

1941 г.
9 ЯНВАРЯ
ЧЕТВЕРГ
№ 3 (476)
Выходит 2 раза в неделю

ЦЕНА 10 коп.

ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

БОЛЬШЕВИК АМУРА

ОРГАН ПОЛИТОТДЕЛА,
БАСКОМРЕЧА
И УПРАВЛЕНИЯ
ВЕРХНЕ-АМУРСКОГО
ПАРОХОДСТВА

г. Благовещенск

Чтобы работать безаварийно, к этому надо готовиться сейчас

В навигацию 1940 года речники Верхнего Амура добились неплохих успехов по выполнению плана грузоперевозок. Впервые за период существования пароходства ликвидировали свое отставание. Добились и того, что хозяйство стало рентабельнее и дали прибыли более двух миллионов рублей.

Но верхнеамурцы не ликвидировали такой злейший бич, как аварийность флота. В прошлом году также случаев аварий было еще много. Убыток государству и пароходству причинен большой.

Почему в нашем бассейне много аварий? Что мешает полностью ликвидировать это зло? Недостатки по ликвидации аварий заключаются в том, что о них начинают вспоминать и говорить только в летний период, только тогда, когда совершится факт, когда государству и пароходству нанесен ущерб, когда не выполняется план. Можно ли при таком стиле извещать от аварий? Безусловно, нет.

Практика работы многих лет показала: аварии в подавляющем большинстве были потому, что некоторые руководители и отдельные члены экипажа грубо нарушали правила плавания, правила технической эксплуатации, проявляли ухарство. Также имели место разгильдяйство, расхлябанность, нарушения трудовой дисциплины и неудовлетворительная политикомассовая и воспитательная работа. Вот основные причины, которые влекли к авариям.

Речники Верхнего Амура, включаясь в социалистическое соревнование с коллективом Нижне-Амурского бассейна, взяли обязательство — достигнуть успехов в 1940 году закрепить, в 1941 году работать еще лучше, в период навигации не допускать аварий и в соревновании взять первенство.

Первую часть своего обязательства верхнеамурцы выполняют неплохо. Ремонт флота идет выше графика. Но подготовка к выполнению второй части идет неудовлетворительно.

Чтобы в навигацию 1941 года работать без аварий и происшествий, надо к этому готовиться сейчас. Какие меры следует принимать, чтобы в навигационный период работать подлинно по-стахановски? Прежде всего, надо организовать курсы шкиперов, лоцманов, старшин катеров и газоходов.

Однако, прошло более двух месяцев зимнего периода, а в нашем бассейне до сих пор в этой области ничего реально не сделано. Также ничего не сделано по созданию квалификационной комиссии, которая обязана проверить технические и практические знания командного состава.

Успех безаварийной работы в навигационный период заключается еще и в том, чтобы во время зимнего судоремонта посмотреть состояние судового инвентаря. Особое внимание обратить на такое оборудование, как штуртросы, якоря, буксиры, концы и пр. Инвентарь, пришедший в негодность, заменить новым, остальной отремонтировать и оснастить полностью каждое судно.

Большую роль в безаварийной работе должны сыграть рабботники пути. От них зависит очень многое, чтобы флот днем и ночью мог проходить перекалы без всяких помех. Поэтому, подготовка обстановочного инвентаря, изыскательские работы на плесах, и особенно на перекалах, надо проводить усиленно, по-деловому. Но в этом хозяйстве сейчас затишье, нет большевистской деловитости, видимо, надеясь, что до открытия навигации времени еще много. Работники пути никак не могут понять того, что их спокойствие может отрицательно отразиться в навигационный период, ибо весной начнется штурмовщина, которая хороших результатов не дает.

Оставшийся период до открытия навигации надо использовать полностью. За это время провести семинары и курсы с руководителями пароходов, барж, катеров, обстановочных участков. Навести надлежащий порядок в судовом оборудовании. Добиться того, чтобы к началу навигации были полностью подготовлены не только механизмы, надстройка на пароходах, катерах и баржах, но чтобы были в курсе всех дел и те работники, которые будут решать судьбу безаварийной работы флота.

В навигацию 1941 года речники Верхнего Амура обязаны перевезти груза больше, чем в прошлом году. Следовательно, работать придется более интенсивно. Задание партии и правительства верхнеамурцы могут выполнить только при том условии, если они в навигацию будут работать без аварий и происшествий.

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА выполнены досрочно

Замечательных успехов добиваются стахановцы и ударники деревообделочного цеха судостроительной верфи им. Куйбышева. Они, как истинные патриоты своей родины, взятые на себя производственные обязательства к XVIII Всесоюзной партийной конференции перевыполняют из дня в день.

