

ТЯГОВИК

8 марта
1944 г.
СРЕДА
№ 10 (1403)
Цена 15 коп.

Женщины! Матери, жены и сестры!
Немецкий фашизм — злейший враг женщины всего мира.
Все силы на борьбу с немецкими захватчиками!

Орган парткома, завкома и заводоуправления Вологодского ПВРЗ. 14-й год издания.

ДА ЗДРАВСТВУЕТ МЕЖДУНАРОДНЫЙ ЖЕНСКИЙ ДЕНЬ!

★ ★ ★

Праздник советской счастливой женщины

В 1910 году на международной конференции трудящихся женщин было решено ежегодно отмечать Международный Женский День. С тех пор каждый год 8 марта работницы и крестьянки во всем мире отмечают свой праздник.

Международный женский день в этом году советские женщины встречают в обстановке великой отечественной войны с германским фашизмом.

Гитлеровские банды стремятся отнять у свободной советской женщины великие завоевания Октябрьской революции, сделать трудящихся нашей родины рабами немецких помещиков и баронов.

Никогда не бывать этому! Советская женщина, получившая по Сталинской Конституции права наравне с мужчиной, хозяйка своей родины, никогда не станет рабыней. Веками наши русские женщины боролись за свое счастье, за свободу и независимость родины.

Вместе со всем советским народом наши женщины строили и укрепляли свою страну, создавали крупнейшую промышленность и коллективное сельское хозяйство. Из рядов советских патриотов вышли героини социалистического труда — Виноградова, Троицкая, Демченко, пилоты — Осипенко, Раскова, Гризодубова, тысячи стахановок во всех отраслях народного хозяйства. Партия Ленина — Сталина воспитала миллионы советских патриотов, не жалеющих своих сил, энергии, самой жизни для роста могущества родины.

Героическими делами ответили наши женщины на призыв великого вождя товарища Сталина — всемерно помогать фронту в разгроме немецко-фашистских банд. Женщины заменяют

мужчин на производстве. Они лечат раненых в госпиталиях, заботятся о семьях мобилизованных и эвакуированных. На фронте медсестры и санитарки мужественно спасают от смерти раненых героев.

А подвиги наших патриоток! Советские женщины гордятся своими сестрами-Героинями Советского Союза Зоей Космодемьянской (Таней), комсомолкой Лизой Чайкиной и другими, отдавшими свою жизнь за свободу родины.

На нашем заводе в дни отечественной войны выросли сотни передовых стахановок — самоотверженно работающих для нужд фронта. Это товарищи слесарь паровозного цеха по сборке пароразборных труб Кустова, строгальщица Трусова, сверловщица токарно-механического цеха т. Смирнова, сверловщица кузнечного цеха т. Поликарпова, многостаночница вагоно-токарного цеха т. Петрова, бригадир блочной теплицы совхоза „Рубцово“ Солодянкина Валентина и многие другие.

Равняться на передовиков, давать все больше и больше продукции для фронта, пополнять людские резервы женщины-боевые задача всего коллектива завода.

Необходимо еще более усилить заботу о раненых, о семьях мобилизованных, делать новые подарки бойцам Красной Армии, — вот боевые задачи наших женщин и всего коллектива.

Близок час, когда под руководством великого полководца товарища Сталина немецко-фашистские банды будут разгромлены.

Да здравствует Международный Женский День, зовущий нас к окончательной победе над гитлеризмом!

Лучшие стахановки цеха

Производственными достижениями встречают свой праздник — 8 марта работницы паровозного цеха на трудовом фронте.

Крановщица т. Кустова в настоящее время работает слесарем по сборке труб дымовой камеры. Она освоила одну из трудных мужских профессий и выполняет нормы до 140 процентов.

Образцы в работе пока-

зывают стахановцы тт. Трусова Г., Малюткина, Николаева и другие. Они на протяжении всей войны работают не покладая рук, помогают Красной Армии громить ненавистного врага.

По этим передовым работницам равняются остальные рабочие паровозного цеха, делом отвечающие на призыв товарища Сталина о помощи фронту.

Боголепов.

