



За советскую науку

Орган партбюро, ректората, комитета ВЛКСМ, профкома и месткома Томского государственного университета им. В. В. Куйбышева

№ 20-21 (85-86)

Воскресенье, 26 июня 1949 года

Цена 20 коп.

Повысить качество работы всех звеньев завода!

В 1948 году наш завод успешно справился с выполнением государственного плана и перешел на рентабельную работу. Первые пять месяцев этого года завод темпов не сдал. Программа выполнена в номенклатуре, выполнены также экономические показатели. Это было достигнуто нашим коллективом в результате развернувшегося социалистического соревнования, внедрения оргтехмероприятий и проведения ряда других мер.

Но на заводе использованы еще не все резервы, однако мы можем и должны привлечь их для успешного выполнения нашей основной задачи — выполнения плана к 32-й годовщине Октября.

Передовые предприятия страны выдвигают все новые и новые формы социалистического соревнования с целью решения этой основной задачи. Одним из таких замечательных начинаний является обращение 103 московских заводов об ускорении оборачиваемости оборотных средств. Этот почин трудно переоценить. Он послужил началом новой мощной волны социалистического соревнования советских людей за дальнейший рост народного хозяйства, за новые победы социалистической индустрии.

Ускорение оборачиваемости оборотных средств требует перехода предприятия на более высокий класс работы, требует повышения качества работы всех звеньев завода.

Ускорить оборачиваемость оборотных средств — значит сократить запасы сырья, ввести в норму незавершенное производство, сократить непроизводительные затраты, брак в производстве. Это значит совершенствовать технологию, улучшить организацию труда, механизировать трудоемкие процессы. Широко внедрить поточные линии и скоростные методы резания. Вот основные пути для решения этой важнейшей народно-хозяйственной задачи.

Коллективу нашего завода в этой области предстоят очень серьезные задачи. Достаточно указать на то, что завод имеет остатков сверхнормативных материалов на 5 млн. руб. По незавершенному производству также имеются большие суммы, причем некомплектность его замораживает отдельные узлы на один и более месяцев. У нас исключительно медленно внедряется новое в технологию. Завод имеет перерасход по материалам и сырью. Инженерно-технические работники, технологи и конструкторы должны проявить максимум творческой энергии и ликвидировать недостатки в работе завода.

Мы должны на заводе сломать косность в работе заготовительных цехов и снабженческого аппарата. Завод должен перейти на четкую, ритмичную работу. Это значит, что заготовительные цехи должны учитывать и отчитываться только за номенклатуру, это значит, что аппарат снабжения должен обеспечить завод материалами к началу декады. Это, наконец, требует серьезной технологической подготовки производства со стороны ОГТ и инструментального цеха.

Премияльно-прогрессивная оплата должна быть перестроена, чтобы решающим фактором было выполнение плана по номенклатуре и выполнение точного графика. Весь завод должен бороться за экономию материалов, бе-

речь каждый кусок металла, меди, изоляции. Это святая обязанность каждого. Достаточно привести такой пример, что только простое улучшение технологии изготовления миканитового клина, предложенное тов. Боровковым, дало свыше 100 тыс. руб. годовой экономии. Следовательно, технологи, конструкторы должны еще раз просмотреть норматив техпроцессов, и мы наверняка сэкономим материалы на многие сотни тысяч рублей.

Механизация трудоемких процессов для нашего завода есть большой источник роста производительности труда. Только на организации механической подвозки динамного железа к крупным прессам мы выигрываем в производительности на 20—25 проц., а пуск автоматов, пуск крана, установка подъемников еще больше увеличит производительность и ускорит процесс производства. Мы обязаны довести цех № 1 до проектной мощности, замкнув все поточные линии.

Очень серьезное внимание должно быть уделено улучшению раскроя металла. С введением в строй склада готовой продукции необходимо там организовать раскройную мастерскую. Только на этом мероприятии завод может сэкономить не менее 200 тонн динамного железа в год.

Для нас, заводских инженеров и техников, для всего коллектива вопрос улучшения качества продукции приобрел исключительно важное значение. Мы до сих пор получаем рекламации. Брак в производстве достиг в 1948 году 1.089 тыс. руб., а за пять месяцев этого года на 585 тыс. руб. На заводе фактически созданы лишь две бригады отличного качества.

Технологи, конструкторы, стахановцы, весь заводской командный состав должны бороться за честь заводской марки. Мы должны добиться выпуска продукции отличного качества и резко снизить брак в производстве. В этом должны помочь нам ученые города Томска.

Завод с большим уважением относится к работам профессора ТГУ А. П. Бунтина, помогающего нам улучшить плавку цветного литья. Доцент СФТИ тов. Сапожников работает над дефектоскопией роторов. Доцент ТПИ Потужный оказывает нам помощь в изоляции, эти эпизодические работы должны быть превращены в систему. Наши инженеры, конструкторы, расчетчики, наши лаборатории в решении технических вопросов должны быть тесно связаны с учеными города. В частности, мы с большой благодарностью приняли помощь ученых города по улучшению литейного производства и повышению качества штампов.

Открывающаяся партийно-техническая конференция, посвященная ускорению оборачиваемости оборотных средств, есть начало нашего организованного наступления. Еще шире развернем массовое социалистическое соревнование на заводе за культуру производства, за внедрение новой техники, за качество.

Наш коллектив добился неплохих результатов в истекшие 5 месяцев. Под руководством нашей партийной организации мы добьемся нового подъема на заводе и выполним свои обязательства в социалистическом соревновании.