Так, коллектив цеха довел выполнение декабрьского плана до 159,4 проц., вместо 145 взятых в обязательстве. Лучшими стахановцами-деревообделочниками, перевыполняющими свои обязательства, являются станочник тов. Ланин, который взялся к 15 февраля довести производительность до 150 процентов, шлюпочник тов. Докучаев обязался к конференции дать 160 проц., а сейчас имеет уже 183, станочник тов. Михеев обязался дать 170, сейчас имеет 234 проц.

К. Степанов.



ДОСКА ПОЧЕТА

ПЕРЕДОВИКОВ СУДОРЕМОНТА
ВЕРХНЕ-АМУРСКОГО БАСЕЙНА

ПО ПРЕДСТАВЛЕНИЮ
ХОЗЯЙСТВЕННОЙ, ПАРТИЙНОЙ И

ПРОФСОЮЗНОЙ ОРГАНИЗАЦИЙ ЗАВОДА им. ЛЕНИНА
НА ДОСКУ ПОЧЕТА ЗАНОСЯТСЯ:

3. Мищенко Николай Васильевич — бригадир-котельщик. Производственное задание выполняет на 160 проц.
4. Капустин Николай Иванович — фрезеровщик-стахановец. Производственный план выполняет на 300 проц.
5. Кабанов Семен Филиппович — бригадир комсомольско-молодежной бригады котельного цеха. Производственное задание выполняет на 150 проц.
6. Шутов Павел Константинович — чеканщик. План выполняет на 140 проц.
7. Штефин Андрей Иустинovich — кузнец-стахановец. Норму выполняет на 150 проц.
8. Козырин Павел Федорович — бригадир-котельщик. Производственное задание выполняет на 140 проц.

Встретим XVIII конференцию ВКП(б) новыми производственными победами

УСПЕХИ СУДОРЕМОНТНОГО ЗАВОДА им. ЛЕНИНА

Стахановцы и ударники судоремонтного завода им. Ленина по-деловому борются за выполнение своих обязательств в честь XVIII Всесоюзной партийной конференции. Шестого января токарь тов. Фадеев дневную норму выполнил на 300 процентов, фрезеровщик т. Капустин дал 250 проц., столяры тт. Сушенцов и Сидоров сменное задание выполнили на 150 процентов. В этот день так же, как и раньше, в заводе не было ни одного цеха, который бы не выполнил плана.

В результате ежедневных перевыполнений производственных заданий стахановцы и ударники цехов и судов полностью закончили ремонт на халке № 173 и закончили работу в зимних условиях еще на 5 несамоходных судах.

— День открытия XVIII Всесоюзной партийной конференции, — заявляют стахановцы и ударники, — мы ознаменуем полным окончанием ремонта еще на нескольких судах.

Радионов.

В ЧЕСТЬ XVIII ПАРТИЙНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

Коллективы парохода «Аян» и земснаряда «Амурский 10», обсудив директивное письмо начальника управления внутренних водных путей Амурского бассейна тов. Васильева о достойной встрече дня XVIII партконференции, взяли обязательство — отремонтировать суда к 15 февраля — на два месяца раньше срока.

Экипажи этих пароходов, начиная от командиров, механиков и кончая коцегарями и матросами, добились подлинно стахановских показателей в своей работе. Так, по данному графику Наркомречфлота, на 1-е января суда должны были отремонтированы на 35 проц., а фактическое выполнение имеют «Амурский 10» на 61,2 процента и «Аян» — на 51,2 проц. В процессе ремонтных работ не было случаев брака.

Такие результаты имеются благодаря тому, что все члены судоконманд включились в социалистическое соревнование, и по-большевистски, активно и добросовестно выполняют свои обязательства. Стахановские образцы труда показывают тт. Нефедов — старший матрос, Манухин — пом. богермейстера, Матюха — коцегар, Пьянков — масленщик и др. Способными, хорошими руководителями являются командиры тт. Зябликов и Боюрко, механики тт. Шишкин и Лушиков.

Однако, с первых же дней ремонтные работы начинают торозить завод им. Ленина, не представляя своевременно необходимых деталей. «Аян» плохо снабжается прокладочным и набивочным материалом, что задерживает сборку механизмов и арматуры. На земснаряде «Амурский 10» завод еще не приступил к электросварочным работам, объем которых выражается в 1,5 тыс. часов.

Соколов.

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПОДКРЕПЛЯЮТСЯ ДЕЛАМИ

День открытия XVIII Всесоюзной партконференции стахановцы и ударники завода имени Ленина Верхне-Амурского пароходства встречают достойными подарками.

Во всех цехах, бригадах и мастерских рабочие охвачены социалистическим соревнованием.

Взятые обязательства подкрепляются практическими делами. Второго января фрезеровщик-стахановец тов. Галактионов дневное задание выполнил на 200 процентов. Качество выполненной им работы высокое. Токари тов. Бурдуковский и Акулов сменные нормы выполнили на 125 процентов. Весь токарный цех в этот день план выполнил на 118,8 проц.