Итоги социалистического соревнования по цехам завода за февраль месяц

Общезаводская комиссия по рассмотрению итогов социалистического соревнования по цехам завода определила следующие места:

По основным цехам:

1. Паровозо-сборный цех (нач. т. Тахонов).
2. Сварочный цех (нач. т. Жиромский).
3. Арматурный цех (нач. т. Ваулин).
4. Вагоно-сборный цех (нач. т. Паутов).
5. Малярный цех (нач. т. Суворов).
6. Колесный цех (нач. т. Сергеев).
7. Латейный цех (нач. т. Клюев).
8. Вагоно-токарный цех (нач. т. Постнов).
9. Паровозо-токарный цех (нач. т. Круглихин).
10. Механический № 1 (нач. т. Курбатов).
11. Кузнечный цех (нач. т. Бусыгин).
12. Разборочный цех (нач. т. Соколов).
13. Котельный цех (нач. т. Шуйн).
14. Тендерный цех (нач. т. Лошаков).

По вспомогательным цехам:

1. Инструментальный цех (нач. т. Точиленко).
2. Электро-силовой цех (нач. т. Архипов).
3. Ремонтный цех (нач. т. Маслов).
4. Кислородный цех (нач. т. Курбатов).
5. Углизационный цех (нач. т. Слов).
6. Транспортный цех (нач. т. Подосенов).
7. Склад топлива (нач. т. Осминин).
8. Деревообделочный цех (нач. т. Марсов).
9. Ремонтно-строительный цех (нач. т. Деметьев).

Накануне весны

СОВХОЗ „РУБЦОВО“ ПЕРЕД ВЕСЕННИМ СЕВОМ

Великий вождь, родной товарищ Сталин призвал колхозников и всех работников сельского хозяйства дать больше сырья и продовольствия для фронта и промышленности.

Воодушевленный указаниями товарища Сталина, коллектив совхоза „Рубцово“ по-боевому развернул подготовку к весне.

В тепличном хозяйстве уже посеяны на рассаду помидоры и огурцы, уже дан в столовую первый урожай зеленого лука и свежей свеклы. Ранней весной будут получены для общественного питания салат и редиска.

Точно по графику вывозится навоз. На парники вывезено органических удобрений 1096 тонн, а на открытые посевы 4766 тонн или 68 процентов плана.

Зерновыми материалами и картофелем хозяйство полностью обеспечено. Семена проверены на всхожесть. Всхожесть семян высокого качества. Нехватает семян овощных культур: лук, столовая свекла, морковь, огурцы, брюква и редис.

Есть в подготовке и недостатки. Отремонтировано тракторов из 8 только 6, но и отремонтированные не обкатаны и качество ремонта не опробовано. К ремонту прицепных орудий — тракторных и конных плугов, сеялок, не приступали.

За последние месяцы значительно улучшено конское поголовье. Лошади — средней упитанности. Фураж на время весеннего сева полностью забронирован.

Организована в хозяйстве подготовка кадров. Проводится с начала февраля агротехническая учеба среди руководителей звеньев и бригад.

В совхозе растет дружный коллектив работников. Лучшие люди совхоза показывают высокую производительность труда, выполняя нормы выработки до 300 процентов. На возке навоза исключительные образцы работы показывают Николай П. И. — бригадир открытого грунта 2 участка, Ермилова Г. — бригадир закрытого грунта 2 участка, которые собира-

ют по городу навоз и возят в совхоз. Отличные результаты работы показывает заведующий участком № 1 Максим Макарович Гапон, который на своем участке уже выращивает огурцы, помидоры, салат и другие овощи. На коровах полностью вывезен навоз в парники.

На парткоме 29 февраля было отмечено, что директор совхоза М. Е. Гринштейн провел большую работу по улучшению работы заводского подсобного хозяйства.

Руководству совхоза и цехов завода, выполняющих ремонт тракторов и изготовление инвентаря, предложено в ближайшие дни полностью закончить подготовку к посевной кампании.

Создание собственной продовольственной базы — боевая задача руководства завода и совхоза „Рубцово“.

В. Заяц.

ЗАМЕНИЛИ МУЖЧИН УШЕДШИХ НА ФРОНТ

Советскую женщину, женщину сталинской эпохи можно видеть везде и всюду. Многие девушки и женщины ушли на фронт — медицинскими сестрами и санитарками. В боевом тылу наши женщины заменяют на производстве мужчин, ушедших в армию. Своей стахановской работой они активно помогают Красной Армии бить фашистскую гадину.

Самоотверженно работает сверловщица Петрова Вера Емельяновна, выполняющая нормы до 200 процентов.

Отлично работает строгальщица Малышева Е. П. Сменное задание выполняет до 190 процентов.

Недавно окончила обучение токарь Тихова Н. Е. и нормы выполняет до 150 процентов.

Коллектив женщин вагоно-токарного цеха взял обязательство еще больше напрячь силы для увеличения выпуска продукции при чем высокого качества.

Постнов,

начальник цеха.

