

Товарищи пар
16 июня, а вы еще
паровоза. Создала
месячного плана.

Мобилизуем все силы
ности на выполнение июнь
граммы!

Волог

пр

ТЯГОВИК

Орган парткома, завкома и заводоуправления
Вологодского паровозо-вагоноремонтного завода.

ХОРОШО ПОДГОТОВИТЬ ЗАВОД К ЗИМЕ

Коротко лето на севере
ла половина июня. Скор
а за пей—не увидишь,
станет зима. Чтобы не о.
в плену морозов, мы теде
не терял ни одного дня, дол
готовиться к зиме, готовитс
так, чтобы встретить ее во все
оружии.

С чего пачать подготовку к
зиме?

Прежде всего необходимо учесть
уроки прошлого года, когда за
вод оказался плохо подготовлен
ным к работе в суровых зимних
условиях. В цехах стоял мороз,
плохо работала канализация, не
доставало электроэнергии, пара,
сжатого воздуха, топлива для
коммунальных нужд и рабочих
Этим объясняется главная при
чина невыполнения заводом пла
на ремонта паровозов и вагонов
в первом квартале выпущенного
года.

Следовательно, подготовка пред
приятия к зиме 1947—48 года
является вопросом первостепенной
важности, задачей большой и
сложной. Но, как бы не велика
была эта задача, ее надо решить
во что бы то ни стало, в соот
ветствии приказа начальника за
вода от 10 июня 1947 года.

Предусматривается большой
объем работ по ремонту заводских
путей, канализаций, зданий цех
ов, внутрицеховых паропроводов,
водопроводов, жилых зданий,
энергоустановок, подготовка скла
дов топлива и многое другое.
Потребуется значительное коли
чество строительных материалов:
кровельное железо, оконное стек
ло, олифа, краска, тес и т. д.
Все это необходимо во время за
готовить и подвезти.

Большая часть всех работ по
подготовке завода к зиме возла
гается на коллектив ремонтно
строительного цеха. Чтобы выпол
нить в намеченные сроки план,
он должен ежемесячно ремонти
ровать 400 погонных метров
главной канализации, сменить
400 квадратных метров кровли
крыши, обеспечить ремонт двух
с половиной километров путей,
с подемкой их на базах, а так
же выполнить трудоемкие работы,
связанные с постановкой световых
фонарей.

В подготовку завода к зиме
должны также активно включитс
я коллективы всех цехов. В их
задачу входит утепление цехов,
ремонт крыш, окон, полов, све
товых фонарей, водопроводов и па
ропроводов, канализации и стан
ков, создав для этой цели спец
иальные ремонтные бригады.

Под особый контроль необхо
димо взять подготовку к зиме
энергетического хозяйства, обес
печив своевременное введение в
эксплуатацию новой паротурбины.

Чтобы полностью и в намечен
ные сроки завершить подготовку
предприятия к работе в зимних
условиях, коллектив завода дол
жен взяться за это всеми сила
ми, проявляя заботу о нем, как
о домашнем очаге.

ДОСТОЙНО ВСТРЕТИМ ТРИДЦАТУЮ ГОДОВЩИНУ ВЕЛИКОГО ОКТЯБРЯ

К 7 ноября — годовых нормы

Работники производства само
верженно борются за выполне
ние своих обязательств, которые
они взяли в честь тридцатой
годовщины Великого Октября.
Значительное количество стаха
новцев за 5 месяцев перекрыли
годовое задание.

Так, на 1 июня годовые нормы
выполнило 41 человек. А такие
стахановцы как токари Караш
манов и Петрова, обтирщица
Жукова, слесарь Ворочалков дали
свыше 130 процентов годовой
нормы.

Так нужно бороться за выпол
нение послевоенной сталинской
пятилетки всем рабочим завода.

Ф. Хорошин.

Семь норм за смену

В прошлом году жестящик
вагонного цеха т. Папушин вы
полнил три годовых нормы.
Такую задачу он ставит перед
собой и ныне.

К 1 июня т. Папушин выпол
нил годовую норму на 103 про
цента. Темпы в работе он нара
щивает с каждым днем. Так, на
пример, 12 июня стахановец т.
Папушин дал за смену семь
дневных норм.

Шириков.

