

БЕЗ ВРАГОВ В ТЫЛУ УСКОРИТЬ РАЗВРАТ

Первые результаты

ОРГАН ТОМСКОГО ГОРНОГО ВУЗОВ И ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ
№ 68
6880
9 июля 1942 года, четверг
Год издания XIII
Цена 15 коп.

РЕВОЛЮЦИОННАЯ БИТТЕЛЬНОСТЬ — УСЛОВИЕ ПОБЕДЫ

(Из передовой «Правды»)

Второй год отечественной войны начался при другом состоянии сил СССР и гитлеровской Германии, при иной международной обстановке, чем год тому назад. Красная Армия стала на много сильнее, лучше вооружена, умнее в бою, опытнее, закалена в боях, научилась ненавидеть врага до последней капли крови и неопределимости германской армии. Могучая антифашистская коалиция 28 демократических государств во главе с СССР, Великобританией и США, созданная за год, оплотнилась еще политические расчеты фашистских мерзавцев на изоляцию СССР.

За год советско-германской войны гитлеровская армия потеряла около 10 миллионов убитыми, ранеными, пленными и огромное количество военной техники. Ее людские, сырьевые и производственные резервы стали значительно слабее. Выросла жестокая ненависть к супостату со стороны оккупированных немцами и их приспешниками стран Европы. Все более обострилось недовольство гитлеровской партией в самой Германии и в германской армии.

Что это значит для обстановки восточного фронта? Это значит, что в условиях войны, в которых тратят на все люди германские ресурсы? Не ясно, ни как они могут превратиться в природный богатства, которые не имеют ни в какой из войн. Это значит, что в условиях войны, в которой тратят на все люди германские ресурсы? Не ясно, ни как они могут превратиться в природный богатства, которые не имеют ни в какой из войн.

Однако предание этого было бы для нас безразлично. Мы знаем, что в нашей стране со стороны последнего и верного врага, успокоится на исхоженных успехах, достигнутых нами и в хозяйственной области, и в деле подготовки резервов и в улучшении и усилении работы оборонных предприятий, и в укреплении тыла. Мы знаем, что в нашей стране со стороны последнего и верного врага, успокоится на исхоженных успехах, достигнутых нами и в хозяйственной области, и в деле подготовки резервов и в улучшении и усилении работы оборонных предприятий, и в укреплении тыла.

Враг потерял много людей и техники, его положение стало безнадёжным, он идет на встречу катастрофе, поразительно, но он не может не думать о том, что в нашей стране со стороны последнего и верного врага, успокоится на исхоженных успехах, достигнутых нами и в хозяйственной области, и в деле подготовки резервов и в улучшении и усилении работы оборонных предприятий, и в укреплении тыла.

Особенно страши гитлеровских мерзавцев единство и крепость нашего тыла. Разбить это единство гитлеровцы не могут. Год войны показал, насколько и выросло это единство фронта и тыла. Но враг никогда не откажется от попыток разобщить в советском тылу. Немецкофашистские разведывательные органы и агенты забрасывают к нам в тыл своих шпионов и диверсантов из числа убитых и плененных солдат, офицеров, солдат, других антифашистских элементов и вербуют таких агентов из числа предателей в оккупированных областях. В основном это делается в районах, где гитлеровцы оставляют свою агентуру с заданием подыгрывать нам тылу любыми средствами, устраивать диверсии на предприятиях, развешивать на стенах листовки, плакаты. Промышленные предприятия, особенно оборонные и транспорт, а также колхозы и совхозы вот главные объекты для стремления предателей и агентов. Будьте бдительны! Часовой на посту не пропустит врага. Красноармеец на фронте отдаст свою жизнь, защищая каждую пядь земли. Каждый в тылу это горные дни и ночи.

ОТ СОВЕТСКОГО ИНФОРМБЮРО

ИЗ ВЕЧЕРНЕГО СООБЩЕНИЯ 7 ИЮЛЯ

В течение 7 июля продолжалась ожесточенная битва за западные Воронина и юго-западные Старый Оскол.

На других участках фронта существенных изменений не произошло.

За 6 июля частями нашей авиации на различных участках фронта уничтожено пять бомбардировщиков, четыре истребителя, шесть танков, 75 автомашин с войсками и грузами, 46 повозок с боеприпасами, повалены огонь 4 дивизионов полевой и зенитной артиллерии и 2 отдельных батарей, разбиты 3 железнодорожных состава, взорван склад с боеприпасами, рассеяно и частично уничтожено до полка пехоты и 2 эскадроны конницы противника.

