Библиотека обл.

ДА ЗДРАВСТВУЕТ ЛЕНИНСКО-СТАЛИНСКИЙ КОМСОМОЛ!

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ТЯГОВИК

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

Год издания 20-й

1948 год
29 ОКТЯБРЯ
ПЯТНИЦА
№ 43 (1639)
ВЫХОДИТ ЕЖЕНЕДЕЛЬНО

ЦЕНА 15 КОП.

СЕГОДНЯ, 29 ОКТЯБРЯ, праздник всей молодежи Советского Союза — ДЕНЬ ТРИДЦАТИЛЕТИЯ КОМСОМОЛА!

Четырежды орденоносному ленинско-сталинскому комсомолу слава!

„Клянемся Вам, родной товарищ Сталин,
Что мы, советской Родины сыны,
За книгой, на полях, у наковален
Жизнь посвятим делам своей страны.

Клянемся Вам итти к великой цели,
Отдать отчизне юношеский пыл.
Как на войне мы крови не жалели,
Так и в труде не пожалеем сил.

(ИЗ ПИСЬМА КОМСОМОЛЬЦЕВ И МОЛОДЕЖИ СОВЕТСКОГО СОЮЗА ТОВАРИЩУ СТАЛИНУ. 1947 Г.)

В. И. Ленин

И. В. Сталин

УКАЗ
Президиума Верховного Совета СССР
О НАГРАЖДЕНИИ ВСЕСОЮЗНОГО ЛЕНИНСКОГО КОММУНИСТИЧЕСКОГО СОЮЗА МОЛОДЕЖИ ОРДЕНОМ ЛЕНИНА

За выдающиеся заслуги перед Родиной в деле коммунистического воспитания советской молодежи и активное участие в социалистическом строительстве, в связи с 30-летием со дня основания ВЛКСМ, наградить Всесоюзный Ленинский Коммунистический Союз Молодежи Орденом Ленина.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР Н. ШВЕРНИК.

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР А. ГОРКИН.

Москва, Кремль 28 октября 1948 г.

Тридцатилетие четырежды орденоносного комсомола

Сегодня, 29 октября 1948 года, советский народ отмечает знаменательную историческую дату — тридцатилетие Всесоюзного Ленинского Коммунистического Союза Молодежи.

Созданный и выращенный Лениным и Сталиным комсомол был и остается верным помощником партии, ее боевым резервом. Комсомол неустанно боролся за дело партии, помогал партии воспитывать молодежь в духе беззаветной преданности социалистическому отечеству, делу коммунизма.

Высокие награды — два ордена Ленина, ордена Красного Знамени и Трудового Красного Знамени, которыми награжден комсомол — вехи славного боевого пути миллионов юношей и девушек, объединенных коммунистическим союзом молодежи. Эти награды — яркое доказательство заслуг комсомола перед Родиной.

Чудеса отваги и героизма показали комсомольцы в годы гражданской войны. Они шли плечом к плечу со старшим поколением. В последствии о мужестве комсомольцев писал Сергей Миронович Киров: «И те из нас, которые тогда были на фронте, те помнят, какую громадную, я бы сказал, исключительную роль сыграл тогда комсомол. Надо, товарищи, прямо сказать, что мы большевики, вообще говоря, народ, который умеет бороться, не щадя своей жизни, и то иной раз с «завистью» смотрели на героев, которых давал тогда комсомол».

В годы сталинских пятилеток комсомол завоевал себе неувядаемую славу, показал себя как верный и достойный помощник большевистской партии.

Вместе со всем советским народом комсомол выдержал тяжести Великой Отечественной войны. В эти годы комсомольцы показали чудеса храбрости и отваги, отдавали все на спасение своего отечества.

Весь мир знает имена легендарных героев, воспитанников комсомола Николая Гастелло, Зои Космодемьянской, юных героев Краснодона.

Большой вклад в дело победы над гитлеровскими захватчиками внесла комсомольская организация нашего завода. Комсомольцы завода вырастили в своей среде героев Советского Союза Игоря Каберова, Александра Панкратова.

В военные годы комсомольцы завода, не жалея своих сил, работая день и ночь, выпускали сверхплановые паровозы и вагоны.

Замечательно трудится наша молодежь и комсомольцы в годы послевоенной четвертой сталинской пятилетки.

Комсомольская организация завода гордится своими лучшими стахановцами Владимиром Кулевым, Виктором Упадышевым, Леонидом Беляевым, Владимиром Дуничевым и многими другими, досрочно выполнившими свои годовые и пятилетние планы.

Высокой производительностью труда, выдачей сверхплановой продукции встретили комсомольцы юбилейный праздник — тридцатилетие комсомола.

Отмечая славное тридцатилетие комсомольцы завода обещают еще теснее сплотиться вокруг большевистской партии и еще успешнее итти к заветной цели — коммунизму.

На стахановской вахте в честь тридцатилетия ВЛКСМ

Механический № 1. 26 октября токарь комсомолка **Валя Дианова** на изготовлении гаек паровозных креплений норму выработки выполнила **на 286 процентов.**

Высокий показатель работы посвящен 30-летию комсомола.