Г. ЛЕЙКИН,
главный инженер завода.

Пущено 3 модернизированных токарных станка

В цехе № 8 на этой неделе пущено 3 модернизированных скоростных то-

карных станка. Модернизация произведена силами ОГМ завода.

Специальный выпуск на Томском электромоторном заводе

Сегодня открывается заводская партийно-техническая конференция по вопросам ускорения оборачиваемости оборотных средств.

Долг коммунистов и всего коллектива завода — использовать все средства и силы для ускорения оборачиваемости средств, для еще большего повышения производительности труда!

Умножим наши трудовые успехи! Будем давать продукцию только отличного качества

План перевыполнен

В апреле месяце бригада отличного качества Курчицкой вызвала мою бригаду на социалистическое соревнование, и до сих пор мы соревнуемся. Основной задачей мы себе поставили — добиться выпуска цитов АД 3 габ. только отличного качества.

Все члены моей бригады с большой радостью встретили вызов Курчицкой и с настойчивостью стали бороться за ежедневное перевыполнение графика и за выпуск цитов отличного качества.

Не стало возврата цитов со сборки. Раньше у нас на бой замка циты не

проверяли, теперь ежедневно выверяем их по индикатору. В бригаде каждый рабочий имеет свой личный план-график на месяц, в котором он отмечает ежедневно, сколько он сделал сегодня и общий итог с начала месяца, и видит, сколько ему еще остается сделать. Этот метод хорошо помогает в работе.

В мае месяце мне было запланировано сделать 2.925 цитов «Р» и «К», а сделала я 4.328 штук.

ЖЕМЧУЖИНА,
бригадир бригады отличного качества.

Больше внимания бригадам отличного качества

По почину мастера ткацкой фабрики г. Москвы тов. Чутких, мы, рабочие вального участка АД 3 габарита цеха № 1, обсудив на собрании участка, взяли на себя обязательство работать только на «отлично».

Все рабочие поняли задачу, взятую на себя бригадой в целом. Но для того, чтобы отразить ход работы бригады необходима была ежедневная проверка и оценка качества продукции. Для этого работникам ОТК нужно было повседневно отражать работу бригады. Об этом не подумали ни администрация, ни общественные организации цеха, ни завком завода. Кроме того, меня, как организатора этой бригады, перевели на другой участок работы. Отличная работа никем не контролировалась и нигде не отражалась.

С переводом меня на этот участок обратно, я снова возглавила работу, и наша бригада вызвала на соревнование вновь организованные бригады цитового участка АД 3 габарита — бригады Жемчужиной и Угольниковой.

Если и этот почин никем не будет поддержан, ни общественностью, ни администрацией цеха, то борьба за отличное качество работы не будет внедряться и на других участках.

Необходимо создать авторитетную комиссию по проверке работы бригад отличного качества, которая могла бы дать настоящую оценку; соревнование должно быть подлинным, а не на бумаге, такие бригады нужно организовать и в других цехах, например, в 11, 4 и т. д.

В. КУРЧИЦКАЯ,
бригадир бригады отличного качества.

КРЕПЧЕ СВЯЗЬ РАБОТНИКОВ НАУКИ С РАБОТНИКАМИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Укрепить творческое содружество

В нашей стране проведены грандиозные работы по изучению и освоению природных богатств в целях поднятия благосостояния народа. Вся страна покрыта сетью заводов, производящих то, что необходимо нам для нашей жизни, необходимо для обороноспособности страны.

Несмотря на это, задача добиться организации новых производств, усовершенствования технологии на существующих заводах в направлении удешевления и сокращения технологического процесса, ускорить накопление материальных ценностей в порядке увеличения оборачиваемости оборотных средств, остается самой актуальной задачей.

Эта задача, являющаяся общей как для ученых, так и для работников заводов, объединяет последних в их общем стремлении завершить творческий труд на благо нашей Родины.

Нет сомнения в том, что тесное содружество научных работников и работников заводов, направленное на решение указанных задач, является исключительно важным. Однако степень эффективности такого содружества находится в связи с организационными формами содружества.

Как показала практика наших дней, одной из эффективных форм установления деловой связи научных работни-

ков с работниками заводов, является организация партийно-технических заводских конференций при активном участии научных работников.

В порядке подготовки к партийно-технической конференции Томского электромоторного завода Кировским райкомом ВКП(б) создана бригада научных работников, прикрепленная к указанному заводу. В состав бригады вошли 9 научных работников ТГУ, ТПИ и ТЭМИИТ: профессора — Н. А. Нечаев и А. П. Бунтин, доценты — А. К. Потужный, А. В. Вендерович, П. И. Скороспелова, М. Ф. Филиппов, М. К. Зорин, научные сотрудники — В. Н. Кашев и Изергин. Эти научные работники в настоящее время включились в разрешение конкретных задач, важных для практики завода.

Есть все основания ожидать, что ученые томских вузов в порядке активного участия на заводской партийно-технической конференции сделают ряд ценных предложений для завода. Этим они укрепят свою связь с заводом, а после конференции они расширят ее в порядке решения различных задач.

Теперь эта связь крепнет и расширяется, а это предопределяет собой успешное решение тех общих задач, которые возникли в порядке подготовки к партийно-технической конференции завода. В связи с этим искренне хочется пожелать успеха в работе всем участникам конференции.

А. БУНТИН,
профессор ТГУ, руководитель бригады научных работников.

„...уметь расходовать накапливаемые резервы, разумно, расчетливо, так, чтобы ни одна копейка народного добра не пропала даром...“

И. СТАЛИН.