Июньский план выполнен на 150 процентов

Коллектив вагонного цеха пере
выполнил майский план. В этом
есть немалая заслуга нашей
бригады. Мы полностью и в срок
обеспечили ремонт ходовых частей
вагонов.

Готовясь достойно встретить
тридцатую годовщину Великого
Октября и Сталинский день же
лезнодорожника, мы будем ремон
тировать столько вагонов, чтобы
средняя производительность труда
бригады за месяц составляла не
ниже 150 процентов. Разборку
вагонов будем производить в пер
вый же день постановки их в
ремонт. Рабочий день уплотним

так, чтобы все 480 минут ис
пользовать в напряженном труде.
К Сталинскому дню железнодоро
жника слесари т.т. Холызалова,
Кузнецова и Полетаев повысят
свою квалификацию на один раз
ряд, на самостоятельную работу
переведем ученика т. Жилина.

Наряду с этим, просим руко
водство завода изготовить шкаф
для хранения инструмента, обе
спечить бригаду комплектом ка
чественного инструмента, речным
домкратом.

И. Темпинов,
бригадир бригады
ходовых частей.

Выдержать сроки монтажа паротурбины

За минувший месяц—с 15 мая
по 15 июня — подготовительные
работы к монтажу турбины зна
чительно продвинулись вперед.
Через пару дней закончится де
монтаж старого котла, готово по
мещение под водоумягчитель и
фундамент для установки конденса
тора. 17 июня начнется подача
деталей паротурбины, а затем
ее монтаж.

Чтобы выдержать сроки монта
жа турбины, ремонтно-строитель
ному цеху необходимо ускорить

работы на строительстве грядирли
и фундаментов, улучшить орга
низацию труда рабочих, раскре
пить их по участкам. Надо не
медленно освободить мастера Ши
лова от работ, не связанных со
стройкой.

Коммерческий директор т. Бога
тырев должен доставить 2—3 ва
гона гравия, из-за чего задерж
иваются бетонные работы.

И Вишняков,
зам. главного механика
завода.



родной
ране

автомобильный
завод
в Челябинске

В Челябинске строится круп
ный авторемонтный завод. Он
будет производить капитальный
ремонт автомашин, работающих
в строительных организациях
тяжелой индустрии Урала, Сиб
ири, Башкирской АССР, Чкалов
ской, Курганской и других об
ластей. Первую очередь завода
намечено закончить в текущем
году.

Присуждение Сталинских премий

Совет Министров Союза ССР
принял постановление о присуж
дении Сталинских премий за
выдающиеся достижения в области
науки и техники, литературы и
искусства

Работы сталинских лауреатов
получили высокое признание го
сударства. Оценены их заслуги,
обнародованы их имена, названы
их труды. Почетом и славой
окружает наш народ смелых но
ваторов науки и техники, твор
цов социалистической культуры

УКАЗ

Президиума Верховного Совета СССР

ОБ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА РАЗГЛАШЕНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ТАЙНЫ И ЗА УТРАТУ ДОКУМЕНТОВ, СОДЕРЖАЩИХ ГОСУДАРСТВЕННУЮ ТАЙНУ

В целях установления единства в Законодательстве и усилении
ответственности за разглашение сведений, являющихся государ
ственной тайной, перечень которых установлен Советом Министров
Союза ССР в его постановлении от 8 июня с. г., — Президиум
Верховного Совета СССР ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Разглашение сведений, составляющих государственную
тайну, совершенное лицами, которым были доверены эти сведения
или которые могли получить эти сведения в силу своего служебного
положения, поскольку эти действия не могут быть квалифицированы
как измена Родине или шпионаж, — карается заключением в испра
вительно-трудовой лагерь на срок от восьми до двенадцати лет.

2. Разглашение военными сведениями военного характера,
составляющих государственную тайну, поскольку эти действия не
могут быть квалифицированы как измена Родине или шпионаж, —
карается заключением в исправительно-трудовой лагерь на срок от
10 до 20 лет.

3. Разглашение частными лицами сведений, составляющих
государственную тайну, поскольку эти действия не могут быть
квалифицированы как измена Родине или шпионаж, — карается
заключением в исправительно-трудовой лагерь на срок от пяти до
десяти лет.

