

МОНГОЛЬСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА *

После победы революции развернулась длительная борьба с феодальными элементами в стране. Победившие в революции народные массы требовали радикального улучшения своего положения. Участвовавшие в борьбе за национальное освобождение страны и привлеченные к участию в управлении страной, представители переходных слоев светского и духовного феодализма ставили себе противоположные цели: закрепление своих прежних привилегий и неограниченную власть над народом. Один за другим раскрываются и подавляются ряд заговоров против правительства, организуемых феодалами.

Феодалы и их приспешники постепенно отстраняют от власти, и борьба с ними принимает все более острейшие формы. Ряд законов постепенно ликвидировал власть владетельных князей. Такие же законы резко ограничивают власть монастырей, которым в первую очередь запрещается взымать насильственные поборы с населения на религиозные нужды. В дальнейшем проводится закон об отделении церкви от государства, запрещены вступать в монастыри несовершеннолетними и др.

Но феодалам еще окончательно не выкорчеваны.

Ведя борьбу за максимальное развитие производительных сил страны, за укрепление республики как самостоятельного, независимого государства, защищая его от угрозы интервенции, выкорчевывая остатки феодализма, ведя решительную борьбу против феодалов и реакционной верхушки земства, ограничивая эксплуататорские, капиталистические элементы, Монгольская народная республика выкладывает основы для постепенного перехода на путь некапиталистического развития.

Монгольская народная республика — буржуазно-демократическая республика нового типа. Посетель власти в республике — трудовой народ (трудовой народ), которое осуществляет свою власть через выборные местные и центральные органы управления. Задача этой республики — создание основ к переходу на путь некапиталистического развития. Победа революции в Монголии открыла перед трудящимся азиатским континентом перспективу — через преодоление остатков



феодализма и завершение буржуазно-демократической революции перейти к некапиталистическому пути развития, минуя мучительный для трудящихся масс капиталистический путь развития.

В Монголии есть одна партия — монгольская народно-революционная партия. Эта партия образовалась в 1920 году, в период оккупации Монголии Унгерном, как подпольный кружок активистов, ставивших себе целью поднять народные массы на борьбу за национальную независимость. Первоначальный состав партии — переходные араты, интеллигенция и либеральная часть феодальных элементов. Всех их объединяла общая идея борьбы за национальное освобождение страны. Советским и вождям партии был набран Сухэ-Батор (умер в 1923 году).

В процессе борьбы за выкорчевывание в стране остатков феодализма партия очистилась от феодальных и либеральных элементов и превратилась в партию трудового аратства. Ввиду малочисленности монгольского пролетариата количество рабочих в партии незначительно. Численный состав партии в отдельные периоды резко колебался и составляет сейчас около 9 тысяч человек.

Народно-революционная партия Монголии ставит своей задачей солидаризовать широкие трудящиеся массы аратов вокруг национального народно-революционного правительства на борьбу за подъем производительных сил и особенно создание республики, за подъем культуры масс и ликвидацию пережитков феодализма, за обеспечение независимости республики и ее обороноспособности против опасности интервенции.

Аратская молодежь Монголии объединяет революционный союз молодежи, который работает под ру-

ководством партии. Революционный союз молодежи помогает партии в проведении ее основных задач и является источником пополнения рядов партии. Рекомод объединяет в своих рядах 6 тысяч человек.

Последний год ознаменовался рядом провокаций японо-манчжурских войск на границе Монгольской народной республики. Первый крупный конфликт произошел в январе прошлого года и закончился, как известно, захватом японо-манчжурскими войсками участка монгольской территории в районе озера Буур-Нор (монастырь Халхан-сум).

Оживление направленной штабом квантунской армии провокационной деятельности японо-манчжурских войск на монгольской границе говорит о подготовке японцами вторжения в Монгольскую народную республику. Этого не скрывают и японская пресса. Особенно откровенно об этом говорят в кругах японской военщины. Ведя бешеную подготовку войны против Советского союза, японские империалисты рассматривают Монгольскую народную республику как плацдарм для подготовки нападения на СССР. Идальским японские интеллигенты, как об этом указывал в своей речи 2-й сессии ЦИК СССР министр Советского союза Тухачевский, уже сейчас ищут о необходимости и пути японских солдат к потреблению продуктов питания, имеющихся в Сибири и Монголии.