Большого производственного подвиги добились и коллективы, работающие на саморемонте самоходного и несамоходного флотов.

— 7 —

93 ПРОЦЕНТА ГОТОВНОСТИ

На 30 декабря 1941 года процент готовности по ремонту ряда судов, стоящих в затоне Суражской судовой верфи, перевыполнен.

Особенно высокий показатель по перекрытию графика имеется на барже «Казачка», где благодаря повседневной заботе шкипера тов. Барбакова и своевременному выполнению работ механическим цехом, план выполнен на 93 процента. В новом, 1941 году, производительность по этому судну не снижается.

С. Кузнецов.

Партийно-комсомольская жизнь

СТЕННЫМИ ГАЗЕТАМИ РУКОВОДИТЬ
КОНКРЕТНО И ОПЕРАТИВНО

Центральный Комитет Всесоюзной Коммунистической партии неустанно учит первичные партийные организации, чтобы они оперативно, с большевистской деловитостью руководили низовой печатью—стенными газетами. Еще в 1925 году ЦК ВКП(б) в своем постановлении записал:

«Партийные комитеты должны организовать систематическое руководство... работой редакций, помогать им в выработке планов и методов работы...»

И далее в этом же постановлении говорится:

«Парткомы должны упорядочить дело расследований рабочих-материалов, бороться против формального, невнимательного отношения со стороны административных и судебных органов к помещенным в газеты или к посылаемым в учреждения на расследование корреспонденциям (против бюрократических опровержений, отписок, против поручения расследований заинтересованным лицам и т. д.), следя за действительным привлечением к ответственности виновных».

Ряд первичных партийных организаций нашего Верхне-Амурского пароходства по-деловому выполняют указание ЦК ВКП(б) и осуществляют живое, повседневное руководство. Благодаря этому, стенные газеты выходят регулярно, хорошо оформлены и статьи в них помещены о партийной, хозяйственной и профсоюзной жизни в своем предприятии, цехе, учреждении. Этим самым стенные газеты помогают хозяйственникам, работникам партийной, комсомольской и профсоюзной организаций успешно решать задачи, стоящие перед ними.

Но в нашем бассейне есть и такие первичные партийные организации, которые плохо руководят стенными газетами. Например, в Лоншаковской судовой верфи (секретарь партийной ор-

ганизации тов. Бакун), в заводе им. Ленина (секретарь тов. Васильев), в Благовещенской судовой верфи (секретарь тов. Таранник) не было случая, чтобы в план работы партийной организации были включены вопросы о деятельности редколлегии стенных газет. Хуже того, секретари этих организаций даже не знают редакторов цеховых стенгазет.

Руководить стенными газетами и помогать редколлегии обязаны не только руководители первичных партийных и комсомольских организаций, но каждый коммунист и комсомолец. Однако, коммунисты и комсомольцы, работающие в цехах и учреждениях, так же как и их руководители не оказывают настоящей помощи членам редколлегии. Вот факт. В механическом цехе завода им. Ленина члены партии тт. Земских и Савельев в течение трех месяцев обещали редактору стенгазеты тов. Ведякину написать статьи, но своих обещаний так и не выполнили. Такое явление можно наблюдать в управлении пароходства, в Благовещенской судовой верфи и в других партийных организациях.

В дальнейшем такое положение терпимо быть не может. Партийные организации и их руководители должны изменить свое отношение к редколлегии стенных газет. Первейшая обязанность парторганизации и ее руководителя заключается в том, чтобы ежедневно и оперативно осуществлять руководство стенной печатью, помогать редколлегии создать вокруг стенгазеты актив. Разъяснять рабочим и служащим значение стенгазеты, значение участия в ней передовиков производства. Систематически проверять работу коммунистов, работающих в редколлегии, заслушивать редакторов на собраниях парторганизации.

ЗАБЕЛИНА.

СОБРАНИЕ ПОТРЕБОВАЛО ОТ КОМИТЕТА
КОРЕННОЙ ПЕРЕСТРОЙКИ

XI Пленум ЦК ВЛКСМ потребовал от всех комсомольских организаций коренной перестройки в работе.

Указывая на перестройку, секретарь ЦК ВЛКСМ тов. Михайлов говорил: «Речь идет, конечно, не о перестройке формальной, когда ограничиваются лишь перестановкой столов и переменой кабинетов начальства,—дело в перестройке по существу, направленное на дальнейшее усиление наших связей с молодежью, на вовлечение в комсомольскую работу широкой массы комсомольцев, на более активное участие комсомола во всей государственной и хозяйственной деятельности, на повышение идейности, боеспособности, дисциплинированности нашей организации».

Вот те вопросы, над которыми комсомольские организации должны работать повседневно, добиваясь неуклонного их выполнения.

Обсуждая это постановление и проводя отчетно-выборное собрание, комсомольская организация завода им. Ленина приняла замечательное решение, направленное на дальнейшее улучшение всех участков комсомольской работы.

