огда. Областная библио-
- /1 экз./

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ТЯГОВИК

Орган парткома, завкома и заводоуправления Вологодского ПВРЗ

Цена 5 коп.

27 января 1940 г.
СУББОТА
№ 11 (1048)
11-й год издания

На основе развертывания соревнования и стахановского движения, поднимем нашу производительность на высшую ступень социалистического труда.

Пятилетку производительности труда-в четыре года

1940 год — третий год третьей сталинской пятилетки—начался в нашей стране под знаком нового под'ема трудового энтузиазма рабочего класса. Рабочие, работницы, инженеры, техники и служащие Московского инструментального завода бросили на всю страну клич:

— Выполним третью пятилетку по производительности труда в четыре года!

Замечательная инициатива коллектива Московского инструментального завода, уже подхваченная передовыми предприятиями страны, напоминает нам дни 1929—1930 годов, когда в пафосе развернувшегося строительства первой пятилетки родился знаменитый лозунг:

„Пятилетка в 4 года!"

Как и 10 лет назад, новый лозунг передовых московских рабочих характеризует размах большевистских темпов, неукротимую волю миллионов советских патриотов ускорить выполнение тех грандиозных задач, которые поставлены перед страной партией и правительством.

Социализм дает безграничные возможности для повышения производительности труда.

Таких энтузиастов—стахановцев, отдающих свои силы на улучшение производства, на повседневное повышение производительности труда темпы производственного роста коих вполне обеспечивают выполнение пятилетки в четыре года, на нашем заводе насчитываются сотни.

К примеру можно привести по показателям работы декабря 1939 г. следующих товарищей: кузнец В. А. Изюмов, в 1939 году награжденный правительством медалью „За трудовую доблесть" выработал нормы на 222 процента, заработал за месяц 942 рубля, котельщик тендерного цеха Д. П. Антонов выработал нормы на 184 проц., заработал 750 рублей.

Слесарь тендерного цеха А. И. Лысов нормы выработки выполнил на 206 процентов, заработал 560 руб., токарь котельного цеха А. Карашманов дал выработку норм 214 процентов и заработал 523 руб., токарь колесного цеха М. С. Маркин на обточке паровозных шеек заработал за месяц 592 рубля и т. д.

Лучшие ударники и стахановцы наших предприятий своей повседневной работой показывают, какие резервы производительности труда таятся в использовании до конца производственных мощностей.

Московский инструментальный завод, инициатор соревнования на выполнение заданий третьей пятилетки по производительности труда в четыре года, подсчитав свои резервы и практические возможности, взял на себя обязательство довести в 1941 году годовую выработку на одного рабочего до тех размеров, которые намечены на 1942 год, т. е. на последний год пятилетки.

Какие же это резервы и возможности? Это,—во-первых, стахановское движение в его новых формах—многостаночное обслуживание и совмещение профессий; во вторых, решительное уменьшение брака; ликвидация простоев на производстве и уплотнение рабочего дня; в-третьих, внедрение малой механизации и автоматизации станков; в-четвертых, рационализация и улучшение технологии производства и, в-пятых, пересмотр устаревших норм выработки и замена их новыми, передовыми нормами.

То, что намерен провести в жизнь Московский инструментальный завод, может осуществить у себя каждое предприятие Советского Союза.

Если ряд передовых заводов жел. дор. транспорта Тихорецкий, Полтавский, используя эти резервы, выполняют план, то наш завод, наоборот, не используя их, в 1939 году работал хуже, чем в 1938 году.

Вот отдельные показатели плохой работы завода: количество недоделок на паровоз капитального и среднего ремонта в 1938 году было 34,6, а в 1939 г. —49,9 недоделки на вагон капитального, среднего и годового ремонта составляли в 1938 г.—17,9, в 1939 г.—22,8

Простой паровоза после обкатки в 1938 году был 100 часов, в 1939 году—112 часов. Брак по чугуну—литью возрос в 1939 году в полтора раза в сравнении с 1938 годом. Все эти факты говорят за то, что руководители ряда цехов не ведут большевистской борьбы за график и качество ремонта паровозов и вагонов.

Рационализация производства является мощным рычагом в поднятии производительности труда. В 1938 г. наши рационализаторы дали экономии заводу 300 тыс. рублей, в 1939 году только—150 тыс. рублей. Причина ухудшения этой работы кроется в руководителях завода и цехов.

