

ТЯГОВИК

Орган парткома, завкома и заводоуправления Вологодского ПВРЗ

9 января 1941 г.

ЧЕТВЕРГ

№ 3 (1174)

12-й год издания

Под лозунгом производственных побед ратем социалистическое соревнование в честь XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б).

ДАДИМ СТРАНЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЕ НАКОПЛЕНИЯ

Работа вагонного цеха в IV квартале 1940 года была по всем показателям совершенно неудовлетворительной. А особенно по количественным показателям и себестоимости.

Высокая стоимость ремонта вагонов явилась следствием увеличенной, а в большинстве случаев ненужной сменяемости трудоемких деталей.

Для максимального использования старогодных деталей при цехе организована комплектующая группа, которая долгое время положительных результатов не давала, т.к. комплектовала узлы исключительно из новых деталей, а старые шли на свалку.

После ряда разъяснений, полученных из НКПС о порядке ремонта старых деталей и изучения технологии ремонта мы добились значительного снижения расхода новых деталей.

Например: по колодочным подвескам имеется снижение на 40 процентов, по рессорным кулачкам на 60 и тормозным триангелям на 30 процентов.

Успех работы и поднятие производительности труда этой группы обеспечивает наличие шаблонов по тормозным деталям, но по ходовым частям их еще недостаточно.

Одним из серьезных мероприятий направленных на большее использование старогодных деталей будет: установка выварочной ванны и устройство сортировочной площадки.

Можно добиться еще больших результатов, при условии снабжения электросварочного цеха достаточным количеством карбита или водорода, это даст возможность увеличить использование старых букс, тормозных колодок и башмаков на 50 процентов.

1941 год для вагонников должен быть и будет годом перевыполнения производственной программы. „Надо дать стране социалистическое накопление“ — таковы обязательства стахановцев.

В. Шахов.

ЗА СБОР ЛОМА

Ко дню открытия XVIII партконференции комсомольцы и молодежь вагоно-сборного цеха в борьбе за экономию и сбережение государственных средств заключили социалистический договор, взяв на себя обязательство: „Собрать 16 тонн черного металла и полтонны медного лома“.

Вагонники вызвали на социалистическое соревнование комсомольцев паровозного цеха.

Сейчас уже имеются первые результаты. 7 января комсомольцы вагонного цеха собрали 70 кгг. медного и 50 кгг. черного металла, такая же работа проводилась 8 января в арматурном цехе.

Н. Ключев.

НА ПОДЪЕМЕ

Успешным выполнением производственных заданий обязались встретить XVIII партийную конференцию стахановцы токарно-механического цеха.

Сейчас среди работников цеха замечается значительный производственный подъем.

6 января токарь тов. Козырицкий на обработке золотниковых втулок и расточке центров колесных пар паровозных осей выполнил задание на 175 процентов.

В этот же день токарь тов. Огарев на расточке подшипников и винтовых гаек реверса, дал более полуторных норм. Сверловщик тов. Мушиц выполнил сменное задание на 230 процентов, тов. Ворочалков дал три двевых нормы.

М. М.

Стахановец-рационализатор



Пилостав склада топлива, Александр Дмитриевич Лукьянов, изобрел новый способ сшивки моторных ремней. По его методу ремни работают до износа без перешивки.

На снимке: тов. Лукьянов за точкой дисковой пилы.

Фото П. Сотникова.

Трибуна Стахановца

Мой способ сшивки ремней

Большим тормозом в работе склада топлива, особенно в зимний период, являлось это систематические обрывы моторных ремней. Ремни приходилось сшивать до 4-х раз в смену.

Вместо ременной сшивки применяли металлическую, но и это не давало успеха. Ремни рвались.

Работая пилоставом, я поставил своей задачей добиться того, чтобы моторы не простаивали. Вскоре придумал новый способ сшивки ремней, который показал хорошие результаты.

Теперь сшиваемые ремни работают до износа и кроме того вновь изобретенная сшивка не требует никаких затрат средств.

