

ТЯГОВИК

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

1947 год

30

АВГУСТА

СУББОТА

№ 31 (1579)

ВЫХОДИТ
ЕЖЕНЕДЕЛЬНО

ЦЕНА 15 КОП.

Товарищи рабочие и ра...ицы,
инженеры, техники, служащие завода!
Решительней боритесь за выполнение
взятых обязательств! Готовьте
дотоиную встречу 30-й годовщине
Вселикого Октября!

Достоинно встретим тридцатую годовщину Великого Октября!

Производственные успехи передовых стахановцев сделать делом всех бригад и цехов завода

Выполнить обязательство дело чести каждого работника

Важнейшей народнохозяйственной задачей была и остается дальнейшая неустанная борьба за ускорение темпов производства, за использование все новых резервов подъема производительности труда, за быстрое преодоление отставания отдельных узлов работы.

Во всех цехах нашего завода имеются серьезные резервы дальнейшего и быстрого роста производства. Их своевременное и умелое использование зависит прежде всего от правильной организации социалистического соревнования, широкого распространения передового стахановского опыта, от создания каждому рабочему условий для стахановского труда.

По примеру передового мастера Московского завода Калибр Николая Российского некоторые мастера наших цехов перестроили свою работу и добились немалых успехов.

Мастер кузнечного цеха тов. Бахорин организовал на своем участке так работу, что добился выполнения сменного задания на 344 проц. Не плохо идут дела у мастера электроцеха т. Рыбакова.

Но некоторые мастера руководители цехов, профсоюзные и партийные организации недооценили значение этого массового движения, таящего в себе огромные возможности ускорения темпов работ и перевыполнения плана.

В некоторых цехах завода еще мало обращается внимания на подготовку производства, в результате чего рабочие теряют многие часы на поиски инструмента и приспособлений. Многогранное движение также не получило должного размаха. Задание до рабочего в ряде цехов не доводится. Нет взаимопроверки выполнения обязательств и широкого обмена опытом.

Дальнейшие успехи социалистического соревнования решаются усилением руководящей роли инженерно-технических работников и мастеров в социалистическом соревновании.

Особенностью нынешнего этапа социалистического соревнования является переход к организации стахановской работы участков и цехов. Именно это новое в социалистическом соревновании требует совместной работы стахановцев, технологов, руководителей цехов и участков.

Знатные кузнецы завода товарищи Исюмов, Шириков, Новожилов и Красиков добились рекордных успехов в работе

24 августа знатный кузнец Владимир Александрович Исюмов, на изготовлении втулок паровоза серии СО выполнил сменное задание на 425 процентов при отличном качестве работы.

Кузнец коммунист Иван Александрович Красиков — на изготовлении поковок валков крейцкопфа и пальцев сцепных осей дал 335 процентов дневного задания.

Комсомолец Федор Васильевич Ново-

жилов на изготовлении поковок фланцев пароперегревателей свою дневную норму выполнил на 365 процентов.

Александр Петрович Шириков изготовляя на паровом молоте поковки дышловых втулок дал три нормы в смену.

Замечательно поработали подручные кузнецов комсомолец Юрий Яром, Борис Махов, Александр Радионов и Николай Сенигин.

Участок мастера т. Бахорина сменное задание выполнил на 344 процента

Следуя замечательному примеру Московского мастера завода «Калибр» Николая Российского, используя в своей практической работе его опыт, мастер кузнечного цеха коммунист Александр Алексеевич Бахорин, умело организовал подготовку работы своей группы в результате чего за 24 августа вседельщики его участка выполнили норму вы-

работки на 344 процента значительно перекрыв свое сменное задание.

Обеспечили стахановскую работу всего участка подвозчики металла Алексей Степанов и Анатолий Платонов.

Не плохо поработали машинисты тт. Гладков, Веденеева, Ковдатьяева и Гурьянова.

Не останавливайся на достигнутом

Руководство завода высоко оценило трудовой успех строгальщика — многостаночника Александра Викторовича Шабашева, добившегося, работая на двух продольнострогальных станках, выполнения дневного задания на 600 проц.

За высокую производительность труда достигнутую умелой орга-

низацией работы тов. Шабашеву объявлена благодарность с занесением в трудовую книжку и премирован отрезом мануфактуры.

Получая премию Александр Викторович заверил руководство завода и цеха, что он не остановится на достигнутом и в дальнейшей своей работе добьется еще

лучших показателей, а также призвал весь коллектив цеха следовать примерам тов. Матросова, московского мастера завода «Калибр» Николая Российского, еще упорней внедрять в производство передовые стахановские методы труда, еще шире развернуть многостаночное движение.