Например, предложения тт. Беляева и Селиванова по изготовлению бункера для подачи опилок в лесопилку, задерживается мастером экспериментальной мастерской т. Морошковым в течение 4-х месяцев, повинен в этом и технический директор тов. Милославский, который систематически срывает экспериментальную мастерскую на устранение недоделок на паровозах, подчас в ущерб рационализации. Такие факты по заводу не единичны

Факты показывают, что у нас еще много бесхозяйственности, расточительности, пренебрежения к народному добру. Потери сырья и материалов у нас еще очень велики, и сокращение их до минимальных размеров даст стране огромный прирост материальных ценностей.

Успешное осуществление лозунга, брошенного коллективом Московского инструментального завода, означает, что не в 1942 году, а на год раньше, в 1941, мы будем иметь прирост промышленной продукции только за счет увеличения производительности труда на 62 миллиарда рублей по сравнению с 1937 годом.

Мы будем иметь больше угля, больше металла, больше машин, больше тканей, обуви и других предметов первой необходимости. Мы сделаем громадный шаг вперед в выполнении сталинской задачи—догнать и перегнать главные капиталистические страны и в экономическом отношении, то есть в отношении размеров производства на душу населения. Наше государство станет еще более сильным и неприступным, мы станем жить более зажиточно, более культурно, мы значительно продвинемся вперед.

Долг каждого из нас, долг сознательных строителей коммунистического общества,—крепить наше социалистическое народное хозяйство, множить богатства нашей страны, увеличивать ее обороноспособность. Этого можно достигнуть только честным ударным трудом.

Шире развернем борьбу за высокую производительность труда!

Будем работать так, чтобы каждая минута нашего рабочего времени шла на благо нашей великой социалистической родины! Будем работать так, чтобы наш великий учитель Иосиф Виссарионович Сталин сказал: „Отлично работаете, товарищи!".

Производительность труда возросла в пять раз

Я работаю на постановке жаровых и дымогарных труб котла паровоза. Раньше развальцовка этих труб производилась винтовыми и ударными вальцовками вручную. Качество было низкое, часто при опрессовке котла в трубах получалась течь.

Чтобы улучшить качество работы, я первым применил и внедрил опыт развальцовки дымогарных и жаровых труб пневматикой, инженер тов. Северинов сказал мне техническую помощь.

Работа пневматикой облегчила труд и повысила производительность. Сейчас на вальцовку комплекта дымогарных труб в количестве 190 штук требуется времени 1 час. 30 м., тогда как при работе винтовой вальцовкой вручную я затрачивал 7 часов. Применяя пневматику, мы изжили брак в работе.

Кроме этого я внес предложение на приспособление для разбурговки жаровых труб. Данное предложение дает 2488 рублей годовой экономии.

Стахановец котельного цеха **Н. Ф. Мезенев.**

ВЫРАБОТКИ СТАХАНОВЦЕВ

24 января бригада тов. Григорьева на кузовных работах выполнила задание на 190 процентов, на этих же работах бригада тов. Тюлеменкова—на 170 проц

Жестянщик т. Муравьев на изготовлении питьевых бачков за смену выработал нормы на 180 проц., рабочий т. Майков на постановке фонарей и вентиляторов—на 170 процентов.

Больше внимания руководству цехами

Стахановцы, рабочие и командиры колесного цеха, вступая в новый 1940 год, взяли обязательство на наибольшее повышение производительности труда и улучшение качества выпускаемой продукции. Но с первых же дней января эти обязательства не выполняются.

Колесники простаивают из-за отсутствия электроэнергии. Только за 2 дня 16 и 17 января простои станков и рабочих составили 272 человекочаса. Такая же история произошла и 24 числа.

Из за электроэнергии остановился газогенератор. Бандажники были вынуждены перейти на старые угольные горна, т. к материальный отдел не обеспечивает антрацитом

Среди колесников успешно развивалось многостаночничество. Токари по обточке бандажей тт. Малиновский и Подомарева работали на 2-х станках каждый, нормы выполняли на 200 и более процентов. Сейчас их станки стоят, а они заняты на разных подсобных работах. Лучшие стахановцы цеха тт. Маркин, Жуков, Гусев, Куликов и др., отпущены в отпуск, кроме того ежедневно 2-3 человека находятся в отпуске без содержания. Это привело к тому, что на 25 число программа января выполнена только на 45,7 процента.