Казалось бы, комитет комсомола свою работу должен построить так, чтобы все пункты постановления общего собрания беспрекословно выполнялись. Однако, в практической деятельности комитета этого не получилось. Решение, за исключением двух-трех пунктов, не выполнено.

Одной из причин слабой комсомольской работы является то, что в самом комитете не было настоящей спаянности в их деятельности. Твердого плана работы и контроля за его выполнением также не было.

Члены комитета были оторваны от комсомольского актива. В такой огромной организации

насчитываются единицы комсомольцев, которым давались те или иные поручения. Хуже того, член комитета Жуков, которому поручено возглавить оборонно-физкультурную работу, на протяжении более трех месяцев ничего не сделал. На заводе нет ни одного кружка оборонной или физкультурной работы. Членством Осоавиахима охвачено только около 10 процентов состава комсомольцев. Всю свою бездеятельность он пытался оправдать недостатком времени и слабой помощью секретаря комсомольской организации.

Член комитета Старовойт не проявил достаточной инициативы в организации культурно-массовой работы в цехах и общежитиях. Он за последнее время совсем оторвался от комсомольской организации.

Руководством социалистического соревнования и стахановским движением комитет занимается вскользь. Ибо факт тот, что из числа комсомольцев всего имеется 19 стахановцев и ударников. В отдельных цехах комсомольцы не являются примером в работе среди несоюзной молодежи. Так, в деревообделочном цехе декабрьский план не выполнили три комсомольца. Далеко не все комсомольцы охвачены индивидуальными социалистическими договорами.

Идейно-политическая подготовка комсомольцев завода стоит на низком уровне. Контролем над ходом изучения «Краткого курса истории ВКП(б)» комитет не занимается. Эта огромная работа поручена члену комитета с весьма низкой политической подготовкой.

Руководством комсоргами цехов комитет занимался недостаточно. До сих пор в механическом цехе не прошли перевербы.

С подготовкой к лыжному кроссу дело обстоит неблагоприятно. Команды не укомплектованы, командиры команд не подобраны, медицинский осмотр прошло только 50 проц. комсомольцев.

На состоявшемся на днях общем комсомольском собрании комсомольцы подвергли резкой и справедливой критике работу комитета комсомола. Члены комитета Жуков и Старовойт, как не оправдавшие доверие комсомольцев, из состава комитета выведены и подвергнуты строгому комсомольскому взысканию.

Собрание потребовало от комитета коренной перестройки своей работы на основании решения XI Пленума ЦК ВЛКСМ и принятого постановления отчетно-выборным собранием.

Г. А.

(Фото ТАСС)



В военном кабинете Педагогического института народов Севера (Ленинград).

(Фото ТАСС)

БОРЬБА ЗА ПЕРВЕНСТВО
В СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ
СОРЕВНОВАНИИ

Включаясь в социалистическое соревнование, объявленное Наркомречфлотом, Политуправлением и ЦК союза речников, среди коллектива рабочих и служащих Бурхановского затона (2 технический участок пути) имеется большой производственный подъем.

Впереди идет коллектив механического цеха, взявший на себя обязательство—произвести ремонт машин на всех катерах к 15 февраля на 96 процентов. Взятое обязательство выполняется с честью. На 8 января общий процент по ремонту машин составляет 80, по отдельным судам ремонт закончен полностью. Передовики судоремонта моторист катера «Осетер» т. Круглов И. Д., Круглова З. М. пом. моториста, Шпенев Д. С.—моторист и Шпенев В. С.—пом. моториста катера «Судак». Также блестящих успехов в работе добился механик катера «Ульмш» тов. Калашников, он брал обязательство закончить ремонт машины к 1 февраля, сейчас он работу успешно заканчивает, осталось только выложить боровки.

Мотористы тт. Токарев катера «Синда» и Сомов катера «Селемджинец» свои обязательства подкрепляют конкретными делами. Готовность ремонта машины составляет свыше 92 процентов.

Неплохих показателей добивается коллектив по ремонту судов. Старший капитан тов. Гребнев заявил: «Мы брали обязательства закончить выморозку всех судов, поднять их на городки и закончить плотничные работы на обстановочных катерах. По этим видам работ мы план выполнили на 90 проц. Эту работу производили старшины катеров тт. Глушченко и Еремейчук».

К дню XVIII партийной конференции коллектив затона взял обязательство безусловно выполнить и займет одно из первых мест в социалистическом соревновании среди речников Верхнего Амура.

Сурнин.

Одним из лучших кружков по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» по среднему звену в Московской области является кружок Ногинской лентоткацкой фабрики № 9 (руководитель Г. А. Рубан). Кружок уже закончил изучение всех 12 глав.



Г. А. Рубан (второй справа) проводит очередное занятие кружка.

