Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ТЯГОВИК

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

Год издания 21-й

1949 год
29 ЯНВАРЯ
СУББОТА
№ 4 (1653)
ВЫХОДИТ ЕЖЕНЕДЕЛЬНО

ЦЕНА 15 КОП.

Мы считаем, что и другие предприятия имеют полную возможность ускорить оборачиваемость оборотных средств, и призываем коллективы заводов и фабрик тщательно подсчитать свои резервы и увеличить выпуск продукции на каждый рубль оборотных средств.

(Из письма трудящихся предприятий московской промышленности И. В. Сталину)

УПОРНЕЙ ВНЕДРЯТЬ СКОРОСТНЫЕ МЕТОДЫ РЕЗАНИЯ МЕТАЛЛА!

Метод скоростного резания металла— всем цехам завода

Два месяца назад на нашем заводе началось замечательное движение токарей-скоростников, инициатором которого явился токарь инструментального цеха т. Ручкинов.

Николай Ручкинов на совещании стахановцев города рассказал о методах своей работы, о возможностях, в то время еще в неизведанной области скоростного резания. Это техническое совещание положило начало глубокого изучения скоростных методов работы и внедрения их на производстве

Технический отдел завода во главе с т. Точиленко разработал все необходимые чертежи, разрешил вопросы изготовления инструмента, организовал школу стахановцев-скоростников.

Все это дало положительные результаты. Сейчас на заводе работает скоростными методами свыше 32 токарей, обрабатываются на высоких скоростях сотни деталей паровозов и вагонов.

Много творческой инициативы проявил нач. колесного цеха т. Ковалев. Тов. Ковалев действительно понял, какие богатые перспективы таит в себе скоростная обработка металла, он изучил ее сам и передал работникам цеха. Сейчас в колесном цехе на высоких скоростях производится приточка пальцев, обточка осей и центров вагонных и тендерных осей В скором времени будет освоена скоростная обработка бандажей.

Большой перечень деталей переведен на скоростную обработку в механических цехах № 1 и № 2.

На первый взгляд кажется, что новый метод обработки металла нашел должное признание в коллективе нашего завода. Но в действительности это далеко не так Руководители некоторых цехов встретили скоростные методы обработки металла недружелюбно, не пожелали расставаться со старыми методами работы и занялись, вместо всемерной поддержки, изыскиванием всевозможных причин

Как ни странно, жертвой такого преступного отношения к новому, прогрессивному стал инициатор скоростной обработки токарь инструментального цеха т. Ручкинов Тов. Ручкинов, освоив методы скоростной обработки и сделав их достоянием стахановцев всего города, не встретил у себя в цехе настоящей поддержки. Его мечты о дальнейшей разработке этих методов сейчас не осуществляются из за того, что очень редко приходится работать на высоких скоростях. Начальник цеха т. Варламов, мастер т. Зеленин, проявляют мало заботы о том, чтобы обеспечить его необходимым фронтом работы. Хуже того, в инструментальном цехе не нашлось последователей т. Ручкинова не смотря на то, что на высокие скорости можно перевести 50 процентов всего оборудования.

Еще много не сделано по скоростному резанию в механическом цехе № 2. Здесь нужно подумать о модернизации оборудования и переводе его на высокие скорости. Также необходимо модернизировать оборудование в арматурном цехе.

Большим недостатком является то, что до настоящего времени не внедрена скоростная нарезка болтов. Технический отдел разработал и изготовил приспособление для вихревой нарезки резьб, которое дало положительные результаты, но не позаботился о его установке. В результате, ценное приспособление не используется в течение полумесяца.

Скоростные методы резания открывают перед нами большие перспективы в деле улучшения использования парка металлорежущих станков. Задача партийных, профсоюзных и хозяйственных организаций упорней внедрять методы скоростной обработки, поставить новый метод на службу пятилетке.

Работаю на двух станках и на высоких скоростях

Увеличить скорость резания я пытался и раньше, но не за счет увеличения твердости обрабатывающего инструмента. Я стремился улучшить отвод тепла, образующегося в процессе резания, чтобы поднять износоустойчивость режущего инструмента. Это в большинстве случаев не удавалось, резцы не выдерживали и горели.