4. Утрата должностными лицами материалов, документов и
изданий, содержащих сведения, составляющие государственную
тайну, если эти действия по своему характеру не влекут за собой
по закону более тяжкого наказания, — карается заключением в
исправительно-трудовой лагерь на срок от четырех до шести лет.

То же преступление, если оно повлекло за собой тяжелые
последствия, карается заключением в исправительно-трудовой лагерь
на срок от шести до десяти лет.

5. Утрата военными службами документов, содержащих сведения,
составляющие государственную тайну, если эти действия по своему
характеру не влекут за собой по закону более тяжкого наказания,
карается заключением в исправительно-трудовой лагерь на срок от
пяти до восьми лет.

То же преступление, если оно повлекло за собой особо тяжелые
последствия, карается заключением в исправительно-трудовой лагерь
на срок от восьми до двенадцати лет.

6. Завлаживание или передача за границу изобретений, открытий и
технических усовершенствований, составляющих государственную
тайну, сделанных в пределах СССР, а также сделанных за грани
цей гражданами СССР, командированными государством, если эти
преступления не могут быть квалифицированы как измена Родине
или шпионаж, — карается заключением в исправительно-трудовой
лагерь на срок от 10 до 15 лет.

7. Дела о преступлениях, предусмотренных настоящим Указом,
подсудны Военным Трибуналам.

8. В связи с изданием настоящего Указа признать утратив
шим силу:

а) Указ Президиума Верховного Совета СССР от 15 ноября
1943 года «Об ответственности за разглашение государственной
тайны и за утрату документов, содержащих государственную
тайну»;

б) Пункт «а» ст. 25 «Положения о воинских преступлениях».

Предложить Верховным Советам союзных республик в соответ
ствии с настоящим Указом внести необходимые изменения в Зако
нодательство союзных республик.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР Н. ШВЕРНИК.
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР А. ГОРКИН.

Москва, Кремль, 9 июня 1947 г.

СОВЕРШЕНСТВОВАТЬ ТЕХНОЛОГИЮ ПРОИЗВОДСТВА, СМЕЛЕЕ ВНЕДРЯТЬ ОПЫТ АЛЕКСАНДРА ИВАНОВА

(с совещания инженерно-технических работников)

Опыт работы технолога Кировского завода на Урале Александра Иванова вызвал живой интерес среди инженерно-технических работников нашего завода. На днях по этому поводу состоялось совещание инженеров и техников, на котором с докладом выступил главный инженер завода т. Лозовой.

— Почин новатора-технолога т. Иванова, — говорит докладчик, заслуживает большого внимания. Опыт его работы показывает, какие имеются огромные возможности для улучшения технологии, увеличения роста производительности труда. Перед нашими инженерно-техническими работниками и технологами открывается широкое поле деятельности.

Далее докладчик привел ряд примеров, говорящих о том, что на нашем заводе медленно, робко осваиваются методы передовой технологии. Ряд ценных практических мероприятий месяцами и годами не внедряются в производство.

Так, например, в механическом цехе № 2 не освоено приспособление на карусельном станке для изготовления секционных колец. Обработка их на токарном станке задерживает производство других деталей, удорожает себестоимость выпускаемой продукции.

В котельном цехе не внедрен новый метод вальцовки труб. Освоение его дало бы возможность высвободить двух рабочих-трубников и ускорить вставку труб, сократив время с двух до одной смены.

В литейном цехе имеет место высокий процент брака. В марте убыток от чугуна и медного литья выразился в сумме 135 тысяч рублей. Здесь необходимо смелее внедрять кокильное литье, что позволит резко снизить брак.

В кузнечном цехе плохо используется машина «Националь», большинство гаек и болтов изготавливается ручным способом,

под молотом, на наковальне. Почему, спрашивается? Потому, что нет соответствующих штампов.

На совещании выступил ряд инженеров, техников и технологов. Все они высказались за решительное улучшение технологии производства.

— Наш завод, — сказал на совещании технолог литейного цеха т. Пасынков, — значительно отстал в техническом прогрессе. В этом предстоит большая работа.