Пароход готов на 52,5 процента

Большим производственным подъемом охвачена команда парохода «20 лет комсомола». Каждый член экипажа горит желанием в срок и высококачественно закончить ремонт судна.

В социалистическом соревновании с экипажем земснаряда «Амурский 6» коллектив держит первенство. Среди всего самоходного флота 2 технического участка пути, ремонтирующегося силами судовых команд, он также занимает ведущее место.

На первое января установленный график Наркомвсесоюзного флотом выполнен на 52,5 процента, вместо плановых 35.

Особенно хорошие образцы в работе показывает машинная команда. Полностью отремонтированы детали главной и вспомогательной машин. Закончен ремонт арматуры, за исключением котловой.

Сейчас усиленным темпом идет сборка и ремонт колес. Механик парохода тов. Поляков заявил, что сборку колес намечено закончить 15 января, после чего приступят к сборке главной машины.

Лучшие люди из машинного отделения—первый пом. механика тов. Рачков, второй пом. механика тов. Байбаков и машинщик тов. Красовская. Они действительно по-стахановски организовали свою работу. Своим временно и качественно изготовляют детали. Борются за экономию материала.

Включаясь в социалистическое соревнование имени XVIII Всесоюзной партконференции, коллектив единодушно взял обязательство—закончить ремонт судна к 15 марта, т. е. раньше срока на один месяц и с высоким качеством.

С. Гришин.

Растет производительность труда

Декабрьский план коллектив кузнечного цеха завода им. Ленина выполнил на 106,2 проц.

Первые дни января показали, что стахановцы и ударники этого цеха на достигнутом не успокаиваются. С каждым днем все выше растет производительность труда. Так, 6 числа кузнец Лазарев с молотобойцем Кушнаревым на изготовлении муфт для гребных валов парохода «Свободный» дневное задание выполнил на 221 проц.

С такими же показателями работу в этот день закончили кузнецы тт. Аникеев, Жариков и молотобойцы тт. Глумов и Анищенко.

Уже сейчас кузнечный цех полностью выполнил заказы на

многие самоходные и несамоходные суда.

В цехе по инициативе мастера тов. Неретина широко развернута борьба за экономию материала. Уменьшилось количество отходов. Используется качественный материал из утильсырья.

Путем внедрения технологического процесса и производственной культуры в работе значительно снижен выпуск недоброкачественной продукции.

Январь для кузницы является самым решающим месяцем в судоремонте. Несмотря на это коллектив взял обязательство в честь открытия XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) план перевыполнить.

НАВСТРЕЧУ ЛЫЖНОМУ КРОССУ им. XXIII ГОДОВЩИНЫ РККА

Продуктивнее готовиться к кроссу

Главной задачей в подготовке к предстоящему лыжному кроссу в настоящее время является укомплектование лыжных команд. Команда должна состоять из 5 человек, во главе с командиром. Имея такой состав, оперативнее и легче справиться со своими задачами. Созданный из комсомольцев одного цеха или отдела, коллектив быстрее может организовать сбор, провести занятие, продуктивнее использовать каждую тренировку. Небольших трудов стоит и ведение учета прохождения тренировочного минимума.

Политотдел нашего бассейна дал указание секретарям комитетов ВЛКСМ активно развернуть подготовку к проведению кросса. Однако, до настоящего времени ни в одной комсомольской организации команды не укомплектованы. Еще хуже обстоит дело с использованием лыж. Например, в комсомольской организации управления пароходства (секретарь тов. Федоров) за два последних выходных дня никто из комсомольцев не явился на тренировочные занятия. 10 пар лыж до сих пор не оборудованы.

Опыт подготовки к кроссу других городов показал, что вечерние тренировки, проводимые в часы после работы, дают очень много тренирующимся.

Но комсомольские организации нашего бассейна не хотят следовать этому хорошему примеру. На Благовещенской судовой верфи провели только одно вечернее занятие, надеясь на выходные дни, в других организациях совсем не желают заниматься вечерами.

Комитетам комсомола необходимо, не теряя ни одного дня, укомплектовать команды и составить расписание тренировочных занятий, с учетом максимального использования свободного времени.

До начала кросса остался месяц с небольшим. Это время необходимо использовать как можно более продуктивнее.

Свинкин.

ПЕРВАЯ СДАЧА НОРМ

5 января в саду речников проходил прием лыжных норм ГТО от комсомольцев Верхне-Амурского пароходства.

Сдача норм прошла неудовлетворительно. Секретари комитетов комсомола предприятий бассейна не сумели правильно организовать комсомольцев. В результате получилось то, что из явившихся 72 комсомольцев, в сдаче участвовали только 18.

Совсем не участвовали в сдаче норм комсомольцы управления пароходства и речного техникума. От завода имени Ленина присутствовала только секретарь комитета тов. Щеголева, а от 2 технического участка пути четыре человека. Секретарь комитета тов. Дземишквич не явился.

Федоров.