☆☆

Завод может повысить производительность труда

Патриотический почин 103-х предприятий г. Москвы и Московской области за ускорение оборачиваемости оборотных средств нашел горячий отклик среди сотен предприятий Советского Союза.

Электромоторный завод, подсчитав свои возможности, обязался за 1949 год высвободить 3.100.000 рублей и ускорить оборачиваемость оборотных средств на 40 дней по сравнению с 1948 годом.

Велика и почтена роль технологов в выполнении принятого заводом социалистического обязательства. Из трех этапов прохождения оборотных средств наибольший промежуток времени оборотные средства находятся в процессе производства, т. е. в периоде нахождения деталей и готовых изделий в технологическом процессе, поэтому сокращение производственного цикла, сокращение времени оборота средств от материалов до готовых изделий — основная задача, стоящая перед технологами.

Наиболее эффективными средствами сокращения производственного цикла является внедрение поточного производства. Поточное производство, определяющее заданный ритм, в своей основе определяет и сокращенный цикл, ликвидируя непроизводительные и межоперационные потери.

Организация поточного производства электродвигателей АД 3 габарита в цехе №1 предусматривала сокращение производственного цикла. Надо сказать, что администрация цеха №1 недооценивает значения этого мероприятия, не проявляет должного внимания введению принудительного ритма. Окончание поточного производства с принудительным ритмом изготовления всех деталей — основная задача, стоящая перед технологами и цехом №1.

Производимая в настоящее время перепланировка механического участка электродвигателей АД 5 габарита в цехе № 8 преследует те же цели — приближение обрабатываемых участков к сборочным линиям и ликвидацию непроизводительных потерь, неизбежно возникающих при неправильной расстановке отдельных участков. Окончание перепланировки цеха №8 — вот важная задача, стоящая перед ОГМ, цехом №8 и нашими технологами.

Не менее важная задача — повышение производительности и сокращение

трудоемкости изготовления деталей — мероприятие, прямо влияющее на высвобождение оборотных средств.

Применение более совершенной технологии, более производительных приспособлений и инструмента, механизация трудоемких процессов немалого повышают производительность труда.

Цеховые технологи, технологи завода и изобретатели обязаны активно включиться в решение этих задач. Необходимо выделить особо вопрос внедрения скоростной обработки металлов. Почин токарей-инициаторов скоростной обработки тт. Зудина и Тарасова должен стать достоянием всего завода, и технологи всеми мерами должны способствовать внедрению скоростной обработки металла в своих цехах.

Ни для кого не секрет, что т. Зудин, применяя скоростную обработку, добивается систематического выполнения норм на 300—400 процентов. Такая выработка должна добиваться технологи в обслуживаемых ими цехах.

Сократить расходование материалов. Достаточно сказать, что сокращение брака на 50 процентов, по сравнению с 1948 годом, дает заводу около 500 тысяч рублей экономии. Экономное расходование материалов, внедрение более жестких норм расхода, замена дорогих материалов более дешевыми и сокращение брака дает заводу не одну сотню тысяч сэкономленных средств.

На заводе еще неблагополучно с расходованием динамной стали, листового проката, т. к. цеха не укладываются в утвержденные нормы расхода. Неблагополучно положение и в литейном цехе, где потери за 1948 год составили свыше 50 процентов всех заводских потерь от брака. Технологи обязаны немедленно начать работу по сокращению литейного брака и сокращению расхода чугуна.

Цеховые партийные группы обязаны сейчас взять под свой повседневный контроль внедрение всех мероприятий, направленных на решение общей задачи, стоящей перед заводом — ускорение оборачиваемости оборотных средств, выполнение социалистических обязательств, принятых коллективом завода.

А. МАТЮШКИН,
главный технолог завода.

Важнейшая народно-хозяйственная задача

Скорость оборота средств — один из важнейших показателей финансово-экономической деятельности завода.

Основной путь ускорения оборачиваемости средств в производстве — сокращение производственного цикла и сокращение запасов товарно-материальных ценностей на складах предприятия, доводя их до установленных нормативов.

Упорядочить запасы материальных ценностей это означает:

- 1) Установление жестких норм наличия ценностей на складах, гарантирующих нормальную работу производства.
- 2) Введение жестких норм расхода сырья в производстве.
- 3) Борьба с потерями от брака в производстве.
- 4) Нормальная повседневная реализация готовой продукции.

Производственная программа завода первых 5 месяцев 1949 года значительно выше 5 месяцев 1948 года и выполняется как в объеме, так и в номенклатуре при неизменных нормативах. Но оборачиваемость оборотных средств немного отстает от роста производства. За первые пять месяцев 1948 года оборачиваемость нормируемых оборотных средств выразилась в 138 днях, а за тот же период 1949 года — 135 дней.

Такая отсталость в оборотах средств явилась результатом сверхнормативных запасов сырья на складах, что составляет около 5 миллионов руб., в том числе на 2 миллиона рублей ненужных заводу ценностей и трудно поддающихся реализации.

Планирование материально-технического снабжения как ведущее звено в деле регулирования заготовок и расходов сырья должно быть организовано на уровне поставленных задач.

По сей день отсутствуют нормы в днях запасов сырья на складах, нет твердых норм расхода материалов в производстве, имеет место заготовка некачественных материалов и не реализуются измененные ценности, имеющиеся на складах.

Расход сырья и материалов в производстве недостаточно контролируется. Частые замены материалов дорогостоящими и значительные суммы потерь от брака в производстве удорожают себестоимость.

