

ТЯГОВИК

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

1947 год
7
АВГУСТА
ЧЕТВЕРГ
№ 27 (1575)
ВЫХОД
ЕЖЕНЕДЕЛЬНО
ЦЕНА 15 КОП.

Коллектив нашего завода встречает
Сталинский день железнодорожника
выполнением июльского плана по ремон-
ту паровозов, вагонов и другим пока-
зателям.

Добьемся в августе новой производ-
ственной победы, товарищи!

Мастер — полноправный руководитель на своем участке

Мастер является полноправным руководителем на вверенном ему участке производства и он несет ответственность за выполнение задания по всем показателям. Там, где мастер показывает себя таким руководителем, где он полностью использует предоставленные ему государством права, там достигается успех в работе.

В стране развернулось всепаровое движение за досрочное выполнение плана второго года послевоенной пятилетки, за достойную встречу 30 годовщины Великого Октября. В промышленности и на транспорте, в постройках, колхозных и совхозных полях стали известны имена новых стахановцев — выдающихся новаторов производства.

Три недели назад стало известно имя мастера московского завода «Калибр» Николая Российского. Его имя стало популярным потому, что он является передовым мастером — организатором коллективной стахановской работы, в результате чего, ранее отстающий участок производства был за короткое время выведен в передовые.

Мастер Николай Российский организует работу на своем участке по суточному графику. Особое внимание обращено на подготовку производства и использование оборудования, на усовершенствование технологии и внедрение рационализации. Тов. Российский организовал рабочих в крепкий, дисциплинированный коллектив, проявляя заботу о техническом обучении людей.

На нашем заводе много мастеров. Однако значительная часть их еще не является непосредственными организаторами производства, далеко не используют предоставленных им прав, подчас пренебрегают этими правами. Находятся мастера, которые тянутся в хвосте у отстающих рабочих, не ведут борьбу за укрепление дисциплины, потакают лодырям. Такой мастер не может пользоваться уважением среди рабочих.

Опыт мастера Российского заслуживает большого внимания. Его опытом уже заинтересовались многие мастера нашего завода, некоторые из них сегодня выступают в нашей газете, рассказывают о своих методах работы.

Имя Николая Российского должно быть популярным среди мастеров завода. Для этого партийным, профсоюзным и комсомольским организациям необходимо развернуть соответствующую политико-массовую работу.

Наши мастера должны быть организаторами коллективной стахановской работы.

Навстречу Сталинскому дню железнодорожника За первенство в соревновании

Перед коллективом кузнечного цеха в июле были поставлены высокие задачи. Мы должны были, на протяжении всего месяца, строго по графику, обеспечить основные цеха нашего завода всеми кузнечными изделиями: рессорами, поковками: кривошипов, паровозных дышел, поршней и др.; наряду с этим необходимо было выдать большое количество продукции и на линию.

Стахановцы, ударники, все рабочие цеха, с огромным воодушевлением взялись за выполнение взятых обязательств и поставленных задач. Ознаменовать Сталинский день железнодорожника высокими показателями, вот единственное стремление кузнецов и это благородное стремление увенчалось успехом.

Производственный план июля по молотовой и машинной обработке выполнен на 109 процентов, по изготовлению продукции на линию на 124,2 процента, по изготовлению новых рессор на 106,9 процентов и по ремонту рессор на 107,8 процентов.

Особо хочется отметить работу лучших стахановцев нашего цеха, рабочих, которые путем уплотнения рабочего дня, внедрения новых передовых стаханов-

ских методов труда, добились перевыполнения норм выработки в 2—3 раза.

Коммунист, член цехового партийного бюро, один из старейших рабочих завода Владимир Александрович Изюмов на изготовлении поковок: паровозных дышел, кривошипов, поршней и других, свое месячное задание выполнил на 294 процента; его заработок составил в 1908 рублей.