Занять ведущее место

На днях в речном техникуме состоялось открытое партийно-комсомольское собрание, на котором были заслушаны доклады о работе спортивных секций и о подготовке к предстоящему лыжному кроссу.

Докладчики и выступавшие в прениях говорили, что подготовка к кроссу проводится неудовлетворительно. Записались и изъявили желание участвовать в соревновании 80 комсомольцев, а на тренировочные занятия являются по 7-8 человек. В техникуме имеется в достаточном количестве лыж, лыжной обуви, следовательно участвующие в тренировках всегда могут быть обеспечены

всем нужным, однако, на занятия активно не желают являться.

Собрание вынесло решение—обязать всех комсомольцев участвовать в кроссе. Для новичков, не владеющих еще умением ходить на лыжах, укомплектовать отдельные команды. Ввести точное расписание тренировочных занятий и строго следовать ему в проводимых занятиях. Студенты могут наверстать упущенное время и сумеют подготовиться к кроссу, чтобы занять одно из ведущих мест в соревновании.

Кинев.

Итало-греческая война

Итало-греческая война принимает явно затяжной характер.

Военные действия между Италией и Грецией начались 28 октября 1940 года. Начались они с наступления итальянских войск. Наступление велось в трех направлениях: в южном, где итальянцы ставили своей задачей захват Эпира и, возможно, острова Корфу, расположенного у входа в Адриатическое море; в центральном, где итальянцы хотели прорвать основную линию греческих укреплений, и в северном, где итальянцы хотели пробиться на дорогу, ведущую к одному из крупнейших греческих портов—Салоникам.

Однако планы итальянцев потерпели неудачу. Греки оказали решительное сопротивление и перешли в контрнаступление. Греческая армия отбросила итальянские войска к границе и перенесла военные действия с территории Греции на территорию Албании.

Развитие военных действий показало, что греки хорошо

подготовились к войне, к отпору итальянскому наступлению. При этом замечательно, что Англия немедленно пришла на помощь Греции, перебросив на итало-греческий фронт авиацию, направив в греческие воды свои военные корабли. Одновременно Англия наладила снабжение Греции военными материалами.

Тот факт, что Англия пришла с такой быстротой на помощь Греции, показывает, какое большое значение придает английское командование итало-греческой войне. Это объясняется географическим расположением Греции, которое определяет ее значение как важного стратегического центра в восточной части Средиземного моря.

Греция расположена в южной оконечности Балканского полуострова, глубоко вдаваясь в море. Греции же принадлежат многие острова в Ионическом и Эгейском морях. Общая площадь страны составляет около 130 тысяч квадратных километров, а население—около 7 миллионов человек.

Греция, берега которой сильно изрезаны, имеет много удобных гаваней и портов. Крупнейшие военно-морские базы Греции—Пирей, Саламин и Салоники. Принадлежащий Греции остров Крит, на котором сейчас находятся английские войска, является как бы ключом к Эгейскому морю. Кто владеет греческими портами, тот владеет очень выгодными стратегическими позициями в восточной части Средиземного моря. Если бы Италии удалось захватить Грецию и укрепиться в южной части Балканского полуострова, она смогла бы создать сильнейшую угрозу позициям Англии на Ближнем Востоке. Надо иметь в виду, что в восточной части Средиземного моря расположены очень важные английские морские базы, как например Александрия на египетском побережье, остров Кипр, Хайфа на палестинском побережье, куда выходит нефтепровод из Моссула (Ирак). Если бы Италии удалось укрепиться в Греции, это значительно облегчило бы осуществление итальянских планов относительно Египта и Суэца. Именно поэтому Англия и поспешила оказать активную помощь Греции

против итальянского наступления.

Если возможность проникновения итальянцев в Грецию встревожила Англию, то не меньше беспокойства вызывает в Италии тот факт, что Греция стала, по существу, английским плацдармом против Италии.

Дело в том, что английский флот, получив в свое распоряжение греческие порты, может развернуть более широкие операции против Италии. Кроме того английская авиация, пользуясь аэродромами, расположенными в Греции и на греческих островах, легко может совершать налеты на Италию, на Албанию, на корабли, поддерживающие связь между Италией с одной стороны и итальянскими владениями—с другой, то есть с Албанией и с итальянскими колониями в Африке.

Англия не замедлила воспользоваться создавшимся положением для организации налетов на итальянские морские базы в самой Италии, на итальянские промышленные центры. Мало того, воспользовавшись затруднениями Италии на итало-греческом фронте, Англия начала наступление в Египте, в Западной

пустыне и заставила отступить итальянские войска, тем самым ослабив угрозу, нависшую над Египтом.

Распространение военных действий на Грецию, на южную часть Балканского полуострова, является свидетельством ожесточенного характера борьбы за господство в восточной части Средиземного моря. Итало-греческий фронт является, по сути дела, лишь участком фронта в англо-итальянской войне. Об этом свидетельствует и тот факт, что развитие военных действий между Италией и Грецией немедленно отразилось на военной обстановке в Египте.