Хозрасчетные цеха завода должны вести у себя показатели наличия и расхода сырья и полуфабрикатов. Эти показатели и в целом по заводу отсутствуют.

Следует привести массово-политическую работу по разъяснению трудящимся завода о внедрении лицевых счетов рабочих по экономии сырья, полуфабрикатов, инструментов и др. ценностей.

Решение этой большой задачи зависит от всех без исключения работников завода, значит движение за ускорение оборачиваемости средств должно стать делом всех трудящихся завода.

Только при этом условии можно добиться хороших успехов.

М. НИССЕНБАУМ,
главный бухгалтер завода.

Задачи дальнейшего повышения рентабельности промышленных предприятий и ускорения оборачиваемости оборотных средств требуют, чтобы местные партийные органы, первичные парторганизации заводов еще более усилили массово-политическую работу на производстве, шире распространяли передовой стахановский опыт, побольше вскрывали и устраняли недостатки в экономической деятельности предприятий.

Цех № 6 сэкономил 127 тысяч рублей

С октября м-ца 1948 г. цех №6 стал работать на хозрасчете. Задача заключалась в том, чтобы выполнять и перевыполнять государственный план при меньшей затрате материалов, не перерасходовать фонд заработной платы и значительно снизить брак. Повышение производительности труда должно сыграть большую роль в этом вопросе.

В результате восьмимесячной работы цеха № 6 на хозрасчете мы имеем следующие показатели:

I. Выполнение государственного плана в среднем составляет 109 процентов.

II. Экономия обмоточной меди против существующих норм 3.260 кг.

III. Экономия лакоткани против существующих норм 412,5 кг.

IV. Экономия фонда заработной платы 31.840 рублей.

V. Общая экономия в стоимости составляет 127.421 руб.

Этих результатов цех добился благодаря более внимательному отношению к расходу материалов, использованию отходов лакоткани в дальнейшем производстве и применению нового конвейерного метода обмотки статоров. Если до применения конвейерного метода работы группа обмотчиц из 8 человек обматывала 16—20 статоров, то при применении конвейерного метода работы (недвижущийся конвейер) эта группа стала мотать по 32—40 статоров. С 16 июня в цехе стал работать первый движущийся конвейер. Группа обмотчиц из 8 человек наматала 17 июня 64 статора вместо 49 штук по расчету.

Недостатками нашей работы является перерасход прессшпана, т. к. имеются большие отходы при раскрое, что не учитывается существующими нормами; еще недостаточно бережное отношение к расходу материалов и в частности лакоткани. Цех № 9 совершенно неудовлетворительно выполняет заказы на инструмент, в результате чего из-за отсутствия простого инструмента, например, обратного клина и топорики, цех не может еще лучше использовать внутренние ресурсы.

Для большей производительности конвейерный метод работы требует, чтобы в течение всей смены можно было мотать один тип статора, чего, к сожалению, в этом месяце мы не имеем из-за отсутствия достаточного количества железа статора и отсутствия многих сечений обмоточной меди.

Новый конвейерный метод работы требует изменения планирования между цехами с учетом имеющихся материалов на заводе, а ОТС должен получать такую обмоточную медь, которая требуется в данное время, а не вообще получать тонны обмоточной меди без учета потребности. Нужно ликвидировать недостатки, имеющиеся в цехе и на заводе. Мы можем и должны работать еще лучше и тем самым ускорить оборачиваемость оборотных средств.

Л. БОРОВКОВ,
начальник цеха № 6.

Движение за быстрейший оборот средств порождает развитие творческой инициативы трудящихся.

Борьба за лучшее использование оборотных средств предприятий — это борьба за новый, мощный подъем социалистической промышленности и транспорта, за выполнение послевоенной сталинской пятилетки в четыре года.

Сократим производственный цикл, не допустим брака

Вот уже около 6 месяцев идет социалистическое соревнование за ускорение оборачиваемости оборотных средств, начатое по инициативе передовых московских предприятий и подхваченное всеми предприятиями Советского Союза. Оно развернулось по всей стране с необычайной силой.

В результате этого соревнования были высвобождены десятки миллионов рублей, которые были направлены на восстановление народного хозяйства, на строительство новых фабрик и заводов. Это показывает, как велико стремление трудящихся нашей Родины обеспечить досрочное выполнение послевоенной пятилетки и создать необходимые условия для дальнейшего процветания нашего социалистического государства.

Коллектив литейного цеха не стоит в стороне от этого всенародного движения. Он вместе со всем коллективом завода включился в соревнование.

Правда, ввиду того, что в литейном цехе в подавляющем большинстве применяется ручной труд и состояние имеющейся техники стоит на низком уровне, то производственный цикл, в литейном цехе составляет несколько дней. Но эти дни можно довести до минимума.

Существующий производственный цикл можно сократить путем введения механизации некоторых работ и изменения технологии. Так, например, при ручной формовке корпуса АЭР мы имели производственный цикл для литейного цеха 4 дня. При передаче на станочную формовку производственный процесс сократился в 2 раза, при этом производительность труда повысилась в 4—5 раз.

Из-за недостатка наждачных станков литье в обрубном отделении проходило очистку до 2-х дней. С введением пневматического зубила, двух стационарных наждаков и 2-х подвесных наждаков очистка литья проходит за 1 сутки, что сократило производственный процесс обрубного отделения в 1,5 раза.

Но оборачиваемость оборотных средств зависит в какой-то мере и от качества выпускаемой продукции: чем больше брака в цехе, тем больше средств, находящихся без движения.

Эти средства находятся в виде брака, для которого производственный цикл уже удлинен. А часть этих средств уходит в убытки.