Не отстает в работе и сменщик товарища Изюмова коммунист Николай Васильевич Егоров. На изготовлении буферных стержней т. Егоров свое месячное задание выполнил на 291 процент.

Две с половиной месячных нормы выполнил рессорщик Василий Павлович Дуганов.

Наша общая задача — не останавливаться на достигнутом, твердо закрепить завоеванные успехи и обеспечить безусловное выполнение августовского плана.

За первенство в соревновании, за досрочное выполнение плана 2-го года 4-ой сталинской пятилетки, за достойную встречу Сталинского дня железнодорожника — вот за что борется сейчас коллектив кузнечного цеха.

К. Прилуцкий,
начальник кузнечного цеха

Буду пятисотником

В ответ на вызов коллектива Пролетарского паровозо-ремонтного завода города Ленинграда, я обязался июльский план выполнить на 150 процентов. Свое обязательство в июле я перевыполнил. На изготовлении, ремонте и установке вагонных замков свое месячное задание перекрыл в четыре раза. Но это в моей

работе не предел, я приложу все усилия, чтобы в последующие месяцы свое задание перекрыть в пять раз и прийти к празднику — дню 30-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции — пятисотником.

Н. Сухарев,
слесарь замкового отдела
вагонного цеха.

Готовиться к зиме

Обеспечить склад топлива под'емным краном

Минувшей зимой было не мало случаев, когда из-за не своевременной уборки шлама паровозная работа не только электростанции, но и склада топлива. Уборка шлама затруднялась тем, что имеющаяся эстакада шлакоудаления не достроена, коротка, не соответствует длине площадок, что приводит к засорению под'ездных путей к складу. Пути

засоряются также шлаком во время его погрузки на платформы, которые, как правило, подаются не исправные, без бортов.

Завал путей, а так же отсутствие грейферного крана не дает возможности заготовить правильные смеси углей.

Чтобы обеспечить нормальную работу электростанции и склада

топлива, надо немедленно, до наступления зимы, изготовить 6 парковых платформ с откидными бортами для погрузки и перевозки угля. Кроме того надо удлинить эстакаду шлакоудаления, обеспечить склад под'емным грейферным краном.

Н. Митрофанов,
начальник склада топлива.

ОДНИ ОБЕЩАНИЯ...

Рабочие механического цеха второй год просят администрацию завода отремонтировать бытовые помещения. На этот счет принималось много решений на профсоюзных собраниях, записано в коллективном договоре, но дальше разговоров дело не идет: душевая и уборная не ремонтируется.

В июне главный механик завода т. Козлов заявил, что бытовые помещения в механическом цехе будут отремонтированы не позже 15 июля. Время прошло. Тов. Козлов и на сей (наверное в десятый раз!) не выполнил данного обещания.

— Не могу сейчас это делать,

по важнее работы стоят, — сетует т. Козлов.

Ремонт бытовых помещений в цехах является не второстепенным, первоочередным делом подготовки к зиме. Пора тов. Козлов, решить этот вопрос конкретно.

И. Воробьев.

В ВЦСПС

О правильном использовании труда молодых рабочих

Отдельные руководители хозяйственных и профсоюзных организаций допускают использование молодых рабочих, месячные училищно-заводские по полученной сти и квалифика-



На снимке: Павел Алексеевич Ухов — столяр стахановец вагонного цеха, выполнивший за семь месяцев полторы годовых норм.

Фото Мошкова.

СВЫШЕ ДВУХСОТ ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ ЭКОНОМИИ

Изобретатели и рационализаторы завода за первое полугодие внесли 66 рационализаторских предложений, из них внедрено в производство — 39. Экономия составила 211546 рублей.

Наиболее ценные рационализаторские предложения внесли главный механик завода т. Козлов и начальник ремонтного цеха т. Маслов — слив нефти из цистерн пневматическим способом, начальник технического отдела т. Точиленко — изготовление ножевок по металлу, технолог литейного цеха т. Пасынков — новый способ формовки.