Монгольские царики (бойцы) ведут героическую борьбу, охраняя свои границы от налетов японо-манчжурских войск. Иностранцы получают неизменно отпор от отрядов пограничной охраны Монгольской народной республики. В Монголии, даже по признанию европейской и американской буржуазной прессы, японцам придется иметь дело с народом, руководимым лучшими его представителями, отстаивающими свою независимость, отвоюванную в революции 1921 года в кровавой борьбе против ставленников японского империализма.

* Окончание. Начало см. в номере за 17 марта на 2-й стр.

НЕ ВЫПОЛНЯЮТ ТРЕБОВАНИЕ УСТАВА

Устав партии требует от каждого коммуниста: «Неустанно работать над повышением своей идейной вооруженности, над усвоением основ марксизма-ленинизма... Не все коммунисты шмотливо динасового завода выполняют это важнейшее требование устава.

13 марта на занятии кружка истории партии не явились коммунисты Сидоров, Близюк и Проскуренко.

Коммунист Близюк спокойно заявил:

— Проспал, потому и не пришел на занятие.

Или возьмите коммуниста Баландина. Когда его спраши-

вали, почему он не пошел на кружок истории партии, Баландин отвечал: «Учусь в комвузе».

Парторг завода тов. Гуденко проверил, и оказалось, что Баландин в феврале и марте не был в комвузе ни разу. Он обманывал партийную организацию.

Не был на занятии 13 марта и Рубан.

Партийная организация шмотливо динасового завода должна потребовать от каждого коммуниста беспрекословного выполнения устава партии.

ГОРНЫЙ.

НЕКОТОРЫЕ СЛУШАТЕЛИ НЕ ГОТОВИЛИСЬ К ЗАНЯТИЯМ

Второе занятие в кружке пропагандистов тов. Турыгина состоялось 13 марта. На этот раз явилось десять человек.

В конце занятия пришел Пожидаев из литейного цеха.

На занятии проработывалась беседа тов. Сталина с Рой Говардом. Большинство слушателей не проработывали эту беседу дома. А отдельные слушатели совсем ее не читали. Не читал, например Пожидаев.

Большую активность слушателей вынуждала последняя часть беседы — это впрос о кликсах. По этому вопросу говорили много.

Кружок тов. Турыгина по своему составу слушателей не плохо подобран, и, если слушатели допросовесно будут готовиться к занятиям, кружок Турыгина может стать передовым кружком.

ВОРГБЕВ.

Хороший докладчик, интересный политдень

15 марта во всех сменных станциях «300» проводился единый политдень. Проработывали материалы о 65-летии Парижской коммуны и международном положении.

Докладчиком был тов. Комерев, инженер-механик стана «300» № 3. Т.в. Комерев сделал очень хороший доклад, заслуживший факта сегодняшнего дня. Говоря о Парижской коммуне, тов. Комерев объяснил причины ее поражения и какие уроки извлекла наша партия во время революции 1917 года. С интересом

прослушали рабочие сообщали в международном положении. Много было вопросов, когда тов. Комерев рассказывал о беседе тов. Сталина с Гварди.

Над отметить, что стахановцы и рабочие цеха хотят подрбить звать Монгольскую республику, о позиции Гривина и Франции.

Так в собрании, над сказать прямо, подходит род. Очень хороша была бы, если бы пришла собрании с повесткой для коммунаров политдня.

Я. ПАНЧЕНКО.

Газеты коллектива копрового цеха

За все существование копрового цеха очень редко выходила стенгазета. Выпуск стенгазеты был только по торжественным дням.

В третью стахановскую декаду копровый цех работал неплохо. На каждом участке и объекте производственного задания перемолотилось в несколько раз.

Нряду с этим в копровом цехе начали регулярно выпускать «Крокодил» и газету «Стахановец». В первую инициативу проявил заместитель начальника цеха коммунист Чаперин. Он взялся за выпуск «Крокодила» и газет. Активное участие принимает в этом стахановец Кудяцкий.

Первый номер газеты «Стахановец» посвящен работе цеха. В газете показаны лучшие стахановцы, бичуются люди, мешающие успешной работе.

Передовица рассказывает об Илюшине, руководителе скрапной лядки, который плохо организовал коллектив на буювую работу.

Газета «Стахановец» сделана чисто и хорошо. Стихи, интересные рисунки, карикатуры.