Коллектив литейного цеха имеет некоторые достижения. Так, например, в 1949 году, с января по апрель месяц брак в литейном цехе достигал 15—16 проц. к планируемому. В мае месяце коллектив литейного цеха объявил жесточайшую борьбу с браком. Был проведен ремонт оснастки, и процент брака снизился до 7.

Таким образом, только одним снижением процента брака литейный цех дал дополнительно продукции на 50—65 тыс. рублей, сократив при этом производственный цикл на несколько дней.

УТКИН,
технолог литейного цеха.

Рабочие и работницы, инженеры и техники! Неустанно улучшайте качество продукции! Выпускайте больше высококачественной продукции!

Использовать все силы и средства для ускорения оборачиваемости средств

Коллективы 103-х заводов и фабрик Москвы — инициаторы нового патристического движения за ускорение оборачиваемости оборотных средств — обещают высвободить в 1949 году из оборота 400 миллионов рублей.

Увеличение выпуска продукции на каждый рубль оборотных средств зависит прежде всего от сокращения производственного цикла.

На сокращение производственного цикла и должна быть направлена вся работа ИТР, рационализаторов и стахановцев нашего завода.

Конструкторы и технологи, механики и рационализаторы, мастера и контролеры нашего завода должны твердо помнить, что сокращения производственного цикла можно добиться путем повышения технического уровня на заводе, путем механизации трудоемких работ, усовершенствования конструкций машин и технологических процессов.

Конкретизируя лишь по отдельным элементам затронутый круг вопросов для нашего завода, можно назвать ряд тем, решение которых прямо влияет на снижение себестоимости, на увеличение выпуска количества годных деталей, а следовательно на ускорение оборачиваемости оборотных средств. Назовем их:

1. Анализ причин плохой заливки роторов (ПЗР) алюминием и способы их устранения.

Как известно, брак по заливке роторов на заводе достигает 3—4 процентов в то время, как на родственных нам заводах он не превышает 1—2 процентов.

2. Уменьшение припусков на обрабатываемые детали и доведение весов отливок до чертежных. Отливаемые цехом № 11 чугунные детали, как правило, имеют вес выше чертежных. Так например станина АД 31/4 должна иметь вес 7,8 кг., фактически весит 9,3 кг. Станина АД 81/2 должна иметь вес 55 кг., фактически весит 75 кг.

3. Точное определение коэффициентов заполнения при прессовке и фиксации необходимых для прессовки давлений. Это должно дать, по предва-

рительным подсчетам, около 180 тонн экономии динамной стали в год.

4. Разработка надлежащих технологических процессов изготовления штампов на уровне высокой культуры и техники. Это может повысить стойкость их в 3—4 раза, а это значит, что 60 человек, занятых в инструментальном цехе, будет в 3—4 раза меньше работать над изготовлением штампов.

5. Повышение качества пропиточных лаков № 447 и 458. В результате этого значительно сократится время сушки статоров.

6. Освоение сварки стержней и короткозамыкающих колец к электродвигателям серии АЗР при помощи сварочного трансформатора. Это может намного ускорить производственный процесс и сделать излишним применение серебряного припоя.

7. Предупреждение и обнаружение внутрицехового брака по литью сэкономит заводу много тысяч деталей и много времени.

8. Освоение метода дефектоскопии для контроля матриц, правильное использование аппарата Гашева для обнаружения витковых замыканий, отыскание экономичных способов резки инструментальной стали больших диаметров, скоростные методы резания и т. д.

Легко видеть, что самый беглый обзор производственных процессов на заводе свидетельствует о колоссальном количестве вопросов, над которыми стоит трудиться инженерам, стахановцам, ученым нашего города, добиваясь увеличения выпуска электрических машин нашим заводом, этим ускоряя оборачиваемость оборотных средств.

Особое, почетное место в затронутом вопросе, принадлежит службам отдела главного механика завода. Механики должны энергично, быстро строить конвейеры, создавать поточные линии, тельферы и краны.

Механики должны твердо помнить, что каждый час простоя неисправного оборудования вносит дезорганизацию в график, мешает ускорению оборачиваемости оборотных средств.

С. БЕРЕСТОВ,
главный конструктор завода.

Борьба за ускорение оборачиваемости средств—дело чести коммунистов завода

Осуществление грандиозного плана послевоенной сталинской пятилетки в нашей стране вызвало к жизни новый подъем творческих сил миллионов советских тружеников. Из года в год возрастает число стахановцев, передовиков-рабочих, успешно овладевающих техникой, вносящих рационализаторские предложения и досрочно выполняющих производственные планы.

Воля трудящихся, направленная на досрочное выполнение пятилетнего плана, получила яркое выражение в новых формах всенародного социалистического соревнования — в 1948 году за снижение себестоимости и сверхплановые накопления, в 1949 году — ускорение оборачиваемости оборотных средств.

Более эффективное использование оборотных средств является сейчас важнейшей народно-хозяйственной задачей, на выполнение которой должны быть направлены все силы нашего хозяйственного аппарата.

Материальный результат борьбы за ускорение оборота средств должен выразиться в дополнительных тысячах, миллионах и миллиардах рублей высвобождаемых предприятиями. Сокращение времени оборота оборотных средств на всех предприятиях СССР только на

один день даст народному хозяйству экономию в один миллиард рублей.