Само собой разумеется, что итало-английский фронт в целом нельзя отрывать от всего развития войны, которая идет между Италией и Германией с одной стороны и Англией, опирающейся на помощь США, с другой. И усиленные воздушные атаки Германии на Британские острова также имеют прямую связь с расширением борьбы в восточной части Средиземного моря.

Я. НЕЖДАНОВ.

ЭЛЕКТРОНАПЛАВКА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ

За последнее время в советской промышленности получила широкое применение электронаплавка режущих инструментов, причем наилучшим способом является наплавка специальными электродами Т—143 по методу инж. Канторова, совершенно не требующая самого дефицитного компонента—вольфрама.

1. СУЩНОСТЬ ПРОЦЕССА

Электронаплавка режущих инструментов заключается в проведении в незначительном масштабе того металлургического процесса получения высоколегированной быстрорежущей стали, который в больших размерах проводится в электропечах на сталелитейных заводах. В данном случае металлургический процесс производится в зоне вольтовой дуги между электродом Т—143 и наплавляющим режущим инструментом.

С помощью электронаплавки можно изготовлять новые инструменты, а также ремонтировать изношенный режущий инструмент (резцы, фрезы, зенковки и т. п.).

По сравнению с существующими методами изготовления и восстановления инструмента электронаплавка имеет ряд преимуществ:

- 1) Простота изготовления и большая доступность процесса.
- 2) Большая дешевизна и незначительный расход легирующих элементов по сравнению с быстрорежущей сталью.
- 3) Возможность наплавки разного фасонного инструмента.
- 4) Простая и доступная термическая обработка.

2. ЭЛЕКТРОДЫ

Для изготовления электрода Т—143 применяется электродная проволока марки I или II по ГОСТ 2407, а также марки I или II по ГОСТ 20032.

Диаметр проволоки принимается в зависимости от сечения наплавляемого инструмента—3 мм., 4 мм. и 5 мм., длина электрода—450 мм., вес голого электрода—от 25 до 70 граммов.

Электроды до обмазки должны быть очищены от окалины, ржавчины, грязи и масла.

3. КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ОБМАЗКИ

В обмазку входят следующие компоненты (в процентах): ферромолибден—10, феррованадий—25, феррохром—40, гра-

фит-серебристый (90 проц.)—6, мел технический—8, жидкое стекло (при расчете на безводное)—11.

Примечание: 1. Углерод рассчитан по графиту, без учета углерода, содержащегося в серо-сплавах.

2. Железо в наплавленном металле приводится по разности (между 100 проц. и суммой остальных компонентов).

3. Ферросплавы берутся по ГОСТ 5232 (МО—1 или МО—2, У—40 или У—60 и СЧ—2).

4. ПРИГОТОВЛЕНИЕ ОБМАЗОЧНОЙ ПАСТЫ

Все, входящие в обмазку ферросплавы, дробятся ударами молотка, мелкому дроблению должны подвергаться и компоненты (желательно в шаровых мельницах или ударами молотка).

Размельченные ферросплавы просеиваются через сито в 3000—3600 отверстий на 1 см. в квадрате.

Просеянные компоненты должны в сухом виде тщательно перемешиваться в соотношениях, указанных выше, затем к ним добавляют графит, мел и жидкое стекло, все снова тщательно перемешивается, после чего добавляется вода в таком количестве, чтобы получилась масса сметанообразной консистенции.

Полученная обмазочная паста тщательно растирается и наносится на металлический электрод.

Обмазку производят, поместив пасту в воронку, а электрод пропускают через воронку (сверху вниз).

Обмазка наносится в два слоя, толщина слоя обмазки получается, примерно, для 3-х мм. электрода—2 мм. на сторону, для 4-х мм. электрода—2,5—3 мм. на сторону, для 5 мм.—3,5 мм. на сторону (в соответствии с процентным составом обмазки).

После нанесения первого слоя обмазки электрод просушивается в течение 2-3 часов при температуре 15—20 градусов С. Затем производится вторичная обмазка и сушка при температуре 15—20 градусов С

Инженер Ф. А. ОСИПОВИЧ

в течение 2-3-х часов. Во время сушки электроды находятся в вертикальном положении. После второй сушки электроды прокаливаются в печи при температуре 130—150 градусов С, в течение 2-х часов. Остывшие электроды после прокаливания годны к наплавке.

5. ИЗГОТОВЛЕНИЕ РЕЗЦОВ

Державки для резцов изготавливаются из стали марки СТ 5 и СТ 6 (ОСТ—4125) свободной ковкой или штамповкой. Подготовка резцов под наплавку заключается в снятии скоса под места наплавки.

Конфигурация и форма державки для резца определяется назначением и типом резца.

