

ТЯГОВИК

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

1947 год
31
М А Я
СУББОТА
№ 20 (1568)
ВЫХОДИТ
ЕЖЕНЕДЕЛЬНО
ЦЕНА 15 КОП.

Товарищи инженеры, техники и мастера! Совершенствуйте технологию, внедряйте передовые методы труда, боритесь за культуру на производстве. От этого во многом зависит успех нашей работы.

ПОДГОТОВКА К МОНТАЖУ ТУРБИНЫ НАЧАЛАСЬ РАБОТЫ ВЕСТИ ШИРОКИМ ФРОНТОМ!

УДАРНАЯ СТРОЙКА

Наш завод получил новую паротурбину с полным комплектом оборудования. Пуск ее в эксплуатацию полностью разрешит проблему создания мощной энергетической базы. А это для нас очень важно, ибо завод ощущает острую нужду в промышленной электроэнергии, он отчасти по этой причине не выполняет плана ремонта паровозов и вагонов.

Перед коллективом завода стоит боевая задача — паротурбину ввести в эксплуатацию в рекордно короткий срок, не позднее первого сентября. Подготовка к монтажу турбины началась. Как разворачиваются работы?

В мае сделано очень мало. На стройке не видно горячей работы, четкого, оперативного руководства со стороны заводоуправления. На ряде участков до сих пор не стукнуто палцем о палец.

Самым обширным, трудоемким и ответственным участком стройки является демонтаж старого котла, установка нового. Казалось бы здесь в первую очередь и надо было приступить к работе. Ничего подобного! Демонтаж котла не начат и трудно сказать когда его начнут, так как главный инженер завода т. Лозовой пять раз назначал сроки и пять раз их отменял. То же самое можно сказать про демонтаж парового компрессора.

Что значит на 20 дней задерживать демонтаж котла? Это значит оттянуть сроки пуска в эксплуатацию паротурбины.

Не проявляют должной заботы о стройке руководители ряда цехов и отделов. Так, например, ремонтный цех медлит с изготовлением деталей для эстокады, которую необходимо собрать до 1 июля. Имеются опасения в том, что ремонтно-строительный цех не закончит в срок до 12 июля строительство градильни. Отделу кадров завода надо немедленно решить вопрос с подбором рабочей силы.

Коллектив нашего завода преисполнен решимости ознаменовать тридцатилетие Великого Октября досрочным выполнением годового плана. Опыт передовиков социалистического соревнования ведущих цехов необходимо перенести на стройку с тем, чтобы каждый рабочий взял на себя конкретное обязательство и ежедневно бы выполнял и перевыполнял нормы выработки. Заводской комитет должен усилить руководство социалистическим соревнованием.

Время не ждет. С сегодняшнего дня монтаж турбины надо считать ударной стройкой.

Место комсомольца там, где труднее

Куда бы большевистская партия не посылала комсомол, он везде и всюду показывает образцы мужества и отваги. За заслуги перед Родиной Ленинско-Сталинский комсомол награжден орденами Ленина, Красного Знамени и Трудового Красного Знамени. Почетно звание комсомольца.

Вступая в ряды ВЛКСМ, я давал слово быть в первых рядах молодых тружеников. Обещание свое подтверждаю практическими делами.

Все задания, которые мне поручают, выполняю неплохо, нормы выработки перекрываю. Во втором году четвертой сталинской пятилетки иначе работать и нельзя.

Когда мне предложили пойти работать слесарем на строительство и монтаж новой паротурбины,

я охотно согласился. Здесь, на этом трудном и боевом участке работы, сейчас место комсомольца.

На первых порах нашей группе слесарей предстояло в сжатые сроки произвести демонтаж паровой машины. Работая на пару с слесарем инструментального цеха Борисом Лебедевым на разборке деталей машины и на очистке фундамента, мы досрочно закончили свое задание. Так же стремимся работать на демонтаже парового котла.

