

# ГОРН

Орган партколлектива, ФЗК и заводууправления Паровозо-вагоно-ремонтного завода.

27 мая 1932 года.

№ 23.

## До каких пор завод будет терпеть прорыв

### Мобилизовать массу на ликвидацию прорыва ведущих цехов

Марксистско-ленинское воспитание

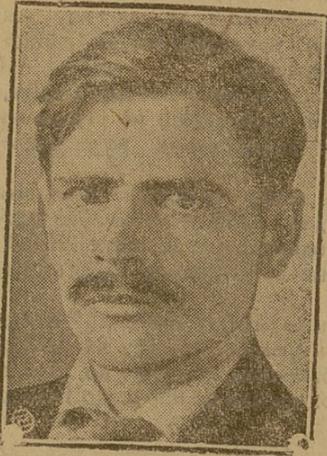
### Нарком пути тов. Андреев на ПВРЗ

24/V на завод прибыл Народный Комиссар путей сообщения тов. Андреев, ЦТ т. Калашников, уполном. НКПС ж.-д. транспорта по Сибири тов. Кавтарадзе.

Нарком тов. Андреев, т. Калашников и Кавтарадзе в присутствии секретаря Крайкома ВКП (б) т. Кудрявцева, секретаря Горкома ВКП (б) т. Бузова, культпропа т. Богданова, председателя НК-РНИ т. Ващенко, др. представителей и треугольника завода произвели смотр работы всех цехов, отделов и строительства.

Нарком тов. Андреев, беседуя с мастерами, работающими на станках и у тисов, давал практические указания в работе; мастерам, с которыми беседовал Нарком тов. Андреев, остались очень довольны его указаниями в работе.

По окончании осмотра Нарком тов. Андреев отметил целый ряд ненормальностей в работе завода—строитель-



ства и дал указания треугольнику завода, как изжить недостатки, выправить работу завода и строительства, а также и в руководстве завода.

Особое внимание Нарком т. Андреев заострил на ликвидации прорыва и подготовке к осенне-зимним перевозкам.

Треугольник завода дал слово в ближайшее время вывести завод из прорыва, выполнить программу II-го квартала с превышением.

Б.

### Общественность завода одобряет приговор выездной сессии Западно-Сибирского Краевого Суда по делу группы вредителей рабочего снабжения

23 мая по всем цехам завода ПВРЗ в обеденный перерыв проработан приговор выездной сессии Западно-Сибирского Краевого Суда по делу группы вредителей рабочего снабжения.

Рабочие завода единодушно одобряют приговор—применение меры социальной защиты расстрела к 5 главарям группы: Фильберту, Витверту, Чупину, Баширову, Султанову и Санаро-

ву. Одновременно коллектив завода считает приговор в отношении Страхова-Каллистратова, Виктора Ивановича—мягким и просит прокуратуру дело в отношении Страхова пересмотреть, причислить его к числу главарей группы и применить к нему меру социальной защиты—расстрел.

По поручению коллектива Богданов.

### Производственно-общественный суд колесного цеха

12 мая производственно-товарищеский суд колесного цеха за поломку шеечного станка 7 мая, вследствие несмазывания червячной шестеренки, установил виновными работающих на станке: Тимончука, Любимова, Мамонова, Плющева.

Станок в ремонте простоял 4 часа. За недобросовестное отношение к станку суд постановил: Плющева подвергнуть штрафу в сумме 5 рублей в пользу ОСО, Мамонова—3 руб., Любимову—выговор, всемирно с занесением в ударный паспорт; Тимончуку выговор без занесения в ударный паспорт.

Вторым разобрано дело маиниста катучего крана Кры-

лева за халатное отношение к работе, выразившееся в срыве со стены батареи при выезде из паровозного цеха. Суд постановил: в виду неопытности тов. Крылаева, ограничиться выговором с опубликованием в заводской печати.

Пред. суда: Кожухов.

Заседатели: Глухов, Серов, Чержигов и Дементьев.

Шире развернуть работу производственно-товарищеских судов—на укреплении труддисциплины цехов.

Паровозный цех на 25 мая имеет громадный прорыв. Вместо 8 в мае паровозов сдано в эксплуатацию 1 и на пробу выходит 26/V паровоз № 9026. Причина образовавшегося прорыва—большое отставание котельных работ, которые создают задержку работы по всем квалификациям. Среди монтерского состава котельных работ наблюдается семейственность; твердого указания в работе мастерам не дают и за выполнение работ не спрашивают.

Вагонный цех имеет прорыв. На 25/V задано 419 вагонов, сдано 255 вагонов; из-за отсутствия материала—кровельного железа—стоят на территории 86 вагон и в форменном прорыве, не прошедшие через цех, 78 вагонов. Причиной невыполнения программы руководители цеха ставят отсутствие кровельного железа, буферных пружин и т. д., чем закрывают свои внутренние цеховые недостатки. Например: 24/V в цех для ремонта было поставлено 10 вагонов, охвачено ремонтом всеми квалификациями 4 вагона, 6 вагонов работой не охвачены, чем создается большой фронт работы, но мало пользы.