Что же предпринимают в организации бесперебойной работы цехов, ответственные за это дело люди? Ничего. Технический директор тов. Милославский все обещает уладить вопросы производства, а зам. начальника производственного отдела тов. Дмитриев торгуется, отпуская полтонны угля вместо 3 тонн,

В приказе Наркома тов. Л. М. Кагановича № 239-Ц указано, чтобы заводы имели десятидневный запас угля, но наши заготовители занимаются обманом, они и сами не знают—что есть на их складах. Начальник материального отдела Богатырев все время срывает работу цехов.

Комплектование колесных пар во многом зависит от токарно-механического цеха. Колесникам требуются болты щек кривошипа, гайки и другие детали, но их не имеется, колеса приходится формировать на временных болтах. Диспетчер завода тов. П. Смирнов ежедневно записывает себе в блок-нот требуемые детали, на этом и кончается все дело.

Так работать дальше нельзя. Технический директор завода должен наладить руководство цехами Надо понять, что приказ. Наркома № 239-Ц издан не для того, чтобы только изучать его, а нужно повседневно бороться за выполнение каждого пункта этого приказа и завод будет с успехом выполнять программу.

Начальник колесного цеха **Н. Сучков.**

ПРИМЕРНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТОКАРЕЙ

В новом 1940 году стахановцы и ударники токарно-механического цеха на деле закрепляют успехи достигнутые в прошлом году.

Строгальщик тов. Козырев 25 января на обработке вкладышей рессорного кулачка и чек рессорных подвесок выполнил 2 нормы.

Стахановец тов. Зернов является лучшим долбежником в цехе, он вырабатывает нормы от 200 до 300 процентов, долбежник тов. Оботуров—на 250 процентов.

Фрезеровщики тт. Нечаев и Грудин не имеют случаев брака и недоделок они выполняют задание до 200 процентов. Молодой сверловщик тов. Подувалов несмотря на то, что недавно поступил на работу, уже показывает свои способности работать по-стахановски, дневные нормы он выполняет до 150 проц.

Мастер группы
Г. Алексеев.

Дадим экономии 350.000 рублей

В 1939 году по заводу поступило 244 рационализаторских рабочих предложения, из коих проведено в жизнь 168, сэкономлено 150,000 рублей.

В 1940 г. нашему заводу необходимо дать 450 рационализаторских предложений с годовой экономией 350.000 рублей.

Следует отметить, что председатель завкома тов. Шибаев не уделяет внимания делу рационализации. В течение 1939 г. завком ни разу не заслушал на пленуме докладов начальников цехов о том, как у них используются и проводятся в жизнь рационализаторские предложения.

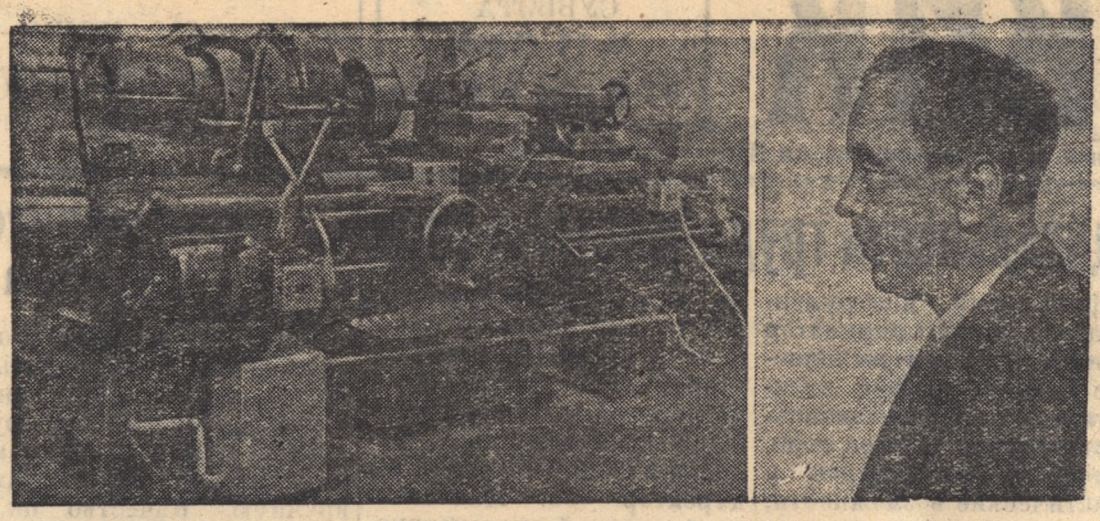
На заводе имеется прекрасный коллектив рационализаторов, как то: тт. Яковлев, Марсов, Азаренко, Карашманов и десятки других, которые своими рацпредложениями улучшают производство. Но некоторые начальники цехов плохо внедряют рационализаторские предложения. Например, ремонтный цех в течение 6 месяцев не может изготовить тележку для подачи котлов в котельный цех после разборки, несмотря на то, что это значительно экономит рабочую силу.