Сейчас по методам новаторов в области резания использую резцы с отрицательными углами. Этот метод резания заключается в том, что используется увеличенное теплообразование для повышения производительности станка. Большое количество тепла, получаемое при повышении скорости резания, приводит к снижению твердости поверхностного слоя обрабатываемого металла, а это облегчает условия резания

Для того, чтобы не снизить твердость резца, применяется резец из исключительно твердого сплава Но твердые сплавы обладают хрупкостью и могут сломаться во время работы. Это было предусмотрено Обычно применявшиеся положительные передние углы заточки заменены отрицательными. При положительных углах заточки лезвие режущего инструмента подвержено действию изгиба, а при отрицательных—действию сжатия, которому твердый сплав лучше противостоит.

Построив работу по такому методу, я добился увеличения скорости на осе приточном и токарном станках почти в десять раз, притом обработка осей и пальцев кривошипа гораздо лучше. Увеличилась производительность труда. Если раньше выполнял норму на 140—150 проц, то сейчас—на 200—240 проц. Но это далеко не предел в работе. При таких темпах можно дать 300—400 проц. плана. Беда в том, что нет фронта работы. Из-за недостатка подсобных рабочих нам приходится самим разыскивать и транспортировать детали, на что уходит половина рабочего времени.

Изжив этот недостаток, мы можем увеличить производительность труда в два раза.

Н. Саблин,
токарь колесного цеха.

А. П. Шмаков один из лучших электромонтеров электроремонтного цеха ежедневно перевыполняет свое задание.

220 процентов в смену

Столяр вагонного цеха тов. Румянцев встречает десятый с'езд профсоюзов высокой производительностью труда.

На днях т. Румянцев на ремонте кузова вагона выполнил дневное задание на 220 процентов.

С повышенными темпами работает т. Румянцев и сейчас.

В. Смирнов.

Поддерживаем призыв командиров Сталинской железной дороги

(с совещания инженеров и техников завода)

Вчера в партийном кабинете состоялось совещание инженеров и техников завода совместно с партийным, профсоюзным и хозяйственным руководством завода и цехов по обсуждению письма командиров, инженеров и техников паровозного хозяйства Сталинской железной дороги. По этому вопросу выступил главный инженер завода т. Лозовой

Проявляя государственную заботу,—говорит т. Лозовой,—о наиболее полном использовании техники для дальнейшего под'ема производительности труда, командиры, инженеры и техники паровозного хозяйства Сталинской железной дороги обратились с призывом ко всем инженерно-техническим работникам и командирам транспорта взять шефство над коллективами и отдельными работниками, не выполняющими установленных норм выработки.

На практике,—далее говорит докладчик — командиры Сталинской дороги доказали, что такое шефство служит превосходным стимулом повышения производительности труда

Инженеры и техники нашего завода должны горячо откликнуться на этот призыв и взять шефство над отстающими участками, а их у нас на заводе очень много. В одном вагонном комбинате около 25 процентов рабочих не выполняют норм выработки. Здесь же отстающим участком является деревообделочный отдел. Тянет весь коллектив завода назад тендерный цех. На это также нужно обратить самое серьезное внимание.

В механическом цехе № 2 достаточно оборудования для выполнения государственного плана, план же здесь не выполняется. Стало быть, программа не выполняется из за внутрицеховых неполадок, которые в силах ликвидировать наши инженеры и техники.

Я не ошибусь,—в заключение говорит т. Лозовой,—если выражу уверенность, что инженерно-технические работники завода возьмут шефство над отдельными отстающими участками и выправят там положение.

По докладу т. Лозового развернулись оживленные прения.

Я обязуюсь,—говорит инженер технического отдела т. Тепляков,—в ближайшее время взять под свое шефство один из отстающих участков и в течение полутора месяцев добиться там выполнения плана.

В нашем цехе,—говорит выступающий технолог паровозного цеха т. Черешков,—из месяца в месяц не выполняет производственного плана квалифицированный слесарь тов. Блинов. Я беру над ним шефство и заверяю командиров завода, что т. Блинов будет выполнять и перевыполнять производственное задание.