Кузнечный цех. На 25/V задано 48 тон поковки, выполнено 34 т. По болтогаечному изделию задано 11 тон, выполнено 7,5 тон, т. е. по поковке на 71,6 % и болтогаечному изделию 67,5 %. Причиной невыполнения программы является плохой ремонт оборудования молотов, прессов и внутрицеховые ненормальности.

### Месячник внутризаводского планирования проводится преступно

Цеховые профкомитеты игнорируют проводимый месячник, работу проводят самотеком. Самотек—это заболевание оппортунизмом.

24 мая на президиуме отчитывались пред. цехпрофбюро ведущих цехов о проделанной работе за 21 день.

Паровозный цех полученные бланки на 230 предложений держал у табельщика на столе 3 дня. Бланки опущены вниз без всякого учета и без предварительной разъяснительной работы. В результате собрано только шесть предложений и те не рассмотрены. Смотровая комиссия работать не начинала. т. Тарасевич собирает только прорабатывать в группах о целях внутризаводского планирования.

В вагонном цехе при проведении в обеденные перерывы, массовой работы среди рабочих, за два дня собрано 106 рабочих предложений, которые уже разобраны и приступлено к вы-

полнению некоторых, которые внутрицехового характера. Не поступило ни одного рабочего предложения по смене системы внутризаводского планирования.

Смотровым комиссиям и цехпрофбюро нужно учесть все недостатки в проведении месячника, в считанные дни наверстать упущенное. За слабую разъяснительную работу цеховых профкомитетов дан выговор в целом всем членам профкомов ведущих цехов—паровозного и вагонного. Рабочие должны взять себе задачей при проведении смотра внутризаводского планирования, с таким расчетом, чтобы П. отдел протокол выполнял безоговорочно. Второе,—связать с выполнением производственной программы и организацией новых ударных бригад укрепление трудовой дисциплины, это—наши очередные задачи, которые должны мы разрешить в завершающем году первой пятилетки.

Газета также отмечала крайне безобразный ремонт паровых молотов кузнечного цеха станочно-ремонтным цехом, но до сего времени ремонт по оборудованию не улучшается.

Дирекция, нач. отделов, мастера цехов мер по замечкам не принимают и о принятых мерах не сообщают.

Бригада „ГОРН“: Богданов, Иванов, Зайцев, Чернявский.

### планирования прово-

полнению некоторых, которые внутрицехового характера.

Не поступило ни одного рабочего предложения по смене системы внутризаводского планирования.

Смотровым комиссиям и цехпрофбюро нужно учесть все недостатки в проведении месячника, в считанные дни наверстать упущенное. За слабую разъяснительную работу цеховых профкомитетов дан выговор в целом всем членам профкомов ведущих цехов—паровозного и вагонного. Рабочие должны взять себе задачей при проведении смотра внутризаводского планирования, с таким расчетом, чтобы П. отдел протокол выполнял безоговорочно. Второе,—связать с выполнением производственной программы и организацией новых ударных бригад укрепление трудовой дисциплины, это—наши очередные задачи, которые должны мы разрешить в завершающем году первой пятилетки.

Чернявский.

### Работа сберкассы не выполняет договора соцсоревнования по мобилизации средств второго квартала

Работа сберкассы ПВРЗ в первом квартале 1932 г. имела сдвиг в работе по вовлечению членов-вкладчиков, по приливу средств, по распространению займа, за исключением личного страхования, которое должного внимания со стороны работников сберкассы, а также и об-

щественности завода не приняло. Достиженные результаты первого квартала во втором квартале не закрепились, в апреле имелся громадный отлив средств, охват личного страхования, вместо 100% по отношению к числу рабочих, выполнен только на

### Покончить с оппортунистической недооценкой марксистско-ленинского воспитания

Парт'ячейка колесного цеха на партучебу совершенно не обращает никакого внимания. Кружок текущей политики совершенно неорганизован. Кандидаты и партийная часть нигде не учатся. Секретарь парт'ячейки т. Ширшов говорит, что „у нас учиться невозможно, мало людей работает в 4 смены, а поэтому вот и не учатся“. Партколлективу нужно заставить секретаря парт'ячейки Ширшова дело в отношении учебы выправить, возможности есть; рядом в кузнечном цехе работает кандидатская партшкола в 4 смены, занятия проходят регулярно. Нужно будет предпринять учения к кузнечному цеху по сменам, обеспечить партучебу цеха, вести точный учет посещаемости.

Б. и Д.