ЗАКАЗЫ ВЫДАНЫ

В июне этого года из нашего цеха ушел на учебу два бальсифицированных токаря занятых на обработке кулисного движения паровозов. Коллектив цеха стал в затруднительном положении, квалифицированных токарей по обработке этих деталей не оказалось. Грозил неизбежный срыв графиков по выпуску паровозов.

На выручку пришел молодой

коммунист токарь тов. Позников. Константин Александрович взялся обучить двух учеников и выполнить свою норму на 200 проц войти в график выдачи механизмов кулисного движения паровозов.

Свое обещание тов. Позников сдержал. Сейчас его ученик тов. Курилов уже работает самостоятельно и показывает образцы ста-

хановского труда. Не плохо осваивает новую специальность второй ученик Борис Хмелинин. Константин Александрович перевыполнил свое обязательство и по выработке, его ежедневный показатель 2—3 нормы.

М. Круглихин.

Начальник токарно-механического цеха № 2.

Полторы годовых нормы к 7-му ноября

В начале 1947 г. я работал на одном шлифовальном станке и знал только одну операцию шлифовки кулисного механизма. Включившись в социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана 2-го года 4-й сталинской пятилетки я обязался свою годовую норму выполнить к 7 ноября. Это обязательство заставило серьезно призадуматься и

я решил освоить ряд операций по шлифовке других деталей на других станках.

Сейчас моя мечта проведена в жизнь, я освоил работу на 6 станках и занимаюсь шлифовкой параллелей, поршней, золотниковых колец, направляющих, кулисных валков и кулисных втулок.

В августе мое обязательство

было выполнить месячную норму на 200 проц., это обязательство я перевыполнил и обещаю, что к исторической дате дня 30-й годовщины Великого Октября выполню полторы годовые нормы и передам опыт своей работы своему ученику.

Г. Чагин,
шлифовальщик токарно-механического цеха № 2.



Павел Александрович Обов, работая на газосварочном аппарате свою ежедневную норму выработки выполняет на 200—250 проц. На снимке: лучший газосварщик сварочного цеха П. А. Обов.

К 7 ноября выполню норму за 1948 год

Грандиозные планы 4-й сталинской пятилетки зовут на трудовые подвиги. Работать сегодня лучше чем вчера, завтра лучше чем сегодня вот думы с какими я иду на завод и работаю.

За 30 лет работы на нашем заводе я много познал в своем мастерстве, много тайн открыло дело, но все это еще мало.

Включаясь в соревнование я обязался свою годовую норму выполнить к 7 ноября. Сейчас это обязательство уже выполнено на сегодняшний день дано 128 процентов годовой нормы.

Как же я этого добился? Нужно прямо сказать, что весь секрет кроется в использовании рабочего времени. На производство я прихожу раньше за полчаса, подготавливаю рабочее место запасая материалы, избегаю излишних переходов, движений, строго слежу за состоянием инструмента.

В нынешнем году мной была проведена большая работа по изменению технологии производства ряда трудоемких деталей. Замена болвана ящиком с стержнем при формовке кронштейнов насоса, дала возможность сократить время изготовления почти в два раза, а так же улучшить и качество.

Сейчас я настойчиво работаю над освоением технологии других деталей и строю свою работу так, чтобы к Великому празднику дня 30-й годовщины Октября выполнить две годовых нормы.

Масленников, форм. лит. цеха.

ГЛАВНОЕ — ХОРОШО ОРГАНИЗОВАТЬ ТРУД!

Хвост вытащили — нос увяз

Включившись в социалистическое соревнование, коллектив литейного цеха обязался выполнить план августа. Сейчас можно подвести итоги работы месяца и сказать, что это обязательство будет выполнено. Строго по пометкам будет выдано чугунное и бронзовое литье, как на ливню так и для завода. План по бронзовому литью выполнен 25 августа и в конце месяца литейщики дадут сверх плана бронзового литья не менее 5 тонн.

На первый взгляд можно сказать, что в литейном цехе дела идут хорошо, но далеко не так на самом деле.

За последнее время резко увеличился брак литья. В цехе завода поступает литье в процессе обработки которого обнаруживается до 50 проц. брака. Отличает-

ся некачественностью литье вагонных частей, барабанов, золотниковых колец и ряд других. Чем же это объясняется? Да прежде всего невнимательностью, халатным отношением к работе мастеров т. т. Макавеева, Березина и Николаева. Подчас не соблюдается технология производства: не точно изготавливаются формы, недостаточно просушиваются стержни с выводами и газопроводами, не внимательно проверяются формовочные материалы по крепости, влажности и газопроницаемости, иногда нарушается режим температуры при заливке. Достаточно сказать, что барабаны золотниковых колец изготавливаются по этой системе в течение 5 лет и всегда отличались высоким качеством, сейчас же изготовление барабанов золотниковых колец — узкое место в

литейном цехе, такое же положение с литьем и других деталей.