Главный механик завода тов. Козлов взялся организовать 3 молодежных показательных бригады в ремонтном цехе и силой примера мобилизовать весь коллектив ремонтного цеха на перевыполнение плана, на борьбу за повышение качества ремонта.

Совещание инженеров и техников нашего завода решило поддержать почин командиров Сталинской железной дороги и взять под свое шефство отстающие участки завода, организовать соревнование за лучшее шефство. Итоги этого соревнования подводить ежемесячно и делать его широко гласным, для этого использовать все виды агитации.

Инженеры и техники приложат все силы для того, чтобы на нашем заводе не было отстающих участков и рабочих, не выполняющих норм выработки.

Х. Александров.

Кузнецы в честь X с'езда профсоюзов

Коллектив кузнечного цеха первый откликнулся на призыв работников механического завода — достойно встретить десятый с'езд профсоюзов.

Кузнецы завода с каждым днем увеличивают число трудовых подвигов

24 ЯНВАРЯ бригада знатного кузнеца завода тов Изюмова на изготовлении поковки втулок дала 345 процентов.

25 ЯНВАРЯ бригада кузнецов тов. Егорова выполнила дневное задание буферных стержней на 225 процентов.

27 ЯНВАРЯ бригада т. Красикова на штамповке буферных стержней дневной план выполнила на 276 процентов

С большим под'емом работают и другие труженики цеха.

Е. Богатырева.

О регистрации кандидатов в народные судьи и народные заседатели по 1 избирательному округу по выборам народных судов города Вологды

Из решения Исполнительного Комитета Вологодского городского Совета депутатов трудящихся от 24 января 1949 года

На основании ст. 27 «Положения о выборах народных судов РСФСР» горисполком решил:

Зарегистрировать следующих кандидатов в народные судьи и народные заседатели, выдвинутых в соответствии со ст. ст. 26, 27, 28 и 29 «Положения о выборах народных судов РСФСР» общественными организациями и обществами трудящихся города Вологды:

По 1-му избирательному округу

Кандидат в народные судьи Симакова Зоя Ивановна, 1909 года рождения, народный судья 1-го участка города Вологды, член ВКП(б), выдвинута рабочими, инженерно-техническими работниками и служащими Вологодского паровозо-вагоноремонтного завода.

Кандидаты в народные заседатели:

Абраменок Павел Филиппович, 1895 года рождения, комендант общежития Вологодского паровозо-вагоноремонтного завода, беспартийный, выдвинут профессиональной организацией жилищно-коммунального отдела завода.

Белков Василий Иванович, 1920 года рождения, слесарь паровозного цеха, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией паровозного цеха.

Вишняков Николай Александрович, 1902 года рождения, главный энергетик завода, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией заводоуправления.

Власов Ириарх Михайлович, 1899 года рождения, бригадир штампового хозяйства кузнечного цеха, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией кузнечного цеха

Голубева Валентина Васильевна, 1916 года рождения, заместитель начальника центральной кладовой вагонного цеха, член ВКП(б), выдвинута коммунистической партийной организацией вагонного цеха.

Гудкова Мария Павловна, 1915 года рождения, кладовщик столовой № 1, выдвинута рабочими и служащими ОРС'а завода.

Гуляева Галли Николаевна, 1918 года рождения, заместитель начальника отдела труда и зарплаты беспартийная, выдвинута рабочими и служащими отделов заводоуправления.

Гусев Александр Васильевич, 1899 года рождения, мастер вагонного цеха, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией вагонного цеха.

Ермолаева Александра Алексеевна, 1897 года рождения, экономист литейного цеха, беспартийная, выдвинута рабочими и служащими литейного цеха.

Забродин Леонид Алексеевич, 1895 года рождения, старший инженер планового отдела, беспартийный, выдвинут служащими и инженерно-техническими работниками отделов заводуправления.

Ильина Валентина Васильевна, 1923 года рождения, инженер отдела главного механика, член ВЛКСМ, выдвинута комсомольской организацией завода.

Корешков Анатолий Никонорович, 1920 года рождения, токарь механического цеха № 2, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией механического цеха.

Лосиков Сергей Григорьевич, 1900 года рождения. начальник отдела, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией заводоуправления.

