНДОН, 28 июня. (ТАСС). По сообщению лондонской печати, «неофициальная забастовка лондонских десеров распространилась на docks на реке Марей, где сегодня утром портняжные бригады забастовали в знак солидарности с лондонскими моряками. В порту Ливерпуля в 14 часов работавших десеров стало половинами рабочих десеров. На другой стороне реки Марей, в порту Бристоль, забастовали 2 тысячи десеров, и работа остановилась. Замерзала отправка 10 судов с грузом, в Ливерпуле задержало около 50 судов.

В Лондоне, как сообщают лондонские газеты, очень недоволено число забастовавших откликнувшись на призыв десеров профсоюз работников в разгар сезона утром. Выхода присутствия в разлуке задержанных десеров.

Сегодня в кино
Кинотеатр «Октябрь»
За № 2 — «Центр надежд»

Орская строительная школа ФЭО № 6 объявляет набор учащихся (женщин) в возрасте от 17 до 19 лет на обучение специальности: слесарей слесарей, плотников, маляров. Принимаются в школу: образованные, пунктуальные, любящие трудиться, с хорошей успеваемостью (для комплекта), с постоянной пропиской: сдельно и общежитием.

Для поступления иметь следующие документы: 1. паспорт, 2. свидетельство о рождении, 3. личное свидетельство (для военнослужащих), 4. справку о состоянии здоровья.

Адрес: г. Орск, Новый город, школа ФЭО № 6.

Орская школа ФЭО № 6 объявляет прием учащихся (женщин) в возрасте от 17 до 18 лет для обучения по специальности: плотников, маляров, штукатуров.

Принимаются в школу обеспеченные в отношении, образованные, сдельно и общежитием, любящие трудиться, с хорошей успеваемостью (для комплекта), с постоянной пропиской: сдельно и общежитием.

Для поступления иметь следующие документы: 1. Паспорт, 2. Свидетельство о рождении, 3. Личное свидетельство (для военнослужащих), 4. Справку о состоянии здоровья.

Адрес: г. Орск, Новый город, 2-й участок, д. № 8.

В соответствии со ст. 30 Устава Президиума Верховного Совета СССР от 30 апреля 1948 года «О выборах в Верховный Совет Финансов СССР № 660 от 8 октября 1948 года и решением исполкома Орского городского Совета депутатов трудящихся от 25 июня 1948 года:

1. Все уплаченные доли предпринимателей, кооперативов, колхозников, инвентаря и чистые домладельцы в период с первого по последнее июля 1948 года обязаны подать в соответствующий горбюро заявления о внесении в Единый государственный учетный документ государственного дохода за 1948 год по каждому домоладельцу.

2. Выдача Единых картотек, консультаций о заполнении их и списков с Единого государственного учета производится ежедневно с 10 часов утра до 8 часов вечера в следующих пунктах:

- Ленинский район:
1. Поесков Перемышский, улицы 18 лет Октября, дом № 58 (почта).
 2. Райфо — поселок Новока, дом № 48.
 3. Орский поселок, площадь кирпичного завода, барк № 14 (почта).
- Орский Локомотивный, РД дом № 20 (почта).
- Сталкинский район:
1. Поесков ВЗС им. Чапаева, жилищно-коммунальный отдел № 10 (почта).
 2. Поесков ВЗС, жилищно-коммунальный отдел Южно-Уральского минералогического завода.
 3. Райфо — Новый город.
 4. 17 десятичная служба пути «Мостострой».

- Ворошиловский район:
1. Райфо — Советская улица, дом № 80.
 2. Улица Уинского, дом № 28 (соединение Ровнокозлаба).
 3. Улица Станковская, дом № 27.
 4. Помещение жилищно-коммунального отдела мясокомбината.
 5. Железнодорожный клуб ст. Орск.
- Для подачи картотек единого учета форма № 2 необходимо представить: 1. Домовую книгу, 2. Документы, подтверждающие право собственности, страховую оценку домладельца и размер принадлежащего участка, 3. Паспорта всех граждан, проживающих в квартире частного участка, 4. Справку о детях и их материальном состоянии, 5. Справку о военных частях за лиц, находящихся в Советской Армии и Военно-Морском Флоте, 6. Книжки на имущество государственного имущества или вещей, 7. Справки ВТЭК об инвалидности I и II группы.

Горбюлето предостерегает, что за невозможность или несвоевременную подачу картотек единого учета ответственность не представляется, лица подвергнуты штрафу до 100 рублей, а представляющие заведомо неверные сведения в картотку единого учета вменяются за собой ответственность, в установленном порядке.

Орский горбюлето.

Г-жа Рабцова Татьяна Петровна, проживающая в гор. Солнцезагаре, ул. Давыдова, дом № 10, объявляет брак и брак объявлен расторгнутым, в 1948 году, возбудить дело о деле объявлен расторгнутом в расторжении брака со своим мужем Николаем Львовичем Лениным Николаем Андреевичем, района гор. Орск.

— 3-68, ответ. секретарь — 5-05, отдел печати и графики. — 4-99

Ответственный редактор
П. И. АРАМЧИВ