Литейный цех большую работу провел по усовершенствованию бронзового литья и добился не малых успехов. Введены постоянные металлические формы паропроводных закачивающих стержней инжектора. В процессе механической обработки кокиля буксовых напильников, костыльков и ряд др.

На ряду с этим руководство цеха ослабило, пустило на самотек работы по чугунному литью, а отсюда и результаты.

Начальнику цеха т. Табунову мастерам т. Макавееву, Березину и Николаеву необходимо обратить самое серьезное внимание на процессы чугунного литья.

Н. Бушуев.

Мастер механического цеха Алексеев не руководит соревнованием

Участок мастера т. Алексеева, занятый на обработке деталей паровых машин, не относится к числу отстающих участков нашего завода, но и не стоит в ряду передовиков несмотря на то, что все возможности есть, коллектив этого участка один из старших на заводе и не раз показывал образцы стахановского труда, да и сейчас большинство работников перевыполняет стахановские нормы. Плохо одно, что достижения лучших людей участка не претворяются в жизнь.

Мастер участка т. Алексеев работает по старинке, не проводит в жизнь передовые стаханов-

ские методы труда, не внедряет в свою работу передовые методы московского мастера завода «Калибр» Николая Росийского, технолога Александра Иванова. Отсутствует гласность социалистического соревнования, нет постоянной борьбы за выполнение точного, декадного графиков, а по этому зачастую детали выдаются с большими опозданиями.

Не благополучно обстоят дела и с оперативностью в работе. Не редки случаи, когда т. Алексеев занимается очковтительством заявляя на планерках о готовности детали которая в действительности не готова. Ма-

ло проводит разъяснительной работы среди рабочих, не показывает передовиков соревнования, при выдаче задания не знакомит с чертежами детали, не рассказывает процессы изготовления по операционно, этим объясняется брак в работе.

Т. Алексееву необходимо перестроить свою работу, организовать коллективный стахановский труд на своем участке, развернуть действенное социалистическое соревнование, встретить день 30-й годовщины Октября выполнением годовой нормы.

Х. Александров.

25 ЛЕТ НА ТРУДОВОМ ПОСТУ

Желаем плодотворной работы Вам, тов. Варламов!

Утро 22 августа 1922 года... Эта дата памятна для старейшего мастера нашего завода Николая Аккиндиновича Варламова.

Часто вспоминается мне этот день, рассказывает т. Варламов, да и как не вспоминать, ведь тогда я впервые зашел на завод и увидел могучее стальное тело паровоза. Определен я был тогда, говорит т. Варламов, учеником слесаря паровозника.

С первых же дней работы любознательный юноша почувствовал, как мало он еще знает и как много нужно еще учиться. Преодолеть все трудности и учиться, так сказал себе в то время т. Варламов и поступил в вечернюю школу, а за тем в вечерний путейский техникум на отделение тяги.

Сейчас все тяжелые годы учебы прошли, за плечами остался славный 25 летний трудовой путь от подручного слесаря до высоко квалифицированного слесаря инструментальщика, от нормировщика до заместителя начальника инструментального цеха.

ха, мастера по изготовлению вновь изобретенных механизмов, до партийного организатора.

— Да, много пришлось поработать за это время, говорит Николай Аккиндинович, много нового внесено в производство, освоено оборудование. По моему способу производится сейчас насадка полукруглых напильников, моего изготовления применяется кондуктор для разметки и обработки вкладышей и рессорных шайб, так же изобретен штамп для изготовления пружины регуляторного золотника.

Сейчас Николай Аккиндинович Варламов продолжает свой созидательный труд, он руководит участком занятым на изготовлении вновь изобретенных механизмов и приспособлений, а также руководит партийной организацией цеха.

Руководство завода оценило многолетний труд т. Варламова, выносит ему благодарность и желает дальнейшей плодотворной работы.

И. Яковлев.

Поступайте в кружки художественной самодеятельности

При клубе нашего завода проводится дополнительный прием в кружки художественной самодеятельности.

Желающие могут записаться в хоровой кружок которым руководит Галина Федоровна Серафимович — методист дома народного творчества, драматический руководитель Борис Петрович Ковалев — директор дома народного творчества, акробатический руководитель Лев Васильев, духовых инструментов руководитель Петр

Васильевич Голиков капельмейстер духового оркестра и балетный руководитель Зинаида Александровна Артемьева участница хореографического коллектива дворца культуры железнодорожников.