Литейный цех свыше 3 х месяцев задерживает литье чугунных кранков к прессмасленке „Фридмана" паровозов серии „Э" и отливку чугунного вала на станок для котельного цеха.

За выполнением сбора и реализацией рацпредложений необходима помощь партийной и профсоюзной организаций.

В. Мачин.

АВТОМАТИЗАЦИЯ—МНОГОСТАНОЧНИКАМ.



На снимке: Слева—распространенный в СССР простой токарный станок ТН 20, оборудованный несложным приспособлением, разработанным Научным институтом экспериментальных металлорежущих станков. Приспособление автоматизирует процесс работы на станке, дает возможность многостаночнику обслуживать большое количество станков. Станок сам останавливается после обточки, автоматически отводит резец от изделия, быстро возвращает суппорт в исходное положение, подводит резец к новому проходу. Многостаночник сменяет изделие, нажимает кнопку и уходит к другим станкам. Испытание приспособления показало большую его точность и надежность в работе. Справа—главный конструктор бюро автоматов Научного института экспериментальных металлорежущих станков Ф. С. Борисов.

Фото Л. Самородских. Фото-Клише ТАСС.

Всемерно развивать многостаночничество

После обсуждения вопроса о переходе на многостаночничество, в токарно-механическом цехе разработан ряд мероприятий, выделены станки: 2 продольно-строгательных, 2 фрезерных 2 карусельных и т. д. Передовые стахановцы цеха—строгальщики тт. К. Соколов, А. Шитов, Антонов и др. с любовью включились в это дело.

На первых порах многостаночники обеспечивались работой и резко подняли производительность труда Тов. Соколов до перехода на многостаночничество вырабатывал нормы до 150 процентов, а на двух станках поднял производительность до 250 проц, то же и тов. Шитов.

По беспечность руководителей цеха (начальник т. Постнов) не дала возможности глубоко внедрить многостаночничество. Стахановцы - многостаночники не обеспечиваются работой. Тов. К. Соколов заявляет: работой на 2 станка командиры не снабжают, больше приходится работать на одном станке.

Не лучше обстоит дело и в вагоно-токарном цехе (начальник т. Курбатов). Многостаночники тт. Карашманов, Веденеев, Шестериков, Петрова и Антонова имеют частые срывы из-за отсутствия работы.

Многостаночничество—огромный резерв для роста производительности труда—на нашем заводе не растет, а свертывается, на это безразлично смотрят руководители механических цехов. В стороне стоит и технический директор завода тов Милославский. Дело за начальником завода тов. Н. Козловым.

М. Маков.

Руководители в роли регистраторов

В приказе Наркома тов. Л. М. Кагановича № 239-Ц ясно сказано: „Начальникам заводов установить ежемесячный согласованный план работы для сборочных и заготовительных цехов, не допуская простоя или задержек работы в сборочных цехах из-за недостатка деталей, для чего надо установить нормы запаса готовых деталей и создать необходимый запас их в кладовых".

В вагоно-сборном цехе до сих пор по этому пункту приказа мало что сделано. Как в кладовых цеха, а также и материального отдела этого запаса нет, из-за чего вагонники простаивают, программа не выполняется—уменьшается и заработок рабочих.

Стахановцы группы тов. Елеонского на ремонте ходовых частей за первую половину января заработали на 6 разряд по 114 руб. Слесарь т. Павлов, выполняя работы по ремонту переходных площадок, на 5 разряд заработал 90 руб.