ВЦСПС предложил профсоюзным организациям систематически проверять на предприятиях, в цехах и на участках условия труда молодых рабочих. Необходимо добиться безусловного их использования по специальности, полученной при обучении, и обеспечить условия для дальнейшего повышения квалификации.

Одновременно секретариат ВЦСПС поручил фабрично-заводским и местным комитетам профсоюзов вести решительную борьбу с незаконными переводами рабочих и служащих на другую постоянную работу в том же предприятии или на другие предприятия и в учреждения без согласия работающих.

(ТАСС).

О соблюдении графика отпусков рабочими и служащими

Проверкой установлено, что на некоторых предприятиях и в учреждениях отпуска рабочих и служащих передвигаются на конец года или заменяются денежной компенсацией без согласия работающих и без решения расценочно-конфликтных комиссий.

Секретариат ВЦСПС предложил фабрично-заводским и местным комитетам добиваться своевременного составления графика отпусков рабочих и служащих и строго его соблюдения. График должен быть доведен до сведения работающих не позднее чем за 15 дней до начала отпуска.

(ТАСС).

Памятник В. И. Ленину в столице Киргизии

ФРУНЗЕ, 5 августа (ТАСС). В центре столицы республики по проекту архитектора Вержского начинается строительство монумента Ленину. Бронзовая фигура Владимира Ильича будет установлена на колонно-образном гранитном подставенге. Общая высота сооружения 13 метров.

Открытие памятника состоится в день тридцатой годовщины Октябрь.

МАСТЕР—ОРГАНИЗАТОР КОЛЛЕКТИВНОЙ СТАХАНОВСКОЙ РАБОТЫ

Товарищи мастера, перенимайте опыт у передового мастера Николая Российского!

Выше роль мастера на производстве

Мастер—центральная фигура на производстве. От того как он организует работу, как использует представленные ему права, — зависит судьба плана участка, смены, цеха и в целом завода.

В цехах нашего завода работает свыше 150 мастеров. Однако значительная часть их не использует полностью свои права, не выполняет прямых обязанностей.

Велика роль мастера на производстве. Он должен организовывать работу смены, бригады и каждого рабочего с тем расчетом, чтобы обеспечивалось выполнение суточных и месячных планов, не было простоев рабочей силы. Мастер обязан осуществлять техническое руководство вверенными ему работами, проводить инструктаж по технике безопасности, способствовать разви-

тию рационализации и изобретательства, смело внедряя технические усовершенствования и приспособления.

Мастер должен быть подлинным организатором социалистического соревнования, ведя борьбу за повышение производительности труда. Мастер может и обязан, время от времени, пересматривать устаревшие нормы выработки.

Анализируя работу мастеров завода, следует отметить, что большая часть из них не используют целиком свои права, не требовательны к подчиненным. Не всегда, однако, это зависит от самих мастеров.

Проведенные фотографии рабочего дня мастеров в сборных цехах показывают, что в следствии

низкого уровня организации производства, мастер вынужден значительную часть времени расходовать на поиски материалов, деталей, на «выколачивание» запасных частей из вспомогательных цехов.

Первым и неперемным условием успешной работы мастера на своем участке, особенно в сборных цехах, будет являться правильное разрешение вопросов подготовки производства, создание заделов для центральных кладовых, быстрое внедрение в жизнь мероприятий принятых по коллективному договору, а также значительное улучшение снабжения цехов инструментом.

Ф. Хорошин,

начальник отдела труда и зарплаты.

Коллектив нашего участка работает по-стахановски

Я работаю мастером уже несколько лет, руковожу столярно-кузовным отделом вагонного цеха. Надо сказать, что с заданиями справляемся не плохо, из месяца в месяц перевыполняем планы по ремонту кузовов вагонов, оказываем помощь в работе другим отделам, в частности отделу ходовых частей. Бригады столяров тт. Сапогова, Курбатова, Григорьева и Смирнова перебивают месячные нормы в два три раза. Заключены бригадные и индивидуальные содоговоры. Итоги соревнования ежедневно обсуждаются на планерках.