### Поправка

В газете „Горн“ № 22, от 22 мая, в статье „Работа заводской кооперации должна соответствовать темпам работы завода“, в абзаце 5 допущена ошибка, напечатано: „Тторг 1-го квартала 1932 году, выразившийся в 261573 р. 86 к., далеко не соответствует потребности трудящихся завода“.

Следует читать: „Торг апреля месяца 1932 г., выразившийся в 261.573 р. 86 к., далеко не соответствует потребности трудящихся завода“.

5%. По плану задано распространить внутреннего займа 1932 г. на 3000 руб., реализовано на 25 мая только 700 руб.

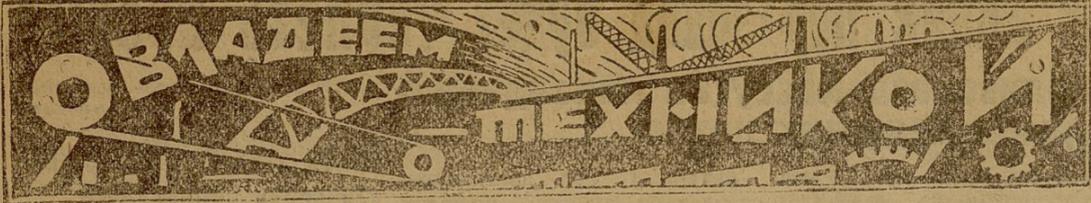
Общественные организации в работе сберкассы должного внимания не придают, в работе помогают недостаточно, например, треугольник стройотдела обязался распространить внутреннего займа на 250 руб., но до сего времени ничего не сделал.

Дирекция завода и руководители цехов никакого участия в работе сберкассы не принимают, даже не состоят членами-вкладчиками, как-то: директор завода Орленко, п/директора по массовой работе Козин, зам. директора—гл. инженер Островский, гл. бухгалтер завода Попов, ст. инструктор Пустовалов, мастер вагонного цеха Митрохин, Пойлов и т. д.

Зав. сберкассы т. Конюшков никакой работы не ведет, он даже не поинтересовался спросить у сотрудников, как обстоит дело в работе сберкассы во время массового отлива средств. Работники сберкассы также не ведут никакой массовой работы, не сумели привлечь в работу сберкассы комсомольский, профсоюзный актив и рабочих завода.

Необходимо будет фракции ФЗК к заву принять меры и заставить работников сберкассы работать по-новому, план второго квартала выполнить с перевыполнением.

К. М.



# Техника изобретательства

## Хроника рационализации и изобретательства

### Организация бригады по предложениям

В результате смотра изобретательства с 15-го мая на заводе при ремонтном цехе организована бригада по изготовлению рабочих предложений в составе: группира, одного слесаря и токаря. По цехам под руководством цеховой администрации выделены специальные работники по изготовлению рабочих предложений.

Изготовление моделей производит модельщик Новоселов под руководством монтера Тунгусова. Формовку и заливку производит инструктор ФЗУ Буканов с помощью учеников. Поковку делает кузнец Игна под руководством монтера Черемных и мастера цеха Быкова. Хранение предложений в передаточной кладовой производит кладовщик Шелуханов под руководством зав. кладовой Антоненко. Для хранения частей предложений выделена специальная полка.

Указанные лица по приказу дирекции завода № 135 могут быть использованы для другой работы только в том случае, если непосредственной прямой работы по изготовлению рабочих предложений не окажется.

На обязанности группира Кузнецова лежит не только непо-

### изготовлению рабочих предложений

средственное изготовление предложений и руководство слесарем, но и связь с передаточной кладовой, где будут храниться передаваемые из кузницы и литейного отдельные части предложений.

Строгальные, долбежные и фрезерные работы будут выполняться преимущественно механическим цехом и только при перегрузке цеха отдельные части по распределению группира будут выполняться механической мастерской ФЗУ под руководством инструктора Скрыльникова. Изготовлению рабочих предложений присваивается «внеочередность», на всех нарядах, условиях ставится штамп.

Организация бригады по изготовлению рабочих предложений, несомненно, улучшит дело с изготовлением предложений.

В настоящее время по заводу имеется 15 невыполненных предложений с давностью от 1 до 3 месяцев и 15 предложений от 3-х месяцев до одного года.

Выделение самостоятельной группы и отдельных работников по цехам положит конец такому медленному темпу в выполнении предложений.

При необходимости состав группы будет увеличен до требуемых делом размеров.

Реньш.

Заводской ИЗУЛ, помещая сегодня заказ по рационализации завода, призывает рационализаторов и изобретателей включиться в реализацию таковых

### Заказ изобретателям и рационализаторам

Смотр рабочего изобретательства выявил один из основных недостатков—бесплановость работы изобретателей и рационализаторов завода, изобретательская мысль не направляется на преодоление узких мест производства, потому мы имеем; что поданные предложения не предусматривают рационализацию наиболее трудоемких процессов.