Секрет этой сшивки очень прост. Из 5-миллиметровой проволоки (в тисках) изготавливаются скобочки с одинаковым размером

концов, на скобочку одевается кожаная прокладка, затем на тот и другой конец шва поперек ремня вставляется по 4 таких скобочки попарно на расстояние 25 мм. одна от другой.

На вышедшие сквозь ремень концы проволоки одевается железная планка на оба конца каждой скобки и ставится вдоль ремня. Соответственно планки вдоль ремня загибаются и кончики скобок.

Поставленные поперек ремня скобочки с кожаными прокладками дают свободный ход по шкиву, сохраняют ремень от износа и уменьшают шум.

Такой метод сшивки с успехом можно применять на любых ремнях.

А. Лукьянов, пилостав склада топлива.

Из отстающих в передовые

В начале прошлого года, в прессовой отдел кузнечного цеха поступил молодой рабочий тов. Молчанов.

Работая на станке малый „Аякс“ по изготовлению различных заклепок, тов. Молчанов очень часто допускал брак, не выполнял и производственного задания.

Профсоюзная организация не раз обсуждала тов. Молчанова за плохую работу, указывала на его недостатки, и я, будучи мастером отдела беседовал с ним, помогая в практической работе.

Надо сказать, что тов. Молчанов извлек из этого

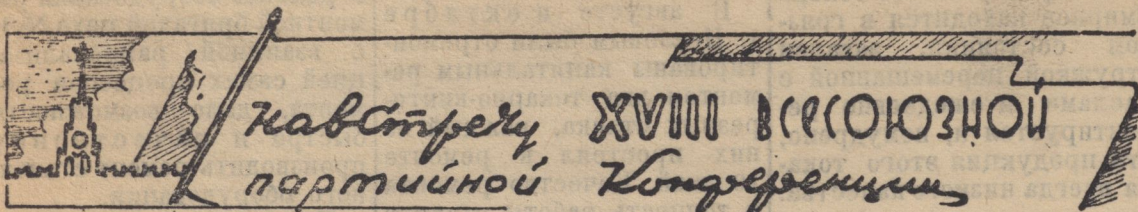
уроки и с декабря прошлого года не имеет случаев брака, ежедневно перевыполняет нормы.

В честь XVIII партийной конференции тов. Молчанов взял на себя социалистическое обязательство и борется за его выполнение.

6 января он изготовил 1200 штук 19 м/м заклепок, а 7 января сделал их уже 1400 штук, выполнив программу на 165 процентов.

Так молодой прессовщик тов. Молчанов из отстающих становится в ряды передовых.

Ф. Рюмин, мастер прессового отдела кузнечного цеха.



Достижения Арматурщиков

В соревновании имени Третьей Сталинской Пятилетки работники арматурного цеха добиваются наибольших производственных успехов.

Молодой слесарь тов. Каманов с первых же дней месяца систематически перевыполняет нормы выработки. 7 января на изготовлении предохранительных клапанов котла он выработал более 2-х норм.

Поступивший в цех в прошлом году токарь тов. Ледков, повседневно осваивает технологический процесс производства, с помощью сменных мастеров тт. Егорова и Ипатова ежемесячно достигает производственного роста.

Если в ноябре он выполнил задание на 102 процента, то в декабре на 140. Готовясь к XVIII партийной конференции тов. Ледков обязался работать лучше и свое обязательство выполняет.

В. Ваулин, начальник арматурного цеха.

До трех норм в смену

Закрепляя производственные успехи декабря, формовщик литейного цеха тов. Давыдов выполняет до трех норм в смену.

7 января на формовке различных деталей он выполнил задание на 295 процентов.

В. Исупова.



Стахановка малярного цеха Елизавета Александровна Карташова, работающая по окраске подполья вагонов, выполняет нормы на 170 процентов и борется за экономию краски.

Сохраняем старый материал

В подготовке к XVIII партийной конференции, наша группа столяров, работающая по ремонту вагонных кузовов, поставила своей задачей еще больше бороться с расточительностью.

В январе этого года на ремонтируемом нами вагоне № 2850 частично сохранена внутренняя и наружная обшива, изоляция и стенные прокладки.