Желающие заниматься в этих кружках могут записаться в правлении парка культуры и отдыха.

Л. Железникова, культур. массовик клуба.

В ЛАБОРАТОРИЯХ УЧЕНЫХ

НОВАЯ ОБЛАСТЬ АВТОГЕННОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ

В суровую осеннюю ночь 1941 года караван судов, груженных ценным оборудованием и имуществом, уходил из осажденного города на Черном море. Одна баржа в темноте наскочила на мель и получила пробойну. Караван остановился. До рассвета, когда вражеские береговые батареи могли бы обстрелять суда, оставалось три часа. Бросить баржу врагу? Нет, этого допустить нельзя! Командир каравана, вспомнив о работе советских ученых по подводной сварке, принял смелое решение — приварить на пробойну металлическую заплату. Через два часа караван снова находился в пути.

В 1942 году, отступая от Москвы, враг взрывал железнодорожные мосты. Быстрое восстановление их стало основной задачей военно-железнодорожных частей. Обрушенные металлические пролетные строения загроздили русла рек, и весенние паводковые воды грозили снести временные мосты. Вес обрушенных пролетов значительно превышал подъемную силу имевших-

ся кранов. Потребовалось срочно найти безопасный и производительный способ расчленения элементов ферм. Профессор Хренов предложил использовать электрорезку. Первые опыты прошли удачно, но не было обученных кадров водолазов-резчиков, не было разработанной технологии, не было электродов.

7 марта 1942 года народный комиссар путей сообщения издал приказ об организации лаборатории подводной электрорезки под руководством профессора К. Б. Хренова. Так в корпусах Московского электромеханического института инженеров железнодорожного транспорта возникла новая лаборатория.

Здесь изучаются и совершенствуются новые методы подводной сварки и резки металлов. Кроме того, лаборатория готовит специалистов — сварщиков, проводит сборы водолазов и командиров в Москве, на Балтике и Черном море. Она непосредственно руководит работами по подводной резке и сварке на Днепре, Припяти, Западной Двине, на морях,

омывающих берега Советского Союза. Лаборатория МЭМИТ получила широкую известность.

Производительность дуговой резки низка, требуется большое количество электроэнергии. Лаборатория разрабатывает теперь новый способ резки совместным действием дуги и кислорода.

Под водой нелегко получить высококачественный шов, наваренный ручным способом; к тому же ручная сварка мало производительна. Разработанная в лаборатории полуавтоматическая сварка устраняет эти затруднения.

На месте не всегда можно найти источник электрического тока. Доставать же большое количество баллонов со сжатыми газами — кислородом и водородом — не так то легко. Три года тому назад Главное управление военно-восстановительных работ поручило лаборатории создать конструкцию подводного бензорезака, который хотя бы частично устранил все эти трудности. Задание оказалось не из простых. Конструкторское бюро управления автотенной промышленности после

ряда попыток отказалось от дальнейших поисков такой конструкции. Коллектив нашей лаборатории настойчиво продолжал исследование. В прошлом году решение было найдено и сейчас подводники получили испытанный бензорезак.

На производстве широко применяется электрокислородная резка с помощью трубчатых стальных электродов. Но этот метод имеет большой недостаток — слишком быстро сгорают трубки. Каждую минуту водолаз должен прерывать резку, выпимать «огарок», вставлять новый электрод. Наша лаборатория занялась этой проблемой. В результате нашей работы появились новые угольные электроды длительной стойкости. Много кораблей, затонувших и поврежденных во время войны, ждет подъема со дна морей и рек. При судоподъемных работах может встретиться необходимость разрезать и сваривать не только сталь, но и чугун, бронзу, марганцевую сталь. Инженеры лаборатории занимались и этими вопросами: в прошлом году разработана технология резки таких металлов и сплавов.

Прошло пять лет с момента организации лаборатории. За этот

срок небольшая группа научных сотрудников под руководством действительного члена Украинской Академии наук, лауреата Сталинской премии К. Б. Хренова провела большую работу по исследованию и внедрению на производстве наиболее совершенных методов сварки и резки металлов под водой. Молодые инженеры К. Васильев, М. Кауфман, В. Агапов стали крупными специалистами в этой области. Многие сделали для практического претворения в жизнь изысканий лаборатории инструктора А. Ежиков и Ф. Бомушко.

Подводная электросварка — детище советских ученых. Коллектив наш стремится к тому, чтобы еще более расширить научно-исследовательскую деятельность лаборатории и максимально облегчить труд восстановителей и строителей.

Кандидат технических наук И. Дмитриев, начальник лаборатории подводной сварки и резки металлов МЭМИТ.

(„Гудок“)

Ответственный редактор А. В. ВАГЕНГЕЙМ.