Являясь мастером, я строго учитываю все особенности производства. При постановке вагона на ремонт, я его тщательно осматриваю, затем отдаю распоряжение бригадирам. После раскрытия кузова, определяется точный объем ремонта, выписывается и заготавливается необходимый материал. Работы распределяются по бригадам с учетом наличия людей и их квалификации.

Мастер относится к группе среднего командира, является непосредственным организатором производства. От того как он ру-

ководит вверенным ему участком, в значительной степени зависит успех, на данном участке; это — подтверждает опыт Николая Российского.

Московский мастер добился успеха на своем участке потому, что он полностью использует предоставленные ему права. Из рассказа Николая Российского видно, что на его запросы своевременно реагируют руководители цеха и завода.

А. Гусев,

мастер столярно-кузовного отдела вагонного цеха.

Добьемся еще больших успехов

Год назад обмоточный отдел электроцеха был в числе отстающих, он не справлялся во время с ремонтом пусковых приспособлений, что приводило к большим простоям оборудования в цехах. Основная причина крылась в недостатке квалифицированных слесарей. Надо было во что бы то ни стало найти выход из этого затруднительного положения.

Собрав лучших стахановцев и рационализаторов своего отдела, я, как старший мастер, подсказал, что вопрос можно разрешить путем изменения технологического процесса изготовления деталей: заменить ручную обработку — штамповкой. Путь этот оказался правильным.

С внедрением штампов значительно сократились сроки изготовления деталей, себестоимость, не стало нужды в квалифицированных слесарях. Так, например, сейчас на изготовление одного рубильника требуется всего лишь полтора часа, вместо двенадцати по норме, собирает его слесарь не 6—8 разряда, а третьего. На штамповке сварочных щеткодержателей, вольтовых щеткодержателей и шайб мелкого размера производительность труда возросла в 4—5 раз.

Применение штампов позволило в срок и досрочно производить ремонт пусковых приспособлений, а так же создать запас до двух тысяч деталей рубильника, три комплекта сварочных щеткодержателей и других деталей. При этом повысилось качество выпускаемой продукции.

Мы совершенствуем технологию производства на перемотке статоров моторов переменного тока. Если раньше пазовая изоляция вырезалась из прессишпана ручными ножницами, то теперь выполняется посредством нами изготовленных ножниц с ограничителем. В результате процесс изготовления изоляции сократился не менее чем в 5 раз.

Мы также своими силами изготовили станок-полуавтомат для намотки статорных катушек, что дало возможность использовать на этой работе рабочих 3—4 разряда, а не 6—8 разряда как раньше. Благодаря изменениям технологии в перемотке, мы в настоящее время имеем в запасе 30 отремонтированных электромоторов разных мощностей.

Наряду с совершенствованием технологии производства, я, как мастер, уделяю серьезное внимание технической учебе рабочих. Правда, кружок техминимума сейчас не работает, обучение молодых рабочих проходит индивидуальным порядком. В этом отношении так же имеются успехи.

Так, пришедшие на завод во время войны молодые рабочие тт. Котлов, Ботов и Семин сейчас работают по 5—6 разряду. Хорошо справляется с делом дежурный электромонтер в паровозном цехе т. Квасникова.

Я, как старший мастер, еще не использую всех своих прав. Опыт московского мастера Николая Российского учит многому.

С. Рыбаков,

старший мастер электроцеха.

Как мой участок стал стахановским

Рассказ передового мастера

На нашем участке мы перешли к стахановской работе всем коллективом. Не выполняющих норм среди рабочих нет. Только отдельные новички, еще не успевшие постигнуть всего мастерства высокопроизводительной работы, пока не являются стахановцами. За последний год производительность труда на участке выросла почти в три раза.