Но опыт показывает, что наши предприятия могут сократить время оборота средств своих не на один день, а значительно больше. Так, в 1948 году Московский подшипниковый завод им. Кагановича сократил время оборота средств с 177 дней до 142 дней, а в 1949 году оно будет доведено до 128 дней. На автозаводе им. Сталина в 1948 году время оборота сократилось на 25,5 дня.

Первейшей обязанностью партийной организации и является широкое разъяснение всем рабочим, служащим и инженерно-техническим работникам огромного народно-хозяйственного значения борьбы за ускорение оборачиваемости оборотных средств.

На каждом предприятии имеются большие возможности для осуществления успешной борьбы за ускорение оборота средств — прежде всего и главным образом через сокращение производственного цикла и уменьшение размеров незавершенного производства, затем через сокращение излишних запасов сырья и материалов на складах и доведение их до установленных государством теоретически обоснованных норма-

К 150-летию СО ДНЯ РОЖДЕНИЯ А. С. ПУШКИНА



На снимке: памятник А. С. Пушкину в Москве.

(Фотохроника ТАСС).

Пушкинские дни в Томске

Торжественно отметила общественность города Томска и нашего университета 150-летие со дня рождения величайшего русского национального поэта Александра Сергеевича Пушкина.

В областном драматическом театре, в Доме ученых состоялись торжественные собрания, на которых с докладами о жизни и деятельности великого поэта А. С. Пушкина выступили работники кафедры истории русской литературы нашего университета.

Полиграфиздат выпустил массовым тиражом брошюры о Пушкине кандидатов филологических наук Ф. З. Кануновой, Н. Ф. Бабушкина, М. И. Мальцева.

В научной библиотеке университета была открыта выставка, посвященная А. С. Пушкину. Выставка привлекла огромное внимание всей общественности города. Профессорский зал, где была размещена выставка, был постоянно полон. Сюда приходили рабочие, служащие, пионеры, ученые, студенты, колхозники.

150-летний юбилей А. С. Пушкина вылился во всенародное торжество, в большой радостный праздник нашей многонациональной социалистической культуры.

тивов и, наконец, за счет ускорения процесса реализации годовой продукции (своевременная отгрузка и оформление расчетных документов). Внедрение хозяйства, жесточайшая экономия сырья и материалов, снижение себестоимости — важнейшие средства борьбы за более эффективное использование оборотных средств.

Важнейшей задачей партийной организации является также мобилизация всего коллектива завода на отыскание и максимальное использование всех возможностей для ускорения оборота каждого рубля. Использование этих возможностей не мыслимо без активного участия самых широких масс рабочих и служащих. Опираясь на стахановцев, парторганизация должна вовлечь в эту борьбу всех рядовых рабочих, организовать социалистическое соревнование за достижение конкретных задач на каждом участке работы.

Борьба за ускорение оборота средств является новой, более совершенной и зрелой формой социалистического соревнования, так как в показателях оборачиваемости средств, как в фокусе, отражаются все стороны работы предприятия — уровень техники, организация и планирование производства, состояние финансовой деятельности предприятия и т. д.

Поэтому осуществление задачи ускорения оборота средств требует поднятия на новую более высокую ступень общей культуры производства. Следовательно, борьба за ускорение оборота средств — это борьба за поднятие общей культуры производства. А это тре-

бует от участников борьбы и прежде всего от инженерно-технических руководителей работников овладения сложными вопросами социалистической экономики, знания общих законов экономического развития социалистического общества, знания политической экономики социализма, понимания преимуществ социалистической системы народного хозяйства. Вооружение членов коллектива экономической теорией марксизма-ленинизма — вот третья важнейшая задача партийной организации в организации борьбы за ускорение оборота средств. Партийная организация должна организовать глубокое и систематическое изучение экономической теории путем организации кружков, семинаров, циклов лекций и бесед, привлекая к этому делу инженеров и техников своего завода и использовать шире помощь экономических кафедр Томских вузов.

Партийная организация завода, прежде всего, должна добиться полной мобилизации своих членов и кандидатов на борьбу за ускорение оборота средств. Каждый коммунист должен иметь конкретный участок этой общей борьбы и отвечать за него.

Делом чести всей партийной организации и каждого коммуниста в отдельности должно стать осуществление задачи выпуска большей массы готовой продукции на 1 рубль оборотных средств и высвобождение средства для народного хозяйства.

П. СКОРОСПЕЛОВА,
зав. кафедрой политической экономии Томского госуниверситета.

КРИТИКА И БИБЛИОГРАФИЯ

Серьезные пороки некоторых учебников

Русский народ внес огромный вклад в мировую сокровищницу науки. Наша Родина выдвинула много замечательных ученых-новаторов, которые обогатили самые разнообразные области человеческого знания, открыли новые пути в науке и прочно утвердили приоритет русской научной мысли.

130 творческих биографий наших знаменитых ученых находим мы в сборнике «Люди русской науки» (1948 г.), который, разумеется, далеко не исчерпывает все прославленные имена. Этот сборник должен быть продолжен и, несомненно, будет продолжен. Имена выдающихся деятелей общественных наук — наших гениальных философов, экономистов, историков, обогативших культуру человечества неоценимыми духовными творениями, — должны быть также широко известны нашему народу, как и вся богатейшая сокровищница отечественного знания.

Знание истории отечественной науки помогает нашему народу в его борьбе с проявлениями низкопоклонства перед буржуазной культурой и космополитизмом, поможет в борьбе с врагами русского народа, которые на протяжении столетий насаждали гнусную и тлетворную «теорию» духовной неполноценности русских людей, отсталости русской культуры, «второстепенности» русской науки.