Рабочие, ИТР и служащие — боритесь за качество выпускаемой продукции.

Технологическая дисциплина в ремонте паровозов

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДИСЦИПЛИНА — ЗАЛОГ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

За 1943 год, особенно во втором полугодии, завод резко улучшил количественный выпуск продукции по сравнению с 1942 годом, но в качественном отношении ухудшил.

В основу нашей работы в этом году должен быть положен твердый технологический режим, решающий весь ход производственного процесса, как в количестве так и в качестве выпускаемой готовой продукции.

Для выпуска паровозов высокого качества необходимо соблюдать технические условия, что у нас не всегда точно выполнялось. Например, было указание как можно больше сокращать ненужную разборку и снятие деталей при ремонте паровозов, после чего перестали отнимать паропроисходящие трубы, что не дало возможности производить необходимую выемку дымогарных труб в местах котла наиболее загрязненных накипью. После неоднократного напоминания главному инженеру т. Кизикову о недопустимости такого ремонта, им было дано указание об отемке паропроисходящих труб и выемке дымогарных труб. Но все же часть паровозов из-за неправильного понятия сокращения разборки во вред качеству была выпущена с загрязненными котлами. Этот случай говорит о неправильном разрешении технических вопросов.

Обкатки паровозов производить только с законченным ремонтом

На обкатку паровозы отправляются с незаконченным ремонтом. Например, в этом году был отправлен на пробу паровоз без барьера тендера. Крыло контрбукки тендера при передвижении паровоза по складу топлива свалилось от сотрясения паровоза. Головка автоцепки была поставлена без механизма сцепления. Тормоз не собран. Другой паровоз при обкатке на территории завода, имел вид клуба пара, передвигающегося со скоростью 5 км. в час. Этот паровоз после обкатки тушили два раза. Все это говорит о том, что ОТК не серьезно относится к порученному участку работы и подписывает акт на пробу паровоза. Начальник паровозо-сборного цеха т. Тихонов не смотрит за тем, чтобы производили обкатку здоровых паровозов.

По прибытию паровозов с пробы их представляют инспекторам НКПС на пару, с большим количеством дефектов. Например, 26 января был представлен паровоз на пару с неотремонтированными инжекторами, парением шибберных крышек и проч. В ночь на 28 января паровоз был представлен вновь с неотремонтированным инжектором, не работающим тормозом и неустраиваемой утечкой магистрали и т. д. В этот же день другой паровоз был представлен с 20 дефектами. На этом паровозе требовалось устранить парение инжекторов от места, отремонтировать регулятор хода насоса, не работал автотормоз, имелось парение парорабочих труб от коллектора обеих сторон и от шиббера правой стороны и проч. Из-за сильного парения по цилиндрам, паровоз на пару полностью осмотреть не предоставлялось возможности. Этот паровоз 4 раза представлялся на пару инспектору НКПС и все же недостатки полностью не были устранены, вследствие чего паровоз простоял 2-е суток. Большинство паровозов представляются на пару, с неустраненными дефектами, — паровозным, арматурным и тендерным цехами.

После потушки паровоза большое количество дефектов устраняют на холодном паровозе, хотя они и не связаны с паром, но одновременно делают дефекты связанные с паром и проверить их нет возможности, так как паровоз потушен. Все это приводит к тому, что при заправке на участке паровозы приходится тушить. Например, паровоз Северо-печерской дороги тушили два раза.

Главному инженеру т. Кизикову и начальнику паровозо-сборного цеха т. Тихонову надо не допускать обкатку паровозов с незаконченным ремонтом. Этим самым мы избежим ненужное устранение дефектов в заправке и сократим простой паровозов.

Нарушение технологической дисциплины в котельном цехе

Горячая клепка котлов производится недоброкачественно. Например, на одном паровозе в январе месяце верхний фланец задней решетки был заклепан так, что при первом наливке котла водой заклепки даже после усиленной чеканки имели значительную течь. После удаления этих заклепок было обнаружено, что отверстия под заклепки были развернуты плохо. Зенковка сделана недоброкачественно. Клепка производилась при недостаточном нагреве заклепок и несоответствующим давлением воздуха. Хорошо, что это было своевременно обнаружено. Могло случиться, что после непродолжительной работы паровоза на участке фланец задней решетки имел бы хроническую течь и это вызвало бы повторный ремонт.

Пневматическая клепка дает хорошие результаты только при достаточно внимательной подготовке и выполнении клепки — очистка до металлического блеска двух склепываемых листов, облатка листов перед клепкой с достаточной плотностью (зазор не более 0,1 мм.), доброкачественное развешивание и зенкование отверстий, подбор заклепок по длине и диаметру и соответствующая температура нагрева их.