Мы сохранили этот материал благодаря бережному отношению к разборке. Столяры тт. Прыгов и Спицин, не ломая обшиву, производили выемку старых стоек частями.

Таким образом на одном только вагоне мы сэкономили более 140 рублей. Сейчас включившись в соцсоревнование имени XVIII Всесоюзной партконференции мы взяли обязательство сохранять все старые материалы и беречь государственные средства.

К. Сандгов, групповод вагонного цеха.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ
С ПАРТСОБРАНИЙ

7 января, в помещении клуба завода состоялось общезаводское закрытое партсоборание, посвященное итогам IV пленума Вологодского обкома ВКП(б).

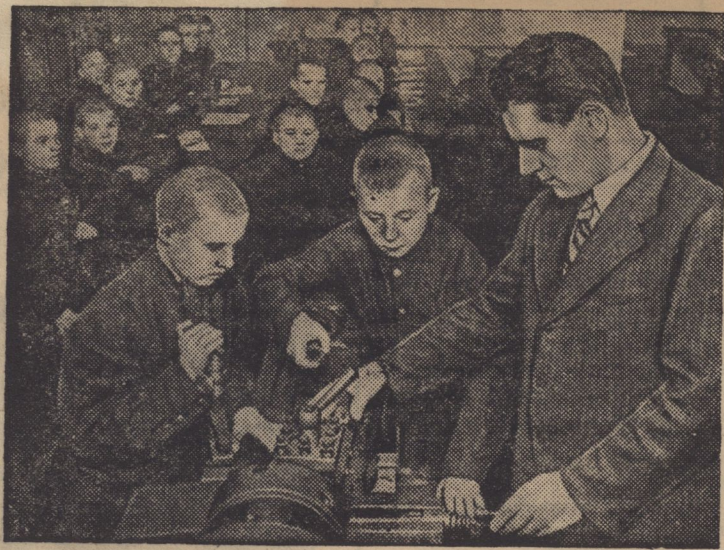
С докладом об итогах работы пленума выступил секретарь обкома ВКП(б) тов. Клишин, который подробно остановился на задачах в устранении недостатков руководства в местных парторганизациях, в деле приема новых членов в ВКП(б), завершении сельскохозяйственных и в предстоящем развертывании строительства промышленных предприятий, железнодорожного и водного транспорта.

После доклада развернулись оживленные прения. Выступило 13 человек. Т. Н. Козлов, Лукьянов, Н. Сысоев, С. Козин, А. Судаков, П. Карцев и др. одобряя решения обкома ВКП(б), направленные на улучшение работы парторганизаций, подвергли критике работу своего завода.

Собранием принято постановление о развертывании массового социалистического соревнования в честь предстоящей XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), на выполнение январской программы к 25 числу и полумесячного задания февраля к 12 числу.

Собрание подчеркнуло, как одну из важнейших задач парторганизации завода, борьбу за строжайшую экономию материалов, сырья, топлива, электроэнергии и повышения культуры на производстве.

Парткому, партгруппе завкома, комитету ВЛКСМ и парторганизациям цехов собранием поручено организовать и провести с 15 января по 15 февраля общественный смотр состояния оборудования, рабочих мест, использования инструмента, топлива и электроэнергии.



В ремесленном училище № 5 (Москва). Преподаватель И. Ф. Власов знакомит учащихся с токарным станком. Фото Н. Семенюк.

БОРОТЬСЯ ЗА ЧИСТОТУ И ИСПРАВНОСТЬ СТАНКА

Бережное отношение к оборудованию и инструменту, любовный уход за станком и агрегатом—это одно из основных условий, способствующих повышению производительности труда, качества обрабатываемых деталей и увеличению продолжительности работы станка.

Передовые люди токарно-механического цеха, токари Николай и Сергей Чуприс, уяснив себе эту истину, в чистоте и исправности содержат свой станок.

Они, сменяя один другого, тщательно осматривают каждую часть, следя за тем, чтобы всюду и везде была образцовая чистота, поэтому их станок, несмотря на давность его работы и сейчас выглядит как новый.