Однако многие наши крупные ученые, в том числе и ученые-историки, не только не борются против лживой «теории», а наоборот, вполне солидаризируясь с ней, пишут вредные толстые книги по истории, предназначенные в качестве учебников или учебных пособий для студентов наших вузов.

Историк Н. Аристов, автор книги «Промышленность древней Руси», повторяя пресловутую концепцию буржуазных историков типа Соловьева, Ключевского и др. о «бродячести» русского человека, говорит, что-де «русский народ постоянно переходит с места на место, и это кочевание не могло содействовать развитию ремесла». И когда очевидные факты, в виде находок художественных вещей в русских могильниках и кладках, говорили о высокой культуре древней Руси, то очень нередко наши ученые производили отбор вещей и все ценное и художественное относили к вещам привозным, сделанным иноземными мастерами, а русским людям оставляли только глиняные горшки. Выше этого искусства, якобы, русская материальная культура не пошла.

Эта антинаучная «теория» о «бродячестве» прямо противоположна положению Ленина, который говорит, что «Первой формой промышленности, отрываемой от патриархального земледелия, является ремесло, то-есть производство изделий по заказу потребителя» (том. 3, стр. 285—286).

Корни таких нелепых рассуждений о неспособностях русских людей к созданию ценностей материальной культуры кроются в XVIII веке. Немецкие ученые, приглашенные в Российскую Академию Наук, вскоре же после ее открытия, пустили эти нелепые слухи, что вот, мол, до Юрияка Русь была страной дикой и что-де культуру на Руси создали те же варяги.

Работа Рыбакова «Ремесло древней Руси» (1948 г.) наносит сокрушительный удар по подобным взглядам. Она дает полный процесс развития русского ремесла и культуры, возникновения русских городов. Работа Рыбакова целиком опровергает буржуазные теории Соловьева, Милокова, Ключевского и Покровского, что город — это только торговый и административный центр. Раскопки русских городов показали, что «почти каждый городской дом являлся жилищем и одновременно мастерской ремесленника», а это уже подтверждает мысль Маркса о том, что противоположность между городом и деревней начинается вместе с переходом от варварства к цивилизации, от племенного строя к государству, что возникновение города есть результат отделения промышленного и торгового труда от труда земледельческого.

Мы взяли для примера историка Аристова, а сколько других историков занимают такие же немарксистские позиции? Академик Випперт, автор книги «История средних веков», стоит тоже на явно идеалистических позициях; академик Косминский, автор книги «Исследование аграрной истории Англии XIII века», пытающийся подменить материализм Маркса и Ленина экономическим материализмом, работы Горянова, Мосиной, отождествляющие буржуазную историографию с советской исторической наукой. Наконец, порочная книга проф. Рубинштейна «Русская историография», насквозь проникнутая духом раболепия и низкопоклонства перед буржуазной реакционной наукой и культурой Запада, духом отрицания самостоятельности русской исторической науки, и много других, оказавшихся в плену англо-американских и других фальсификаторов истории и извращающих марксистско-ленинскую историческую науку.

Вместо того, чтобы создать подлинно научные труды по истории Советского государства, по истории рабочего класса в СССР и истории революционного движения или истории стран народной демократии, международного рабочего движения и освободительного движения народов Востока, Институт Академии Наук СССР наводит издавательство такой «научной» продукцией, которая ничего не приносит, кроме вреда, недаром журнал «Вопросы истории», усердно публикующий такую продукцию, и был подвергнут суровой критике на страницах газеты «Культура и жизнь».

Наши ученые из Института Академии наук явно забыли указание тов. Сталина, что «Первейшей задачей исторической науки является изучение и раскрытие законов производства, законов развития производительных сил и производственных отношений, законов экономического развития общества», и не пишут об этом хороших книг.

Необходимо указать на некоторые учебники вузов по истории и, прежде всего, на учебник «История СССР» (том. 1-й) Тихомирова и Дмитриева, выпущенный Госполитиздатом в 1948 году и предназначенный для неисторических факультетов. Эта книга охватывает огромный период — от древнейших времен до 50-х годов XIX века. В этом учебнике есть все для превращения понимания истории России. Так, например, вопрос о возникновении феодальных отношений, развитии и кризисе крепостничества не получил в учебнике ясного и правдивого освещения. О социальных корнях возникновения феодализма нет ни слова. Причины распада державы Рюриковичей авторы учебника ищут в династических взаимоотношениях князей. Классовый антагонизм между крестьянами и феодалами-крепостниками затушеван. Говорится, что в 14—15 веках отношения этих двух классов «регулюровались обычаями, на который ссылались в своих спорах те и другие». Крепостное право, по суждению авторов, возникло только в результате задолженности крестьян помещикам. Екатерина II изображается «просвещенной императрицей», заботящейся о том, чтобы «упорядочить крепостничество». Отчуждение монастырских земель в пользу государства в 1764 году Екатериной авторы толкуют как «крупное мероприятие для значительного разряда крестьян». Манифест Павла I 1797 года о «Трехдневной барщине» авторами расценивается как юридическая мера правительства к ограничению власти помещика над трудом крепостного крестьянина, и авторы хвалят Павла за это. Указ от 20 февраля 1803 года «О свободных хлебопашцах» рассматривается как чуть ли не отказ от крепостных отношений. Получается так, что самодержавие — не враг, а защитник и чуть ли не освободитель крестьян. Полное забвение принципа классового анализа привело авторов учебника к серьезным ошибкам. Например, русско-турецким войнам 2-й половины XVIII в. авторы приписывают «освободительный прогрессивный характер», смешивая цель завоевательной политики Екатерины с про-

Экзаменационная сессия подходит к концу. Не снижать качества экзаменов! Все силы на успешное завершение сессии!