Котельный. 25 октября котельщик **Алексей Александрович Титов** на выемке дымогарных и жаровых труб сменное задание выполнил **на 707 процентов.**

Такого показателя в работе тов. Титов добился за счет хорошего состояния инструмента.

Вагонный комбинат. 27 октября молодежная бригада кузовного отдела **т. Гусева** на ремонте кузовов дневную норму выполнила **на 180 процентов.**

Замечательно поработали **комсомолец тов. Упадышев, т.т. Рохлов, Пелевин, Сорокин.**

Механический № 2. Комсомольско-молодежная бригада т. Кулева, досрочно выполнившая свое обязательство — пятилетний план, приняла к дню 30-летия комсомола с **выполнением двух месячных норм.**

Клянемся Вам, что будем тверже стали,
Мы, Родины и Партии сыны!
Клянемся Вам, родной товарищ Сталин,
Всегда крепить могущество страны!“

Для нас преград в работе нет и с каждым днем размах наш шире. Что надо сделать за пять лет, мы гордо выполним в четыре

★ ★ ★ ★

Комсомолец всегда должен быть впереди

Молодежная бригада кузовников вагонного цеха Сергея Александровича Курбатова пользуется славой лучшей бригады цеха.

Бригада т. Курбатова в честь 30-летия ВЛКСМ выполнила две месячных нормы.

НА СНИМКЕ: С. КУРБАТОВ.

В 1943 году, будучи учеником железнодорожной школы ФЗО, я вступила в члены ленинского комсомола. Еще тогда, получая комсомольский билет, дала себе слово—оправдать почетное звание, быть всегда впереди. С этим сейчас начинаю и кончаю смену.

Правда, быть всегда впереди не так-то легко для этого нужно много и напряженно трудиться.

Поступив работать в механический цех № 1, я сразу же столкнулась с трудностями. Оказалось, что слабо знаю чертежи, недостаточно четко выполняю многие операции. Подруги - комсомолки, мастера, начальник цеха помогли мне в этом: чертежи были быстро освоены, станок изучен, и я стала работать, с каждым днем повышая темпы.

Сейчас наша комсомольско-молодежная бригада идет впереди соревнующихся в цехе. Мы ежемесячно выполняем и перевыполняем свое обязательство.

Как же нам удалось этого добиться? Взять, для примера, мою работу.

Окончив смену, осматриваю весь инструмент, смазываю станок, проверяю крепление, затачиваю резцы, которых у меня около 20 штук, а если было дано задание на другой день перед концом смены, то заготовляю материал. Такая организация труда позволяет начинать следующую смену без простоев. Утром выхожу на работу за 15 минут до начала рабочего дня, еще раз проверяю все: и станок, и инструмент. Только после этого уверена, что смена будет проработана без простоя оборудования.

Так организуют свой труд все члены нашей бригады, а поэтому неудивительно, что наш показатель 200—250 процентов.

День тридцатилетия ленинско-сталинского комсомола мы встретили выполнением двух месячных норм.

В. Дианова,
токарь комсомолка механического цеха № 1.

Слесарь паровозо - сборочного цеха Валерий Артемьев ежедневно перевыполняет свое задание.

30-летие комсомола встречает перевыполнением месячного плана.

НА СНИМКЕ: молодой слесарь В. АРТЕМЬЕВ за работой.

Фото П. Сотникова.

Выравниваем отставание

Несколько месяцев подряд коллектив тендерного цеха являлся тормозом в работе паровозо-сборочного цеха. Мы работали не ритмично, в конце месяца выполняли большую часть плана, а поэтому паровозы, в большинстве случаев, обкатывались со старыми тендерами.

Октябрь явился месяцем коренного перелома в работе. Под'ем масс и особенно молодежи, вызванный подготовкой к праздникам — 30-летию комсомола и 31 годовщине Великого Октября, обеспечил выполнение производственного плана.

Коллектив цеха на протяжении всего месяца работал строго по графику, не задерживал работы паровозного цеха.

Особенно хорошо трудились комсомольцы и молодые рабочие.

Котельщик Владимир Просветов ежедневно давал 150—200 процентов. Комсомолец Петр Груздев на ремонте бака задание выполнял на 130—140 процентов, а слесари Анатолий Соколов и Александр Кондрашкин—200 процентов.

А. Боголепов.

Молодежная группа мастера Павла Григорьевича Лосикова на ремонте паровозной арматуры ежемесячно выполняет норму выработки на 170—180 процентов.

Производственными победами встретила молодежная группа и день 30-летия ВЛКСМ.

НА СНИМКЕ: (слева направо) мастер т. ЛОСИКОВ об'ясняет дневное задание лучшим стахановцам группы Василию ВАСИЛЬЕВУ, Борису МОЛОДЦОВУ, Виктору МАРТЬЯНОВУ и Сергею ТОДОРСКОМУ.

Фото В. Дмитриева.

425 процентов

Стахановская вахта в честь 30-летия комсомола в механическом цехе № 2 увенчалась успехом. Передовые молодежные бригады и стахановцы цеха добились рекордных успехов в работе.