Маповнин Василий Александрович, 1908 года рождения, инженер жилищно-коммунального отдела, беспартийный, выдвинут профессиональной организацией жилищно-коммунального отдела.

Ногинов Дмитрий Васильевич, 1894 года рождения, механик паровозного цеха, выдвинут рабочими и служащими паровозного цеха.

Огурцова Тамара Алексеевна, 1923 года рождения, бухгалтер колесного цеха, кандидат в члены ВКП(б), выдвинута коммунистической партийной организацией колесного цеха.

Папушин Константин Евгеньевич, 1901 года рождения, жестянщик вагонного цеха, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией вагонного цеха.

Петров Константин Александрович, 1915 года рождения, слесарь инструментального цеха, член ВКП(б), выдвинут профессиональной организацией инструментального цеха.

Роднин Александр Павлович, 1902 года рождения, пормировщик котельного цеха, беспартийный, выдвинут профессиональной организацией котельного цеха.

Рохлов Александр Николаевич, 1908 года рождения, слесарь, инструментального цеха, беспартийный, выдвинут профессиональной организацией инструментального цеха.

Соломатин Иван Александрович, 1899 года рождения, нормировщик вагонного цеха, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией вагонного цеха.

Трапезников Александр Алексеевич, 1900 года рождения, начальник лаборатории, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией литейного цеха.

Тянин Николай Пименович, 1889 года рождения, слесарь лаборатории, член ВКП(б), выдвинут коммунистической партийной организацией литейного цеха.

Ульянова Александра Васильевна, 1906 года рождения, старший бухгалтер цеха № 1, беспартийная, выдвинута рабочими и служащими механического цеха № 1.

Шеина Нина Ивановна, 1910 года рождения, инспектор отдела технического контроля механического цеха № 1, член ВКП(б), выдвинута коммунистической партийной организацией механического цеха № 1.

Шереметьев Константин Михайлович, 1901 года рождения, десятник склада топлива, член ВКП(б), выдвинут рабочими и служащими склада топлива.

Из редакционной почты

Совещание без последствий

25 января цеховой комитет вагонного комбината провел совещание с рабочими, не выполняющими нормы выработки, которых в цехе почти 25 процентов от всего коллектива.

Цель этого совещания — вскрыть причины невыполнения плана и норм выработки как отдельными рабочими, так же бригадами, участками и цехом в целом Нельзя сказать, что этого совещание не достигло

Выступающие рабочие указали на плохую организацию труда, на не ритмичную работу цехов, па штурмовщину, которая преобладает в цехе в последние дни месяца. Также было указано на недостаточное использование оборудования и приспособлений, на отсутствие необходимого инструмента.

Вот, например, бригада, которой я руковожу, в прошедшем месяце попала в число невыполняющих норму выработки только потому, что не были созданы условия труда.

Мы производим внутреннюю окраску вагонов. На этой работе все члены бригады ежемесячно давали 120—150 процентов плана, а в декабре сорвали выполнение программы. Первое, чем об'ясняется срыв программы, — необеспеченность работой в течение всего месяца, частые переделки из-за некачественного ремонта и незавершенных внутренних отделочных работ. Много повлияло на темпы и качество работы отсутствие кистей и переносных ламп. Вот это все было сказано мной на этом совещании. Много ценных предложений, направленных на улучшение работы, внесли и другие выступающие.

Казалось бы, что после этого совещания наступит коренной перелом в работе вагонного цеха, или в худшем случае исправятся недостатки, вскрытые выступающими, но ни того, ни другого в цехе не произошло. Работа и по сегодняшний день идет постаринке. Теже недоделки, штурмовщина, отсутствие инструмента и др.

Спрашивается, почему это так? Ответ очень простой. Цеховой комитет, проведя совещание, забыл о протоколе и выступлениях рабочих, а руководство комбината и не знало о них, так как начальник цеха тов. Паутов, секретарь партийной организации т. Кропин, заместитель начальника завода по вагонам тов. Ястребов на этом совещании не присутствовали, отсюда вполне ясно, что недостатки в работе руководства цеха, вскрытые на совещании, не были исправлены в последующие дни работы.