Тов. Пасынков на ряде примеров показал, как работает над усовершенствованием технологических процессов, направленных к снижению брака, увеличению производительности труда, снижению себестоимости продукции. Так, в результате применения отливки в открытых формах и в кокилях, наборной и станочной формовки выпуск за смену золотниковых втулок увеличился, примерно, в три раза, колодок ОСТ'а со 100—150 до 200 штук, а отрубка их с 200 до 400 штук одним рабочим. Значительно сократился брак.

Тов. Пасынков обратил внимание участников совещания на немедленное проведение в жизнь новых разработанных мероприятий, в первую очередь, отливку ряда деталей конвейерным способом, применение на формовке пневматических трамбовок, изготовление кокилей для медного и чугунного литья, применение сжатого воздуха для продувки форм, пневматики при отрубке и очистке литья и т. д.

Над усовершенствованием серьезного технологического процесса сейчас работает технолог паровозо-сборного цеха т. Шаманаев. Ему поручено найти и изжить причины несовпадения центров осей колесных пар с центрами рамы паровоза. Тов. Шаманаев пообещал выполнить задание в ближайшие дни. Это устранит случаи перевыкатки паровозов во время их сборки, на что тра-

тится много лишнего времени.

Главный механик завода тов. Козлов в своем выступлении отметил, что нет борьбы за культуру на производстве. Отсутствуют карты технологических процессов. В кузнечном цехе детали изготавливают с большими припусками, в результате чего, на их механическую обработку затрачивается много непроизводительных ставок-часов. Слабо применяется «малая механизация» и простейшие приспособления.

— У нас на заводе, — говорит начальник технического отдела т. Точиленко, — есть не мало способных новаторов производства. Но, на пути их творческой работы много препятствий. Главная беда в том, что технические новинки внедряются крайне неудовлетворительно, остаются на бумаге. Так, до сих пор не построен конвейер в литейном цехе. Применяв его, литейщики получили бы возможность снимать с квадратного метра пода в день 8 тонн чугуна и 12 тонн медного литья.

На совещании выступил главный инженер управления заводами Северо-Западного округа тов. Милославский. Он сказал, что технолог прежде всего обязан хорошо изучить работу цеха, неустанно совершенствовать производство, всеми мерами способствовать увеличению производительности труда.

Он указал на плохой уход за станками и машинами, которые находятся в запущенном состоянии, они покрыты налетом ржавчины, не смазываются.

— Технологи, — говорит тов. Милославский, — должны работать в тесном содружестве с мастерами и стахановцами, имея среди них крепкую опору.

В конце совещания выступил секретарь парткома тов. Колотилов.

Н. Владимиров.

ПО СОВЕТСКОМУ СОЮЗУ

Вторая турбина для Днепровской ГЭС

Инициаторы Всесоюзного социалистического соревнования в честь 30 летия Октября — турбостроители Ленинградского металлургического завода имени Сталина — закончили изготовление для Днепровской ГЭС второй гидротурбины

мощностью в 102 тысячи лошадиных сил. Начинается отгрузка узлов и деталей турбины в Запорожье. В цехах продолжается изготовление третьей турбины для Днепра, которую сталинцы обещают закончить к первому июля.

Строительство Сочинского порта

Министерство морского флота возобновило строительство Сочинского порта, прерванное войной. По новому проекту намечена постройка трех глубоководных причалов и набережной.

К концу пятилетки Сочи будет иметь хороший порт для приема и удобной стоянки крупных кораблей. Архитектурный ансамбль города дополнит красивое здание морского вокзала.

Фабрика овощей в Киеве

Киев, 27. (Корр. «Правды»). Здесь строятся на площади в 150 гектаров парниково тепличное хозяйство — овощная фабрика Министерства торговли УССР. В

течение круглого года в теплицах и парниках будут выращиваться лук, редиска, салат, шпинат, капуста, огурцы, помидоры. 54 теплицы займут 12 гектаров.

Началась уборка табака в Абхазии

Сухуми, 27 (По телеграфу). В Абхазии значительно раньше, чем в прошлом году, началась уборка табака. Первыми начали ломку, низку и сушку листьев

колхозники селения Лидзава. К выборочной уборке в Гагринском районе приступил также колхоз имени Сталина селения Гантлади.