Шлифовальщик тов. Чулков 27 октября выполнил дневное задание на 425 процентов.

Молодежная бригада тов. Иванова на сборке золотников задание 25 октября выполнила на 305 процентов, а 26 октября—на 345 проц.

Две с половиной дневных нормы выполнила 25 октября бригада т. Сковородникова, а 26 октября она дала три дневных нормы.

В. Смирнов.

Успех Зои Капраловой

Токарь механического цеха № 1 Зоя Капралова в дни стахановской вахты работала с большим под'емом.

В смену 27 октября на изготовлении гаек винтовых соединений она дала 206 процентов.

Метод скоростного резания металла — всем заводам и депо

На заводах транспорта и в депо есть большой парк металлорежущего оборудования, но используется он весьма слабо. Одна из основных причин этого — применение малых скоростей резания.

Обычная скорость находится в пределах от 4 до 30 метров в минуту. Между тем передовые техники, станочники-стахановцы достигают скорости в 100 и 200 метров. Они на практике показали, что производительность существующего оборудования можно увеличить в пять и более раз.

Технологи по холодной обработке металла и раньше усиленно искали путей повышения скорости резания. Но как действовали эти технологи? Они стремились улучшить отвод тепла, образующегося в процессе резания, чтобы таким образом поднять износоустойчивость режущего инструмента.

Новаторы в области резания, наоборот, использовали это увеличенное теплообразование для повышения производительности металлорежущих станков. Они исходили из того, что большое количество тепла, развиваемое при повышении скорости резания, приводит к снижению твердости поверхностного слоя обрабатываемого металла, а это, в свою очередь, облегчает условия резания.

Но ведь может снизиться и твердость резца. Чтобы избежать этого, стали применять для резцов сплавы исключительно твердые. Очень твердым сплавам, правда, свойственен серьезный недостаток: они очень хрупки по сравнению с быстрорежущей сталью. Новаторы нашли средство избавиться и от этого недостатка. Достигнуто это следующим образом: обычно применявшиеся положительные передние углы заточки были заменены отрицательными. При положительных углах лезвие режущего инструмента подвержено действию изгиба, а при отрицательных — действию сжатия, которому твердый сплав лучше противостоит.

Преимущество режущего инструмента из твердого сплава с отрицательными передними углами резания перед быстрорежущей сталью заключается в следующем: в зоне резания сильно разогревается поверхностный слой обрабатываемого изделия, отчего значительно облегчается процесс резания, но так как тепло в основном отводится стружкой, то инструмент нагревается незначительно, изделие — совсем мало, а поверхность изделия обрабатывается очень чисто.

На многих наших паровозоремонтных заводах уже стали вводить скоростное резание металла, и практика показала его большую эффективность. На Пролетарском заводе перевод на скоростное резание первых же пяти станков дал значительный рост производительности. Скажем, при расточке бандажей колесных пар на карусельном станке раньше применяли скорость в 17 метров в минуту и при этом снимали три бандажа в смену. Сейчас же скорость доведена до 85 метров в минуту, что дало с'ем 10 бандажей в смену. На универсально-расточном станке при фрезеровке штанги ведущего дышла применяли скорость в 16 метров и снимали одну штангу в две смены. Когда скорость была доведена до 200 метров, стали обрабатывать две штанги в одну смену. При фрезеровке торца улиты дымососа скорость составила 30 метров в минуту, а норма времени на эту работу — 11 часов. Скорость повысили до 150 метров и норму времени снизили до 3 часов. При скорости резания в 14 метров фрезеровали на вертикально-фрезерном станке 5 хвостовиков в смену. Сейчас скорость 150 метров, а производительность станка повысилась в пять раз.

На Полтавском паровозоремонтном заводе, где руководство новой технологией было поручено инициативному и опытному технологу, заместителю начальника технического отдела тов. Ильященко. На этом заводе работы, связанные с внедрением скоростного метода, считаются внеочередными. Достижения стахановцев-скоростников максимально популяризируются. Систематически проверяются станки и моторы, работающие на повышенных скоростях. Организовано централизованное изготовление режущего инструмента для скоростного резания.

Благодаря всем этим мерам токарь тов. Запара стал обрабатывать золотниковые диски со скоростью 230 метров в минуту, фрезеровщик т. Биденко—буксовые и крейцкопфные вкладыши со скоростью 200 метров в минуту, токарь т. Дрей—тендерные и вагонные оси — со скоростью 115 метров и т. д.

Совершенно очевидно, что новый метод обработки деталей можно успешно ввести на всех заводах железнодорожного транспорта, во всех паровозных и вагонных депо.

Я. Белкин,
начальник проектно-конструкторского бюро управления паровозоремонтных заводов.

Ответственный редактор А. В. ВАГЕНГЕЙМ

Адрес редакции и типографии. Город Вологда. Станция Вологда II-я. Вологодский паровозо-вагоноремонтный завод. **Телефоны:** коммутатор (городской) 1-20. Ответственный редактор добав. 1-87, ответственный секретарь добав. 73, типография добав. 67.

ГЕ 09825 Вологда, типография газеты «Тяговик» ШВРЗ Тираж 1000 экз. Заказ 1147