Руководству вагонного комбината следует прислушиваться к голосу масс, не отмежевываться от рабочих, а работать в тесном содружестве с ними Только в том случае может быть обеспечено выполнение плана. Нужно помнить, что план это, труд всех работников цеха — командира так и рабочего.

М. Балашов,
бригадир маляров вагонного комбината.

По следам наших выступлений

„О меню и диетическом питании“

Под таким заголовком в нашей газете было помещено письмо группы рабочих.

Директор столовой тов. Иванов сообщил редакции, что все факты, указанные в письме, подтвердились, виновные понесли наказание. Письмо было обсуждено на общем собрании.

Международное обозрение

„Плач“ Ли Сын Мана

На прошлой неделе радио Сеула (Южная Корея) воспроизвело в эфире «плач» южно-корейского «президента» Ли Сын Мана. То было его обращение к гражданам Северной Кореи. Ли Сын Ман лицемерно причитал и всхлипывал Он, Ли Сын Ман, «болеет душой» за судьбу «соотечественников на Севере». «Опомнитесь... Исправьте свою душу... Со слезами на глазах я даю вам этот совет...» —так умолял Ли Сын Ман. Так предатель корейского народа предстал в жалкой роли плакальщика, бессильного в своем стремлении превратить корейцев в покорных рабов заокеанских капиталистов.

Находясь у власти в Южной Корее волею доллара и с помощью американских штыков, Ли Сын Ман с кучкой сообщников всячески содействует закабалению Южной Кореи американскими монополиями. Заключенное в конце прошлого года «соглашение» между США и сеульскими правителями о помощи по «плану Маршалла» послужило основой для полного и бесконтрольного хозяйничанья в южнокорейской экономике американских дельцов. 30 процентов промышленных предприятий находятся в руках американских оккупационных властей. Промышленность, производящая товары широкого потребления, находится в руках американцев более чем наполовину. Автомобильная промышленность, электропромышленность, добыча цветных металлов в провинциях Северная Кенсан, Капвон, Южная Кенсан, Южная Денла всецело во владении хозяев из США. Электропромышленностью, добычей и эксплоатацией ископаемых распоряжается Коултер — командующий американскими войсками в Южной Корее. Возглавляющий американскую миссию в Южной Корее Джон Муччо вложил крупные средства в американское акционерное общество, призванное выкачивать прибыли из корейской экономики.

Хозяйничанье американских монополистов, преследующих свои корыстные цели, подрывает и без того дезорганизованную экономику. Общее производство промышленности сокращается. Это влечет за собой увеличение числа безработных, составляющих ныне 3 миллиона человек. Растет инфляция Все больше увеличивается разрыв между заработной платой и ценами на товары. Цены на товары повысились в 712 раз, в то время как заработная плата —лишь в 200 раз.

Марионеточное «правительство» Ли Сын Мана попыталось претворить в жизнь план зернозаготовок и с этой целью приняло специальный «закон», весьма мало отличающийся от рабского закона, существовавшего при японском господстве. Этот план провалился. Удалось собрать лишь одну треть намеченного количества зерна.

В связи с провалом зернозаготовок Ли Сын Ман применяет насилия, воскрешающие времена японской оккупации. Крестьянам, не сдавшим зерна, угрожают, что их будут считать преступниками и подвергнут наказанию Полиция производит обыски по домам.

Предательская клика Ли Сын Мана, отдавая Южную Корею во власть американским монополистам, платит своим хозяевам за ту поддержку, благодаря которой эта клика держится у власти. Однако подобная поддержка не способна упрочить реакционный режим в Южной Корее. Ли Сын Ману никак не удается «суд вершить и градом править». Недовольство населения принимает все более широкие размеры. Оно выражается в сопротивлении народных масс осуществлению всех мероприятий марионеточного «правительства», в вооруженной борьбе с предателями. Несмотря на массовые репрессии, повстанческое движение корейских патриотов разрастается.

Такова действительная картина положения в Южной Корее. И радиозаклинания Ли Сын Мана так же не способны скрыть всех этих фактов, как не могут они воспрепятствовать демократическому переустройству в Северной Корее.

М. Польский.

И. о. ответственного редактора Х. УХАНОВ.

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 02199 Вологда, типография газеты «Тяговик» НВРЗ Тираж 1000 экз. Заказ 131