Братья Чуприс—прекрасные стахановцы производства. Они не только ведут борьбу за чистоту станка и выполнение программы, но и борются за экономное расходование материалов и в особенности цветного металла.

У станка Чуприс уста-

новлен ящик, в который складываются все бронзовые отходы, казалось бы уже непригодные, но они не бросают их, а стараются пустить в дело, на изготовление разных болтиков, гаек и шайбочек.

В механическом цехе много таких людей, которые уход за станком считают первостепенным делом. Прекрасно содержатся станки у токарей Шамова и Шуина, расточный станок Полетаева, строгальный К. Соколова и других. Но вместе с тем в цехе есть и верашливые работники.

Например, станок № 5, на котором работает токарь Смирнов находится в грязном состоянии, завален стружкой перемешанной с маслами и ежедневно ремонтируется и, немудрено, что продукция этого токаря всегда низкого качества.

Тов. Смирнову и другим подобных ему работникам надо брать примеры с лучших стахановцев и правильно ухаживать за станками.

Ф. Гришунин.

Метод Неелова внедрить во все ремонтные бригады

Хорошо организованный и высококачественный ремонт оборудования, является залогом бесперебойной работы каждого цеха, снижает потребность ремонта станков и повышает процент действия механизма.

Однако в улучшении методов ремонта и организации его, на нашем заводе до сих пор ничего нового не вносится. Сроки нахождения в ремонте оборудования невероятно велики, а качество желает много лучшего.

Например, фрезерный станок инструментального цеха, ремонтным цехом отремонтировался около 2-х месяцев, а после сдачи его в эксплуатацию снова был остановлен для дополнительного ремонта и устранения недоделок.

Такие факты у нас на заводе не единичны, это происходит потому, что руководители ремонтного цеха не вносят ничего нового в технологию ремонта оборудования. Сейчас в цехах для этой цели введены механики, но и они еще ничем не проявили себя.

Примеры скоростных методов ремонта станков и применения новых приемов в технологии ремонта показывает стахановец механика цеха № 1 А. В. Неелов, у которого необходимо учиться каждому ремонтнику.

В августе и октябре т. Нееловым были отремонтированы капитальным методом два токарно-винторезных станка, каждый из них простоял в ремонте 10 дней. Качество ремонта и точность работы станков признаны отличными.

Нам известно, что одной из трудоемких и ответственных работ по точности исполнения операций в ремонте оборудования является шабровка всех направляющих и пригонка взаимно работающих с ними

деталей (каретки и суппорта), а также приведение к единой геометрической оси, осей главных узлов (осей шпинделя, передней и задней бабок и осью направляющих станины).

Первый вопрос, давший до 25 процентов экономии во времени т. Нееловым разрешен так: после выплочки направляющих станины по линейке и удаления бугров шабровкой, (направляющих каретки, нижний и крестовый суппорта, у плотняющие клинья, плоскость скользящего заднего бабки по направляющим), взаимно притираются пастой „ГОИ“, чем помимо ускорения в работе, достигается высокая точность пригонки.

И второй вопрос—приведение осей главных узлов к единой геометрической оси разрешен после тщательной проверки правильности установки передней бабки, на этом же станке собственным ходом произведена расточка гнезда под шпидель задней бабки.

Указанный метод, быстро и легко позволяет привести главные узлы станка к единой геометрической оси, от которой зависит качество обрабатываемых деталей.

Необходимо отметить, что применение пасты „ГОИ“ в ремонте оборудования ремонтной бригадой цеха № 1, с взаимной рационализацией самих процессов ремонта, дало возможность быстро и качественно производить ремонт станочного оборудования.

Я считаю, что метод тов. Неелова приносит громадную пользу в деле ремонта оборудования и надо использовать его опыт в практической работе бригадами ремонтных слесарей.

Начальник цеха № 1
Точиленко.

И. о. редактора
К. А. КУСТОВ.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Сегодня, в 5 час. 30 мин. вечера в красном уголке столярно-кузовного цеха состоится собрание профсоюзного, комсомольского и физкультурного актива.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

О профсоюзном и комсомольском лыжных кроссах.