Не лучше обстоит дело в этих группах и во-второй половине января. Из-за отсутствия болтов разного размера они простаивают целыми днями, эти простои нигде не оформляются.

Заместитель технического директора по вагонному комбинату тов. Шахов и начальник цеха тов. Судаков только фиксируют эти безобразные факты, но результатов от этого никаких нет.

Стахановец вагоно-сборного цеха **А. Хапцев.**

Заказывают одно, выдают другое

По заказу дороги литейным цехом была изготовлена средняя колосниковая балка паровоза и передана в отдел сбыта нашего завода, который в свою очередь должен был отправить ее в дорожный магазин дорзапчасть, но начальник отдела сбыта тов. В. И. Соколов поступил иначе.

15 января отдел сбыта выдал эту деталь мебельной фабрике вместо изготовляемого для них трансмиссионного шкива, в результате чего линия не получила нужной части.

Интересно узнать у тов. Соколова. какая разница между шкивом и колосниковой балкой? **В. Смирнов.**

ТЫСЯЧИ РУБЛЕЙ БРОСАЮТ НА ВЕТЕР

Центральная кладовая паровозного хозяйства имеет в наличии много деталей, на которые затрачено огромное количество средств, но они лежат мертвым капиталом.

Имеется 483 штуки шпонок крейцкопфного валика серии „Э-г", которые изготовлены еще в 1938 году. 54 штуки подшипников 3-осного тендера стоящие 1820 рублей, но они не используются.

В кладовой находятся 2 штуки шестиклапанных прессмасленок, на которые затрачено 1690 рублей. Имеются они и в арматурном цехе, но вопрос об использовании их, на протяжении нескольких месяцев не разрешен.

Обточенные для линии барабаны поршневых колец из-за дефектов забракованы, и завод для себя не использует, а затрачено на них свыше 3330 рублей.

Начальнику завода тов. Козлову следует обратить внимание на эти безобразия. Надо принять меры к использованию и реализации нетребующихся заводу деталей.

М. Круглихин.

В порядке консультации

О ВЫПЛАТЕ ВОЗНАГРАЖДЕНИЯ ЗА РАЦИОНАЛИЗАЦИЮ ИТР

Рационализатор механик вагоно-сборного цеха тов. Фефилин обратился в редакцию нашей газеты с письмом, в котором он просит раз'яснения по вопросу о правильности выплаты ему вознаграждения за рацпредложение—об изменении ремонта державок тормозного кронштейна тележек Фетта. Предложение тов. Фефилина введено в жизнь Премия выплачена ему, как административно-техническому работнику в размере 50 процентов.

На наш запрос начальник завода тов. Н В. Козлов раз'яснил: „Тов. Фефилин работает механиком цеха, следовательно относится к ИТР. По ст. 12 инструкции о вознаграждении за технические усовершенствования, вносимые административно - техническим персоналом в пределах их прямых обязанностей, эти работники получают вознаграждение в половинном размере.

В бюллетене бюро изобретений Госплана СССР № 4 за 1939 год имеется раз'яснение по которому: „Одно и то же предложение в зависимости от квалификации автора может определяться как усовершенствование, если автор-рабочий, и как рядовое техническое или организационное мероприятие, если автор—ИТР".

В бюллетене № 3 указано, что: „Если мастер вносит предложение по улучшению на своем участке, то вознаграждение за предложенное мастером техническое усовершенствование выдается в соответствии с § 12 инструкции комитета по изобретательству при СТО—в половинном размере.

Предложение тов. Фефилина заваривать изношенные отверстия в державках тормозного кронштейна на месте, а не срезая кронштейна носит чисто организационный характер, поэтому выплату премии в размере 50 проц. следует считать правильной".

По следам писем

На заметку **„Работают на сквозняке"**, помещенную в газете „Тяговик" от 19 января с. г. за № 8, сообщаю.

Тамбурные ворота в токарно-механическом цехе исправлены 20 января, лед вырублен, ворота закрываются плотно.

Начальник ремонтно-строительного цеха
Дементьев.

Ответственный редактор
И. М. ШЕСТАКОВ.

Уполномоченный Волобллита № В—9880. Заказ № 56. Вологда. Типография газеты „Тяговик" при ПВРЗ. Тип. зн. 32000. Тир. 1800 экз.