С каждым днем все шире развертываются работы на стройке новой электростанции. Мы принимаем все меры к тому, чтобы паротурбину пустить в эксплуатацию в точно в намеченный срок.

Л. Лосиков,
слесарь-комсомолец.

Своевременно готовить рабочее место

Монтаж нового котла для паротурбины, мне кажется, надо считать основным участком стройки. Чтобы в срок выполнить намеченные работы, к ним надо приступить немедленно, за ходом их установить жесткий контроль.

Стоило затянуть ремонт котла № 6, как пришлось трижды переносить сроки начала работ по демонтажу котла № 5. К чему это ведет? К тому, что пуск паротурбины задержался на несколько дней. Причин, конечно, я не знаю, но их все же быть не должно.

При демонтаже старого и мон-

таже нового котлов необходимо обратить особое внимание на подготовку рабочего места. В помощь печникам надо выделить подсобных рабочих, которые бы своевременно подносили строительные материалы: кирпич, глину, песок и т. д., а также очищали рабочее место от не нужного лома.

Соревнуясь за достойную встречу Великого Октября, мы в срок и досрочно будем выполнять печные работы на стройке.

П. Кичев,
бригадир по промывке котлов.

За нами дело не встанет

Двадцать девятый год я работаю на заводе. Часто приходилось выполнять ответственные задания. И когда бы это ни случилось, я всегда добросовестно относился к порученному делу.

В начале мая, когда развернулись подготовительные работы к установке новой паротурбины, мне предложили руководить группой слесарей на демонтаже старой машины. Согласился.

Машину требовалось разобрать в короткий срок. Работа была трудоемкая. Но несмотря на ряд трудностей, мы с порученным делом справились неплохо, площадку для установки паротурбины освободили досрочно.

На демонтаже старой паровой машины следует отметить самоотверженный труд слесарей т.т. Беляева, Богородского, Бландова и Лосикова. Каждый из них значительно перевыполнил нормы выработки.

Сейчас я помогаю в ремонте парового котла: готовлю арматуру, ибо от сдачи его в эксплуатацию задерживается демонтаж другого котла, на месте которого будет установлен новый котел для паротурбины.

За нами дело не встанет. Слесарные работы на монтаже паротурбины будем выполнять своевременно.

А. Забодалов,
слесарь электроцеха.

Начало больших дел

Первого сентября новая паротурбина должна дать ток в цехи завода. До этого дня осталось три месяца. Срок невелик. Объем же строительных и монтажных работ, напротив, очень большой. Чтобы справиться с поставленной задачей, нам необходимо дорожить временем, использовать его так, чтобы каждый час, каждая минута заметно двигали стройку вперед.

Так ли на самом деле? Нет. Стройка разворачивается медленно. Темп работ продолжает оставаться низким. Почему? Ответ на этот вопрос дают следующие факты.

По объему и сложности работ центральным местом на стройке является демонтаж старого парового котла, установка на его место нового. Следовательно, работу здесь надо было бы начинать в первую очередь. Однако к демонтажу котла не приступили до сих пор. Дело встало за-

тем, что четыре раза намечались и переносились сроки выноса котла из эксплуатации.

Более полумесяца репался вопрос о снятии компрессора. По этой причине на 10 дней задержалась доставка в машинный зал электростанции деталей паротурбины, водоумягчителя, распределительного щита, а также были вынуждены простаивать рабочие.

22 мая в газете «Тяговик» я писал о том, чтобы отдел кадров завода обеспечил стройку рабочей силой. Прошло восемь дней, а положение не улучшилось. Рабочих всех специальностей требуется 100 человек, имеется же только 35.

На ремонтно-строительный цех возложена задача по строительству градильни. Ее следует закончить не позднее 12 июня, с тем расчетом, чтобы часть рабочей силы можно было поставить на подготовку фундаментов парового

котла, топливнодачи и химводоочистки.