На одном паровозе в феврале месяце при проверке котла перед постановкой труб были обнаружены неправильно поставленные прокладные кольца дымогарных труб (выход концов колец в сторону огня до 1,5 мм.).

До сих пор не сделаны шаблены для проверки радиуса перехода от шейки к головке связи, а также проверки анкерных болтов с головкой ТЭКА и ерши для очистки от сажи дымогарных и жаровых труб.

К осмотру котлы представляются неподготовленными. Например, котел 5286 в течение двух суток представлялся не очищенным полностью от накипи. Этот котел двое суток чистили, а на третьи удалили дымогарные трубы. Известно, что для доброкачественной очистки при толщине слоя накипи на стенках котла 0,8 мм перерасход топлива доходит до 4—7 процентов, а при толщине 1,5 мм. перерасход топлива доходит до 9—15 процентов. Имеется указание НКПС в целях экономии жаровых и дымогарных труб производить полную смену труб при капитальном ремонте, это не значит, что мы можем оставлять в котле сильно загрязненные трубы не подлежащие очистке при среднем ремонте. В таких случаях трубы нужно удалять, так как накипь невозможно очистить из-за ее твердости.

Улучшим сварку

22 февраля электросварщица Крылова производила наплавку головки сцепного дышла без подогрева. Отпуск поршневых головок и сцепных дышел производится газовой горелкой, чем не достигается соответствующая температура отжига всей головки. Необходимо отпуск производить при температуре 600—650° в стационарном горне, находящемся в пристройке токарно-механического цеха.

Дадим фронту здоровые паровозы

В последнее время при насадке бандажей перестали измерять температуру нагрева. Все это говорит о несоблюдении технологических процессов.

Для улучшения качества ремонта необходимо учить и разъяснять рабочим правила ремонта. Руководство цеха очень плохо воспринимает предупреждения со стороны инспекторского аппарата НКПС.

Одной из основных задач работы в этом году, наряду с количественным выполнением плана, является резкое улучшение качества ремонта паровозов. Это можно достигнуть честным отношением каждого рабочего и руководителя к соблюдению технологии ремонта паровозов.

Паровозы, выпускаемые из ремонта, не должны подвести машиниста при любых условиях: летом или зимой, днем или ночью, на передовой линии фронта или в глубоком тылу. Грузы, которые он будет перевозить должны доставляться в срок.

Ст. инспектор НКПС Сусси.

ПЕРВЫЕ РОБКИЕ ШАГИ

Со дня начала общественного смотра организации труда прошел месяц. В ряде цехов проделана большая работа, а в деревообделочном цехе организовались тем, что создали комиссию.

В течение месяца эта комиссия ни разу не созывалась и никакой работы не вела.

Ни начальник цеха Марсов, ни нормировщик Богачев (председатель комиссии), ни заместитель начальника цеха Рогулин, ни мастер Малышев не чувствовали ответственности за порученное им дело.

А между тем в цехе имеется 22 человека не вырабатывающих нормы. Станки цеха не всегда загружены полностью, часть станков при проведении в жизнь рационализаторских предложений даст большую продуктивность. Работать комиссии есть над чем.

И только сейчас, спустя целый месяц, комиссия проснулась и сделала первые робкие шаги.

Партийная организация и общественность цеха должны взять под контроль работу комиссии и оказать ей должную помощь и поддержку.

П. Яковлев.

Инициатива колесников

В колесном цехе в ходе общественного смотра организации труда лучшие люди цеха вносят свои предложения по улучшению работы.

Токарь т. Малиновский, учитывая, что часто рвутся приводные ремни на лобовом бандажно-токарном станке, вследствие чего бывают частые простои, внес предложение перевести станок на шестерную передачу. Со стороны руководства цеха предложение было проведено в жизнь. Станок стал работать много производительнее.

В цехе долгое время стоял в бездействии колесно-токарный станок системы „Бромлей“. Заместитель начальника цеха т. Ковалев проверил расстановку рабочей силы и изыскал возможность прикрепления к указанному станку.

Токарь тов. Саблин не выполнял ранее нормы. Он в ходе общественного смотра обратился к тов. Ковалеву увеличить скорость резания станка. При обследовании этого вопроса оказалось возможным проведение этого мероприятия. В результате увеличения скорости тов. Саблин стал притачивать 7 осей вместо притачиваемых ранее 5 осей.

В. Сысеев.

В. и. о. ответственного редактора В. ЗАЯЦ.