Экзамены в 124-й группе

Организовано прошла сдача экзаменов по западной литературе XIX века в 124 группе III курса историко-филологического факультета.

Экзаминатор, кандидат филологических наук Н. А. Гуляев предъявил студентам серьезные требования. Он не довольствовался ответом экзаменуемого только по билету, но задавал ему дополнительные вопросы. Доцент Н. А. Гуляев требовал от студентов не простого знания фактического материала, а умения оперировать этим материалом, пользоваться им на практике, в повседневной жизни. Он требовал, чтобы наши студенты умели давать

оценку творчеству западно-европейских писателей с позиций марксистско-ленинской науки.

Богатые лекции, прочитанные Н. А. Гуляевым, работа над источниками помогли студентам прочно усвоить курс западно-европейской литературы XIX века.

Глубокие знания показали на экзаменах студенты-комсомольцы Н. Громова, Н. Исаева, В. Брындин, В. Нестерович, С. Розина и студент М. Францев. Все они получили оценку «отлично».

Студентка Ю. КНЯЗЕВА.

Высокие оценки по педагогике

В 132 группе 30 студентов. Недавно они сдавали экзамены по педагогике. Из 30 студентов только один сдал экзамен на «посредственно», 12 человек получили оценку «отлично», а остальные — «хорошо».

Отличное овладение материалом показали студенты Березовская, Сухотин, Сергеева, Зверева, Карташова, Утюжников и др.

Высокие показатели не пришли в группу сами собой. Они достигнуты в результате хорошо организованной работы всей группы в течение семестра и в особенности в период подготовки экзамена.

Ю. ПЕТРОВ.

Изучая родной язык

Курс истории русского литературного языка — огромный и трудный курс. Трудный потому, что по этому курсу нет почти учебников, которые бы не имели серьезных недостатков.

Много упорного самостоятельного труда приложили студенты 127 группы, изучая этот курс. Настойчивость и старание не прошли даром. На экзаменах у доц. Н. А. Скворцовой отличные оценки получили студенты Н. Дубакина, Д. Зольников, В. Кашко, Л. Колпакова, Н. Саньков, М. Тарасова.

Из 20 человек, державших экзамены по языку, только один получил «посредственно».

Студент И. НИКИТИН.

Ликвидировать задолженность по физкультуре

На химическом факультете часть студентов имеют задолженность по физкультуре. Без уважительных причин не посещали занятий и не имеют зачета по физкультуре студенты В. Носков, В. Сидоров, Ю. Еремеева, З. Иванова и др.

Кафедра физического воспитания, деканат должны принять самые действенные меры, чтобы ликвидировать имеющуюся у студентов задолженность по физкультуре.

грессивным освобождением части славянских народов от турецкого ига. В учебнике затушевана противоположность позиций революционного лагеря и либерального: говорится, что революционные круги были убеждены в необходимости немедленного уничтожения крепостного права, а либералы «склонялись» к этому. Авторы считают, что в центре общественно-политической жизни России 40-х годов стояла не борьба между демократами и либералами, а «споры» западников и славянофилов. Авторы явно предали забвению принцип партийности, что и приводит их к фальсификации истории, к искажению ее в духе обветшалых буржуазных концепций и схем. «Вопрос стоит только так, — говорил Ленин, — буржуазная или социалистическая идеология. Середины тут нет. Поэтому всякое умаление социалистической идеологии, всякое отстранение ее означает тем самым усиление идеологии буржуазной». Об этом, очевидно, забыли не только авторы этого учебника истории, но и работники Министерства высшего образования и Госполитиздат, которые выпустили этот вредный учебник двухсоттысячным тиражом.

В учебнике Юшкова «История государства и права СССР» для юридических факультетов (ч. 1-я, изд. 1947 г.) открыто проводятся гнилые космополитические взгляды. Проф. Юшков до такой степени находится под влиянием буржуазной науки, что откровенно восхваляет даже самых реакционных ее представителей. Юшков рекламирует кадетского историка Павлова-Сильванского, который говорил, что феодализм в России был изжит уже при Иване Грозном, а Радищев был «учеником

Екатерины». Русской мысли автор учебника абсолютно отказывает в самостоятельности, утверждая, что Иван Грозный сделался сторонником самодержавия потому, что наблюдал «абсолютную монархию в соседних странах». Идейными истоками декабристов было, по Юшкову, знакомство с Западной Европой и западно-европейской культурой. Петрашевцы у Юшкова изучают только Фурье и дальше его никуда не уходят; Николай I не сумел, по мнению Юшкова, задуть общественное движение в России только потому, что не сумел изолировать русскую общественную мысль от влияния Запада. Белинский причислен к западникам. Законы у Юшкова формируют классы, а не наоборот. О взглядах Ленина и Сталина на государство и революцию в этом учебнике не найдете ни слова.

И вот, Всесоюзный институт юридических наук Министерства юстиции выпустил второе издание этого порочного учебника в количестве 25 тысяч экземпляров.

Кафедрам историко-филологического факультета необходимо тщательно анализировать и давать оценку поступающим учебникам, а потом уже пускать их в пользование и продажу среди студентов.

Ассистент С. НАПОЛЬСКИЙ.

В выпуске настоящего номера принимали активное участие члены редколлегии заводской стенгазеты «Мотор» тт. С. Станов и Б. Гладкий.

Ответственный редактор
Н. А. АНТРОПЬЯНСКИЙ.