Для удаления шлака требуется новая эстокада. На строительство ее уйдет много времени. Однако ремонтный цех медлит с изготовлением деталей. Монтаж эстокады должен быть закончен 1 июля.

Первые дни на строительстве электростанции говорят о том, что рабочие горят желанием в установленные сроки выполнить это ответственное задание. Люди трудятся самоотверженно. Хочется особо отметить трудолюбие бригады т. Макавеевой, работающей на уборке строительного лома. На демонтаже паровой машины хорошие образцы в труде показывают молодые слесари т.т. Лосиков и Лебедев, калильщик Лукичев, на упаковке машинных деталей и устройстве лесов плотник Кузнецов.

Развернем подготовительные работы к монтажу паротурбины широким фронтом!

Н. Вишняков,
начальник строительства.

УКАЗ

Президиума Верховного Совета СССР ОБ ОТМЕНЕ СМЕРТНОЙ КАЗНИ

Историческая победа советского народа над врагом показала не только возросшую мощь Советского государства, но и прежде всего исключительную преданность советской Родине и Советскому Правительству всего населения Советского Союза.

Вместе с тем международная обстановка за истекший период после капитуляции Германии и Японии показывает, что дело мира можно считать обеспеченным на длительное время, несмотря на попытки агрессивных элементов спровоцировать войну.

Учитывая эти обстоятельства и идя навстречу пожеланиям профессиональных союзов рабочих и служащих и других авторитетных организаций, выражающих мнение широких общественных кругов, — Президиум Верховного Совета СССР считает, что применение смертной казни больше не вызывается необходимостью в условиях мирного времени.

Президиум Верховного Совета СССР постановляет:

1. Отменить в мирное время смертную казнь, установленную за преступления действующими в СССР законами.

2. За преступления, наказуемые по действующим законам смертной казнью, применять в мирное время заключение в исправительно-трудовые лагеря сроком на 25 лет.

3. По приговорам к смертной казни, не приведенным в исполнение до издания настоящего Указа, заменить смертную казнь, по определению вышестоящего суда, наказаниями, предусмотренными в статье 2-й настоящего Указа.

Председатель Президиума
Верховного Совета СССР
Н. ШВЕРНИК.

Секретарь Президиума
Верховного Совета СССР
А. ГОРКИН.

Москва, Кремль.
26 мая 1947 г.

25 лет советской прокуратуры

28 мая исполнилось 25 лет с момента принятия закона об организации советской прокуратуры.

Родина отмечает большие заслуги прокуратуры в осуществлении социалистической законности и укрепления советского правопорядка. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 27 мая 1947 года большая группа работников Прокуратуры СССР удостоена высоких правительственных наград.

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 кокильные 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 предостит 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 стапачной 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 излишнего 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 допусками, 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. Колотылов.

Н. Владимиров.

ПО СОВЕТСКОМУ СОЮЗУ

Вторая турбина для Днепровской ГЭС

Инициаторы Всесоюзного социалистического соревнования в честь 30 летия Октября — турбостроители Ленинградского металлического 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 строится 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 Ганломку, низку и сушку листьев табака.

Хлопкоочистительные предприятия в Узбекистане

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

мской и Кашка-Дарьинской областях. Хлопок будет очищаться на новых заводах в Тахта-Купыре, Янге-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 построено валное здание.

За творческую работу

Благородный почин уральского технолога Александра Иванова находит все более широкий отклик среди инженерно-технических работников как в промышленности, так и на транспорте. И это понятно. Усовершенствование технологии является тем непременным 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 — пятилетки восстановления и развития народного хозяйства нашей страны.

Чтобы осуществить мероприятия, направленные на усовершенствование того или иного технологического процесса на производстве, новаторам необ-

ходимо 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 кряду 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 продукции 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 изготовлять сразу с отверстием, при чем достигается экономия материала и снижается себестоимость.

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

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

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.