Чаперину и Кудяцкому сейчас надо помочь создать рабочий актив и через него начать бороться за превращение цеха в сплошной стахановский цех.

В. САЗУКИНО.

Инж. КОРЯК завод им. Петровского

Ролики служат два месяца вместо 5 смен

Качество пражки фасонных сортов проката (угольнички, швеллеры, рессорная полоса и т. п.) в большой степени зависит от состояния роликов правильной машины.

Обычно рабочая поверхность роликов быстро срабатывается. Изготавливаются они из стали марки НКПС-6 и срок их службы очень незначительный. После 3-5 смен они обычно идут в переточку. Это вызывает частые простои правильной машины.

Завод имени Петровского начал изготавливать кованые и термически обработанные ролики стали с содержанием С=0,10—0,29; Mn—0,4—0,7 проц. Такие ролики служат 1,5—2 месяца при трехсменной работе, это дает заводу 20 тысяч рублей экономии в год, не считая стоимости прежних простоев и переточек.

Вот как производится термообработка роликов.

Подготовка и цементация.

После механической обработки ролики имеют окислившуюся рабо-

чую поверхность. Поэтому их травят в горячем растворе серной кислоты, полностью по Бомме 28—30%. Затем ролики очищаются стальными щетками и ополаскиваются в чистой горячей воде.

Во время термической обработки размер термической обработки отверстия для вала уменьшается. Чтобы облегчить расточку дыры после закалки, мы предохраняем ее от науглероживания. Изготавливается паста следующего состава: 20 проц. графита, 20 проц. асбеста и 60 проц. глины (маслянка). Из кровельного железа вырезается крышка по диаметру отверстия. Она плотно вставляется в дыру на расстоянии от края 10—15 мм. С наружной стороны обмазывается пастой. Затем ролики переворачиваются. В дыру насыпается чистый, просеянный, сухой песок и сверху замазывается пастой.

В таком виде ролики подкатываются в печь, сушатся 3—4 часа и вторично подмазываются той же пастой.

Линки для цементации роликов (диаметром 400 мм, толщиной 240 мм.) делаются сварными из железа толщиной 8 мм., размером 550×460×260 мм.

Карбюризатором служит смесь, состоящая из 45 проц. торфа, 40 проц. древесного угля и 15 проц. соли. Во время упаковки линки ставятся вертикально. В него насыпается слой карбюризатора, приблизительно 30—35 мм. и с помощью грана вставляется ролик. Карбюризатор засыпается с таким расчетом, чтобы после утрамбовки слой его был выше ролика на 70—80 мм.

На поверхность карбюризатора ложится асбестовая прокладка и железная крышка размером 450×250×8 мм. Над крышкой, поперек ящика, в просверленные по 10-миллиметровые дыры продевается проволока, концы которой заглубляются снаружи ящика.

Свободное место засыпается желтой глиной, которая плотно утрамбовывается и сверху насыпается солью.

Во время процесса цементации соль с глиной оплавляются и таким образом обеспечивают герметичность упаковки.

В ящик амальгируется реагент цементации, диаметром 10—14 мм. и длиной 100 мм. Удакова-

ные 4 или 3 ролика — загружаются в холодную печь.

Режим тепловой обработки. За 6—7 часов печь нагревается до 950—975°. При этой температуре ро дается выдержка 16 часов. Затем температура печи за 1,5 часа снижается до 600° и снова делается выдержка в 1 час. После этого температура опять поднимается в течение одного часа до 875—900°, и ролики выдерживаются 2 часа. После того как ролики вынуты из печи, из отверстия ломом выбивается изоляция. Вставляется петля из 6 миллиметров проволоки, ролики поднимаются краном и закаляются при 780—800° в воде +20—25°.

Ролики изготовлены из стали с содержанием С=0,20—0,29; Mn—0,5—0,7—в печи делается отпуск в течение одного часа, при прогреве до 180—200°.

Если сталь содержит С=0,10—0,15 и Mn—0,4—0,5, то отпуск не производится.

Глубина цементации достигает от 2,5 до 3,5 мм, с тонкой содой цемента (по сырому образцу).

Твердость рабочей поверхности обработанных роликов колеблется в пределах 78—87 ед. по Шору. После закалки начинается расточка отверстия.

(«Межзаводские переписки»).