Размеры и расположение гнезда могут изменяться в зависимости от типа и размеров резца.

При наплавке резец помещается в специальной формочке; гнездо формочки обеспечивает придание резцу определенной формы, от гнезда зависит также уменьшение припусков на обработку и уменьшение потерь при наплавке. Формочки должны быть изготовлены из графита или красной меди.

Конфигурация гнезда формочки должна быть сделана таким образом, чтобы было обеспечено заполнение углов режущих граней с минимальным припуском на обработку.

Размеры формочек должны быть выдержанными в соответствии с размерами наплавляемого резца с таким расчетом, чтобы толщина тела формочки превышала ширину державки в 2-3 раза.

6. НАПЛАВКА РЕЗЦОВ

Наплавку можно производить как постоянным, так и переменным током. Сила тока регулируется в зависимости от диаметра электрода и размеров державки, так для электрода диаметром 3 мм. сила тока требуется 170—180 ампер, для электрода диам. 4 мм. требуется 180—210 ампер, для электрода диам. 5 мм. требуется 210—250 ампер.

В процессе наплавки дугу нужно возбуждать в середине гнезда, и, по мере появления расплавленного металла, обво-

дить электродом по краям гнезда с таким расчетом, чтобы появившийся шлак мог стекать в зазор между резцом и формочкой.

По мере заполнения гнезда наплавленным металлом нужно поддерживать горение дуги не прерывая ее, таким образом, чтобы получить жидкую ванну расплавленного металла.

При заполнении гнезда металлом электрод нужно выводить на ровную часть державки гнезда, где и следует производить обрыв дуги.

Подплавку незаполненных частей резца нельзя производить.

Остывание резца должно происходить в формочке до потемнения расплавленного металла.

Несоблюдение перечисленных выше правил (обрыв дуги во время наплавки и после наплавки не в указанном месте) почти неизбежно вызывает в кратере образование раковин и рыхлость усадочного характера.

7. ЗАТОЧКА РЕЗЦОВ

Заточка резцов производится на обычных алундовых кругах, как с охлаждением, так и без него. При затачивании с охлаждением необходимо непрерывно и обильно поливать инструмент струей жидкости, при затачивании в сухую нельзя допускать сильного нагревания резца (до появления цветов побежалости), а также нельзя замачивать инструмент в воде во избежание появления трещин.

8. ТЕРМООБРАБОТКА

После заточки резцы должны быть подвергнуты 2-х крат-

ному отпуску при температуре 540—580 градусов С с выдержкой по одному часу; охлаждение производится на воздухе.

После отпуска твердость режущих частей должна быть по Роквеллу шкале «С» 62—66.

Способом электронаплавки можно не только изготовлять новый режущий инструмент, но и восстанавливать изношенный или поломанный инструмент (фрезы, зенковки, ценовки и проч.). Перед наплавкой изношенного или поломанного инструмента необходимо тщательно очистить место под наплавкой от масла, грязи и ржавчины.

В этом случае материалом для формочек также служит графит или красная медь, как и при наплавке резцов. Конфигурация формочки строится по правилам, изложенным для резцов, соответственно форме наплавляемого инструмента. Подготовка инструмента для наплавки заключается в данном случае в заточке инструмента до его правильной формы и в подготовке достаточной базы для наплавки.

Проведенные исследования режущих свойств инструментов, наплавленных электродами Т—143, показали вполне удовлетворительную стойкость этого инструмента не намного уступающей высоковольфрамовой быстрорежущей стали РФ1.

Практическая работа с такими резцами на Нагатинском заводе и Киевском судоремонтном им. Сталина показала полную возможность широкого использования электронаплавки на всех видах режущих инструментов.

С В О Д К А

о выполнении плана лесозаготовок по лесучасткам ВАУРП за IV кв. 1940 г. по состоянию на 1 января 1941 г. (в процентах)

№ п/п	Наименование лесоучастков	Рубка	Возка	Фамилия начальника лесоучастка
1	Ст. Лоншаковский	31,8	40,9	Полежаев
2	Арг. Шилкинский	81,4	96,9	Выходцев
3	Албазинский	93,9	60,4	Кузьмин
4	Черняевский	45,4	68,3	Изоскин
5	Умлеканский	124,9	114,8	Кузьменко
6	Ушаковский	79,7	50,1	Пресняков
7	Буреинский	123,6	72,1	Бельченко
8	Зее-Селемджинский	120,4	82,5	Карпухин
9	Пашковский	92,0	106,9	Абрамов
10	Помпеевский	60,5	55,5	Мельник
И Т О Г О		90,9	78,0	

Ответственный редактор П. ЖУРАВЛЕВ.

АДРЕС РЕДАКЦИИ: г. Благовещенск, Торговая, 2, здание речного вокзала. Телефоны: ответ. редактора — река 3, ствет. секретаря — река 32. ВМ 2944

Типография газеты «Большевик Амура»