Юго-Западные Старый Оскол идут на предельные брань с пехотой и танковыми войсками противника. В результате в течение дня уничтожено 200 танков и значительное количество техники. Артиллерия, минометчики, бронеполки и танкисты стоически встретили гитлеровцев в бою 80 немецких танков. Огромный урон понесла пехота и пехота противника. Наши бойцы в упор расстреливали гитлеровцев из пулеметов, автоматов и винтовок. Уничтожено несколько сот солдат и офицеров противника, на части отходили на полях, зареяне подготовленных оборонительных рубежей.

На одном из участков западные Воронежская танковая часть сдержала напор крупных сил противника. В результате боя в течение дня уничтожено 700 гитлеровцев, 14 немецких танков, 6 противотанковых орудий, 7 автомашин и 2 минометных батарей. На другом участке наши артиллеристы и пехотинцы в течение двух дней отставали населяющей пехоте и противника сил противника. На подступах к северу гитлеровцы потеряли значительные силы.

После городской конференции лунинцев промышленности мы разделили каждому рабочему нашего шехта огромное значение лунинского метода в производстве.

Прежде чем приступить к практическому внедрению лунинских методов, командиры производств вместе с партийной организацией провели большую подготовительную работу. Серьезно занялись вопросом культуры производства. Раньше подметали только пол, но теперь была издана программа чистоты. Навели порядок во всем помещении. После каждой смены производится тщательная уборка. Всюду сметается пыль. Люди приобрели культурный навык в работе. Они содержат в образцовом чистоте свое рабочее место и станки. Это мероприятие имеет большое профилактическое значение. Понятно, что если станок загрязнен в чистоте, он будет служить дольше и лучше.

Всем рабочим шехта полагалось показывать, как правильно делать смазку станка. После этого стали поведенно проверять и требовать, чтобы правила смазки точно соблюдалось. Большинство рабочих хорошо усвоили, какое это имеет значение в лучшем исполнении оборудования и стали хорошо делать смазку.

Мы завели журнал на каждый станок. Обследовали станки, выявили на точности и ушли все дефекты. В журнале мы имеем точный расчет, какой станок и сколько будет в ремонте.

КОМСОМОЛЫ В АВАНГАРДЕ ПРОИЗВОДСТВА

В дни великой отечественной войны на заводах и фабриках приняла десятая тысяча комсомольцев-производственников, их личный пример в труде. Комсомольцы, молодой рабочий является передовым борцом за лучшее выполнение производственного плана, за высокие качественные показатели.

Изо дня в день комсомольские организации в своем составе имеют комитет ВЛКСМ. Т. Новикова, на деле показывает образцы трудового героизма. Если в мажорской промышленности комсомольцы достигают 102 процентов, то в июне они достигают 201,3 процента. Около 40 процентов организаций являются трехкратными победителями конкурса. Не выполняющих норм нет. 15 комсомольцев награждены орденом партии и горисполкомом грамотами ставленными победителями. Многие рабочие ежедневно выдают свои производственные показатели. Фрезеровщик Иван Катеринин в апреле выполнил норму в 130 процентов, в мае — на 250, а в июне — на 320 процентов.

Секретарь комсомольской организации завода патентовщик Дуся Провина показывает образцы героизма в труде. Она выполняет норму в 700 процентов. Все комсомольцы ее группы — стахановцы. Среди них молодые комсомолки дуэнтиски. Провина, токарь т. Николаев ежедневно выполняет норму выработки на 320—340 процентов.

Во время работы с незнакомым оборудованием, комсомольцы группы т. Прониной строят полозу — дуть фронты как можно больше продукции высокого качества. «Добавил» комсомольцы в августе 1942 году. Этому подвигу все индивидуальные беседы комсомольцев с молодежью, коллективные чтения и вечера. Инженеры и бывшие энзимолы, которые проводят дустовина комсомолов т. Белинина, стенина гудина, редакторы комсомолов т. Кочуркина, Кочуркина, писатели комсомолов, и другие были наглядной агитации.

Цех, где секретарь комсомольской организации т. Провина, является передовым на заводе, комсомольцы и молодежь идут в авангард рабочих шехта.

Цех комсомольско-молодежные фрезерные бригады, возглавляемые показываю образцы героизма в труде, по-прежнему борются за выполнение производственного плана.