Еще немногим больше года назад этот участок считался одним из самых отстающих на заводе. Когда я был назначен сюда старшим мастером, я начал с наведения порядка и дисциплины. Сменные задания стали составляться заранее для каждого рабочего. Старался предусмотреть все «мелочи»: подготовить инструмент, наряды, чертежи на завтрашнюю работу.

Мне, как старшему мастеру, начальник цеха в конце очередного месяца выдает подробное производственное задание на будущий месяц. В нем указано, какой должен быть средний процент выполнения норм, какой

фонд заработной платы полагается при 100-процентном выполнении плана, сколько в связи с этим должно быть на участке рабочих, какой фонд для премирования я могу получить.

Ход выполнения графика отмечается ежедневно по исполненным нарядам.

Начиная с июня прошлого года, участок стал успешно выполнять производственное задание. Благодаря этому у меня появился денежный фонд для поощрения лучших рабочих. Я произвожу премирование своим распоряжением по участку. В тоже время в случае необходимости накладываю взыскания на работников, недобросовестно относящихся к порученному делу.

Для повышения производительности труда огромное значение имеет техническая грамотность людей. Сменные мастера тт. Киселев, Филиппов, Красавчиков и Казаков обучают рабочих в кружках техминимума, создали стахановские школы.

Другим средством для увели-

чения производительности труда у нас служит совершенствование технологического процесса. Здесь новшества мы вводим совместно с технологами. В результате сейчас на прежних «узких» местах удалось поднять производительность труда в 3—4 раза. Если раньше работница т. Евстигнеева делала не более 80—100 деталей в смену, то после улучшения технологии та же работница изготавливает 350 деталей.

Вместе с технологом тов. Коренцовой мы внедрили ряд высокопроизводительных станочных приспособлений. Было также осуществлено много рационализаторских предложений, поступивших от рабочих. Шлифовщик тов. Тоцилин предложил перевести шлифовку некоторых деталей с одного станка на другой, более мощный. Для этого надо было изготовить три новых приспособления. Мы не стали отдавать заказ инструментальщикам, а сделали приспособление в течение трех дней сами.

Эффект получился большой:

производительность труда здесь увеличилась в два раза.

Обновление технологии ведет к тому, что отдельные нормы становятся устаревшими, не стимулируют, а сдерживают рост выработки. Используя предоставленное мне, как мастеру, право пересматривать устаревшие нормы выработки, я в таких случаях заменяю и заменяю нормы более высокими. При этом благодаря росту производительности труда заработок рабочих растет. Если в мае 1946 года средний заработок рабочих был равен 519 рублям, то в июне 1947 года он поднялся до 911 рублей.

Год назад на участке не было многостаночного обслуживания. В настоящее время рабочие фрезерной и плоскошлифовальной групп успешно работают на нескольких станках.

Каждый рабочий на участке имеет индивидуальное обязательство в соревновании. Все соревнуются друг с другом. Этому способствует хорошо поставленный учет выполнения обязательств. По заведенному в нашем коллективе правилу, мы дважды в месяц собираемся и проверяем, кто как выполняет обязательства. Гласность придает соревнованию

живой, действенный характер.

Работа на участке организована таким образом, что сменные мастера избавлены от беготни и канцелярской писанины. Им не нужно ходить в другие цехи «проталкивать», заказы, как это было раньше. Они целиком отдаются выполнению своих обязанностей непосредственным организаторам производства.

Мы не только увеличили выпуск продукции, но и удешевили себестоимость микрометра. Себестоимость микрометра типа «Х-25» в июне нынешнего года снизилась на 24 рубля по сравнению с 1940 годом.

Наш коллектив не останавливается на достигнутом. Как раз в эти дни оборудование на участке переставляется по принципу поточного производства. Поток открывает новые большие перспективы в нашей работе. На основе передовой техники мы добьемся еще большего повышения производительности труда.

Н. Российский

Старший мастер московского завода «Калибр».

(«Правда»).

Ответственный редактор
А. В. ВАГЕНГЕЙМ.