Хлопкоочистительные предприятия в Узбекистане

Ташкент, 27 (Корр. «Правды»). В Узбекистане строятся несколько хлопкоочистительных предприятий. Семь заводов возводятся в Кара-Калпаки, Хорез-

мской и Кашка-Дарьинской областях. Хлопок будет очищаться на новых заводах в Тахта-Купыре, Янги-Арыке, Карши и других местах.

Новый курорт в Юго-Осетии

В Юго-Осетинской автономной области, создается новый курорт «Десе», располагающий богатыми минеральными источниками. Здесь будут лечиться больные, страда-

ющие анемией, катаром желудка, болезнями почек и печени, ревматизмом, подагрой. Готов первый корпус на 50 коек. Вскоре будет выстроено вапное здание.

За творческую работу

Благородный почин уральского технолога Александра Иванова находит все более широкий отклик среди инженерно-технических работников как в промышленности, так и в транспорте. И это понятно. Усовершенствование технологии является тем вечным условием, которое способствует росту производительности труда, ведет к увеличению и удешевлению выпуска продукции, что особенно важно сейчас, когда советский народ борется за досрочное выполнение послевоенной пятилетки — пятилетия восстановления и развития народного хозяйства нашей страны.

Чтобы осуществить мероприятие, направленное на усовершенствование того или иного технологического процесса на производстве, новаторам необхо-

димо оказывать помощь и поддержку в этом направлении.

Была ли оказана такая помощь и поддержка новатору — технологу Кировского завода на Урале т. Иванову?

В этом нет никакого сомнения. Один он, безусловно, не мог бы изготовить для ряда станков нужный инструмент, приспособления, скажем, те же венкеры, развертки, склибы, лотки и прочую «малую механизацию». Можно с уверенностью заявить, что т. Иванов был не одинок, его творческую инициативу своевременно поддержало руководство завода.

Наш завод несколько месяцев подряд не выполняет государственную программу по ремонту паровозов и вагонов. Объясняется это

отчасти тем, что у нас по настоящее время не обращается должного внимания на вопросы улучшения технологии производства, в чем имеются весьма существенные пороки. Следовательно, ценное начинание технолога т. Иванова надо немедленно подхватить, изо дня в день добиваться усовершенствования технологии, являющейся одним из могучих рычагов повышения производительности труда.

Возможности для этого есть. Над вопросами усовершенствования технологии работали и работают десятки инженеров, техников, мастеров и передовых рабочих. Однако на пути их творческой работы стоит много трудностей. Главное то, что ими, подчас, никто не руководит, они трудятся в одиночку, не получая помощи и поддержки со стороны руководства цехов и завода. Вот два примера.

В кузнечном цехе несколько лет назад была установлена новая

машина «Националь». И что же? Она работает очень мало, не дает той продукции, которую могла бы дать. Дело, оказывается, за пустяком, за тем, что недостает соответствующего набора штампов. При наличии последних машина может изготавливать продукцию не менее 20—30 процентов от всех прессовых работ, выполняемых под молотом в кузнечном цехе. При этом машинная продукция будет во много раз дешевле и лучше, чем молотовая.

Возьмем хотя бы гайки. Если размер гайки более дюйма, то их сейчас куют под молотом, без отвертий, которые затем сверлят на другом станке. На машине же их можно изготавливать сразу с отверстием, при чем достигается экономия материала и снижается себестоимость.

Другой пример. В литейном цехе разработана конвейерная система формовки свыше десяти наименований деталей с помощью

встраивающих машин. Это значительно повысило бы производительность труда на формовочных работах. Но конвейер входить не пущен, потому что изданный приказ начальника завода по этому поводу остался пустой бумажкой.

Можно бы было привести еще ряд примеров, говорящих о том, что на нашем заводе большинство выдвигаемых ценных мероприятий в области улучшения технологии производства остаются не внедренными в производство. Пора изменить отношение к этому важнейшему делу. Опыт работы технолога т. Иванова должен найти широкое применение в наших цехах.

П. Пасынков,
инженер-металлург
литейного цеха.

За отв. редактора
В. А. НОВОЖИЛОВ.

Адрес редакции и типографии: Город Вологда. Станция Вологда II-я. Вологодский паровозо-вагоноремонтный завод. Телефоны: коммутатор (городской) 1-20. Ответственный редактор добав. 1-73, ответственный секретарь добав. 24, типография добав. 67.