Раньше при ремонте станка токарь не присутствовал, его это не касалось. Он не знал, чем вызван ремонт, почему станок вышел из строя. Это положение изменили. Бригады ремонтной бригады тов. Лошкарева стал развешивать каждому токаря, почему получилась та или такая поломка, как можно было бы предупредить порчу станка. Кроме того, он наглядно показывает, как произвести ремонт. Токарь проходит практическую учебу по ремонту в июне.

В июле мы начали первичное обучение слесарному делу. Прежде патроны ремонтировались слесарями. Сейчас токари сами производят этот ремонт. Раньше шивка орудия производилась только комитетом человека. Сейчас рабочие делают это сами. Токари научились регулировать фрезиную, не дожидаясь прихода специалиста.

Первыми лунинцами в нашем цехе стали тт. Бурдулин, Матвеев и Музиков. Они сами производят ремонт. Их станки в образцовом состоянии и не знают простоя. У них высокая производительность труда. К 20 июня они закончили выполнение месячной программы. Бурдулин и Матвеев являются сменщиками и свой станок берут так, как бойцы одного расчета берут свой пулемет. Сменщиком Музиков является токарь Кузьмин. По примеру своего напарника, Кузьмин также овладел лунинским методом и научился регулировать станки.

Сейчас мы ставим задачу — ускорить обучение токарей слесарному делу. В дальнейшем устанавливаем экономический эффект и способствовало резкому снижению брака.

Та же как эта группа работают и остальные комсомольские группы завода. Майский и июньский планы по выпуску продукции коллективом завода выполнены, план первой недели июля выполнен заводом на 113 процентов.

Комсомольцы и молодежь других заводов также работают, равнясь на них, добиваются, чтобы сами, своей бригадой, заводом, заводом план был выполнен к дню XXV годовщины Великого Октября.

М. ПОЛЯКОВ,
Секретарь Кировского района ВЛКСМ.

Почему мы не выполняем нормы

При квалификации фрезеровщика пятого, да и четвертого разряда, у нас бывает так, когда мы не выполняем установленных норм выработки. Чаще же всего дневные результаты нашей работы оказываются ниже того, чего мы хотели бы.

Что же нам мешает выполнять нормы? Первой причиной является недостаток планирования в цехе. Перед началом смены часто приходится удивляться тому, что в сменном задании записана только фамилия, а что делать — неизвестно. Это не дает возможности своевременно подготовиться к работе, правильно рассчитать время, полубрать режущий и мерительный инструмент, уложить заготовки и т. д.

Вместо того, чтобы знать свое задание на месяц, хотя бы на пятидневку или даже на день, приходится узнавать об этом поздно, в начале смены, при этом теряться много ценного времени.

Вместо того, чтобы иметь задание, обеспечивающее работой в течение всей смены, получаем наряд, который выполняем за 2—3 часа. Потом получается новая работа, требующая новой настройки станка, и вновь расстраивается рабочее время, а следовательно, снижается и производительность труда.

Мешает также в работе и плохое качество инструмента. Отдельные рабочие инструмента относятся к нему как к предмету, который выкидывается в мусорный ящик. Приведенные выше примеры организационных недостатков в цехе выявляют отрицательно на результаты социалистического соревнования. Нам не удается конкретизировать свои обязательства в социалистическом соревновании по той простой причине, что мы не знаем своего задания, не знаем что и сколько нам придется делать. Заменяем начальника шехта по планированию т. Маконого надо учесть эти недостатки и перестроить свою работу.

ГАЛИНСКИЙ, ВОЛКОВА
Рабочие электромеханического завода.

Лунинцы промышленности

В Томске недавно состоялась первая городская конференция стахановцев-лунинцев, производственников и ремонтников. Впервые лунинские методы работы на своем производстве.

Местная газета «Красное Знамя» посылает статью конференции, участники которой обменялись опытом.

В чем заключается лунинское движение в промышленности?

«Лунинцы промышленности», — говорится в обращении, — не только добиваются максимальной использования производственной мощности своего станка, агрегата, но и сами производят ремонт, консервируют оборудование, ухаживают за своим станком, агрегатом так же, как воин Красной Армии берет свое боевое оружие... У лунинцев промышленности станки, агрегаты всегда в отличном состоянии, полностью беспробойны, полностью устранены простои и аварии».

Лунинцы овладевают слесарным ремеслом и в случае надобности сами ремонтируют свои станки.

В одном цехе стоял агрегат несправильной сборки. Его решили слать в утиль. Токать тов. Парамонов попросил закрепить этот станок

к огромному экономии государственных средств для промышленности.