Завком, комитет ВЛКСМ.

Вниманию культурмейцев

10 января в 5 час. 30 мин. вечера, в помещении завкома произойдет семинар цеховых культурмейцев.

Программа семинара:—организация работы красных уголков и кружков художественной самодеятельности.

Завком.

СЛАВНЫЕ ДЕЛА МАСТЕРА ТОВ. ГРАЧЕВА

29 декабря, командиры котельного цеха собрались на техническое совещание, для обсуждения вопросов о руководстве социалистическим соревнованием и о подготовке к XVIII партконференции. В числе участников совещания был и мастер по описи, Михаил Савельевич Грачев.

Активно голосовали все командиры, в том числе и Михаил Савельевич, за принятие социалистического договора, одним из пунктов которого было: „оказывать повседневную техническую помощь стахановцам“... Крепко западала эта мысль в голову старого производственника Грачева. Придя домой, он обдумал свои обязательства и написал договор. Одним из важных пунктов принял: „оказывать практическую помощь товарищам, работающим в котельном цехе“.

Этот пункт своего обязательства беспартийный большевик Грачев проводит в жизнь. На котле № 4658 котельщик Шишов размечал решетку, работу производил на глазок и ошибся более чем на 40 мм и если бы деталь обрезали, пришлось бы бросить, а она стоит свыше 500 рублей, но к месту работы подошел Михаил Савельевич, посмотрел и дал правильный совет в работе.

Характерный факт произошел 6 января. Начальник комплекса т. Баринов сборщику Шишову дал задание к 14 часам выправить стенку кожуха и топки на паровозе № 863, для того чтобы в эту же смену можно было развертывать связанные и сварочные работы.

В обеденный перерыв, подводя итоги прошлой работы и рассказывая о задании на следующую шестидневку т. Баринова, отмечая лучших, спросил сборщика Шишова, когда сделает правку кожуха стенки топки?

Опустив голову долго молчал Шишов и после повторных вопросов ответил:

— Мне не сделать до вечера, да и на 2-ю смену хватит, работа трудная, делаю я, а у меня не подается, надо бы сначала обжать, а потом клепать заклепки, т. е. работать вопреки технологическому процессу.

С таким настроением „долго не сделать“ все ушли с производственного собрания.

Услышав о неуверенном ответе рабочего, мастер т. Грачев пришел на помощь, он залез в топку и начал учить, как надо выходить из затруднения.

Повеселели сборщики Шишов и его напарник Молчанов. При-

мер тов. Грачева вселил уверенность в их силы. Под руководством старого котельщика кожух и полустенок были выправлены в срок.

Зам. начальника сварочного цеха тов. Жиромский, принимая котел, сказал: „работа выполнена на хорошо“.

В беседе, Михаил Савельевич заявил: „Ничего я особого не сделал, сохранился в моей памяти примеры технологического процесса по выправке стенок, вот я их и применил на практике, удалил 5 связей, поставил в освобожденные отверстия распорные связи, пристроил как нужно балки для выправки стенок и стали работать, а самое главное я работал уверенно зная, что делаю полезное дело“.

Факт, описанный выше, по выражению Михаила Савельевича „не представляет ничего особого“ а если посмотреть глубже, если бы все инженерно-технические работники завода, помимо своего основного дела оказывали техническую и практическую помощь стахановцам, вне всякого сомнения это чувство нового, собственного только большевикам, дало бы большую пользу нашему заводу.

К. Чучнев.

ВЕЧЕР ПРОШЕЛ ОЖИВЛЕННО

В организации материального отдела, 2 января состоялся интернациональный вечер, посвященный работе МОПР.

Доклад о международном положении и задачах МОПР-а сделал начальник складского хозяйства В. И. Соколов.

После доклада силами членов МОПР была поставлена пьеса „В 5 утра“.

Принимающие участие в постановке пьесы тт. Соколов, Таничев, Красильников, Задорин, Кострова и Соколова образно показали жизнь политзаключенных и их семей в капиталистических странах.

Вечер прошел оживленно.

Преснухина, председатель ячейки МОПР.