Конференция справедливо отметила, что лунинцы есть не только среди станочников, но и среди других профессий. Но для того, чтобы оно спорилось и развивалось, «многие должны сделать командиры производств, партийные, комсомольские и профсоюзные работники, чтобы необходимо работников многих профессий обучать слесарному ремеслу, а у имеющих это ремесло — повышать до высокого разряда. Руководителям предприятий вместе с инженерно-техническим персоналом нужно разработать положение, каким требованиям должен отвечать лунинец — слесарь, станочник, моторист, электромонтер, литейщик, шофер и т. д.».

Опыт стахановцев томских предприятий заслуживает серьезного внимания. Лунинские методы работы, получившие широкое распространение на транспорте, должны быть использованы и в промышленности. Это не только экономическое соревнование и труд фронту дополнительное количество вооружения и боеприпасов.

В. СОЛОМАХА,
лаборатория.

«Правда» за 6 июля.



Действующий Армии. На снимке: авиару — советские бомбардировщики в боевом полете. Выпуск — лучшие мастера бомбардировочной авиации, награжденные орденом Союза ССР (слева направо): капитан М. Самойлов, Герой Советского Союза лейтенант А. И. Молочников и капитан Д. Чумаченко. Фото Д. Чернова. (Фотогосретрия ТАСС).

Отклик на статью инженера т. Гармина

За экономию кислот

Метод малокислотного травления инженера Гармина безусловно представляет большой интерес, так как в сравнении с технологией травления металлов, имеющейся на ряде заводов, он в меньшей степени нуждается в остро дефицитных кислотах.

Удачное объединение процессов декатирования и промывки приводит не только к большой экономии, но и к упрощению технологии.

Руководители всех заводов, где применяется травление металлов, должны серьезно заинтересоваться предложениями, выдвинутыми в статье т. Гармина. Необходимость разработки точного травления металлов очевидна. Это мероприятие позволит сэкономить сотни тысяч тонн кислот — крайне ценной продукции для нужд всех отраслей промышленности.

Е. ТРЕШЕВА,
Инженер-технолог.

Бережь химикаты

Наш завод, имея гальваническую мастерскую, ощущает большую потребность в кислотах и других химикатах. Поэтому сами жители нашего района должны бережно относиться к химикатам в максимальной экономии материалов при травлении и подготовке изделий, подготавливаемых гальванической мастерской. В настоящее время травление изделий из стали производится в ваннах, наполненных кислотой. Процесс сопровождается потравливанием, причем при сильном концентрировании кислоты не выявляются, а используются для предвараемого травления.

Большое значение в экономии химикатов имеет контроль состояния поверхности деталей перед травлением в отщеплении жидкостей. В зависимости от состояния поверхности изделий, в ваннах с кислотой происходит концентрирование в криволинейных или впадинах, что приводит к последующему обезжириванию целью.

Низкая стоимость поверхности изделий гальванической мастерской, что является ее основой, и поэтому так важно уметь ухаживать, так как он дает большую экономическую выгоду.

Один из способов выявления чрезвычайно актуальный вопрос. Он рекомендует обработать изделия в барбане, содержащей слабо подкисленный раствор, чтобы избежать концентрирования, а именно в гальванической ванне. Очевидно, методика, предлагаемая т. Гармином, дает не только хорошие результаты, но и экономит средства. На нашем заводе сформирован комитет, который не позволяет применять эту технологическую операцию. Желательно знать мнение по этому вопросу заводских работников, реализующих предложение инженера Гармина.

Инженер ГАУХМАН.

Неотложное дело

В своей статье «Метод, подкапывающий жизнь» инженер Гармин выдвинул большую проблему. Он предложил установить тщательно разработанную технологию травления металлов. При массовом травлении изделий из черных металлов перед гальваническим покрытием производится т. Гармина дает огромную экономию.

На ряде заводов травление подвергается мелкие детали из цветных металлов. Покрывать детали соответствующим слоем часто производится не гальваническим, а химическим путем. Необходимо и здесь тщательно проанализировать технологический процесс, чтобы в конечном итоге экономии кислот. Рационализаторская мысль должна подсказать правильное решение этой задачи.

Вопросом травления цветных металлов необходимо немедленно заняться нашим инженерам и химикам.

Инженер Гармина, всяма своеобразием и требуют скорейшего решения. Не только экономия, но и в этом большое, где активное участие приняли наши ученые. И чем скорее это будет сделано, тем лучше.

В. СОЛОМАХА,
лаборатория.