Помещая ниже заказ рационализаторам и изобретателям, отдел рационализации и изобретений, совершенно не ограничивая инициативу рабочих, обращает внимание на разрешение наиболее важных вопросов заводу.

Все предложения по данным темам подаются обычным порядком, т.е. в цеховой ИЗУЛ для непосредственного рассмотрения в цехе, затем, при необходимости, в заводской ИЗУЛ. Премирование авторов за принятые предложения будет производиться по шкале:

При экономии в год до 500 р.	премия от 100 р. до 150 р.
» » » 1000 р.	премия от 150 р. до 250 р.
» » » 5000 р.	премия от 250 р. до 850 р.
» » » 10000 р.	премия от 850 р. до 1450 р.

### Т Е М Ы:

#### Ремонт паровозов

#### Приспособление для свертывания гаек с поршневых скалок

Приспособление должно быть для ручной и механической работы (например: приводом от мотора, пневматики и т. д.). Стоимость устройства не должна превышать 500—600 руб. В настоящее время работа эта делается вручную, требует много усилий и времени.

#### Приспособление для выемки дымогарных и жаровых труб

Приспособление должно легко переноситься и устанавливаться. Зажим трубы не должен портить или снимать концы трубы или портить решетку. Существующий ручной способ при помощи выколотки труб после снятия концов или обрезки их нежелателен.

#### Приборы для проверки правильности сборки механизма паровозов в холодном состоянии

Эта тема предусматривает скорейшее изжитие неправильностей и неточностей сборки механизма паровоза.

Чтобы можно было правильно, быстро и уверенно вести сборку паровозных деталей, а также проверить правильно ли они собраны, как известно, необходим целый ряд разных приспособлений, приборов, служащих для указанных целей, например:

- Для проверки рамы паровоза;
- Для буксовых челюстей и наличников;
- Для установки дымовой трубы;
- Для установки и проверки конусов;
- Для проверки колесных пар с их кривошипами и контркривошипами, ребордами, центрами, галтелями, противовесами и т. д.;
- Для установки цилиндров параллелей и крейцкопфов;
- Для проверки парораспределительного механизма и т. д.

Данная тема предусматривает получение от изобретателей простого прибора для проверки рамы и стаканов паровоза.

#### Измерительные приспособления для разметки и проверки рамных лиц, буксовых и дышловых подшипников

Как известно, дышловые подшипники размечаются после установления точных размеров между центрами буксовых подшипников, поэтому измерительное приспособление должно быть некоторым приспособлением к предшествующей теме. Приборы для проверки правильности механизма паровозов в холодном состоянии.

#### Приспособление для раз'единения поршневого штока от крейцкопфа

Можно сказать, что самой трудной работой является выжимание поршневых штоков из кулаков (крейцкопфов). Прimitивные приспособления, в виде клиньев и винтовых валиков, быстро выходят из строя и вообще работа ими весьма затруднительна.

Прибор должен быть или гидравлический, или клиновой, или винтовой; иметь конструкцию, которая давала бы работать более длительное время, чем существующее приспособление для указанных целей.

Приспособление должно быть удобным для установки, т.е. затрата времени не более 10—12 минут.

(Продолжение см. в следующем номере).

### Женщина и изобретательство

Одним из величайших завоеваний Октябрьской революции является, что она создала действительные и прочные условия для раскрепощения трудящейся женщины. Это завоевание Октября Ленин всегда подчеркивал, давая оценку итогов Советской политике.

Советская власть первая и единственная в мире уничтожила полностью все старые буржуазные подлые законы, ставящие женщину в неравноправное положение с мужчиной.

Но раскрепощение трудящейся женщины нашей страны не ограничивается бурным ростом ее общественной активности. Перед пролетариатом, строящим социализм, стоит также гигантская задача—уравнять женщину-работницу с мужчиной и в области производства, включить женские массы трудящихся в производственный процесс, открывая им широкую дорогу для овладения научным знанием, передовой индустриальной техникой.

Ярким показателем активности женщин-работниц в производстве является их участие в деле овладения техникой. Быстрый процесс технической реконструкции нашей промышленности требует резкого подъема трудовой квалификации женщин-работниц, охваченных технической учебой. Хотя и медленно, но неуклонно растет участие женщин-работниц в рабочем изобретательстве.

На недавно состоявшемся Всесоюзном съезде рабочих-изобретателей участвовала в качестве делегатки работница-турчанка Мамедова, недавно еще

сбросившая паранджу, успевшая заявить о себе рядом ценных изобретений по швейному делу.

Работница-изобретатель и рационализатор стала особенно в тех отраслях производства, где преобладает женский труд. Возьмем для примера Московскую шелкоткацкую фабрику им. Щербакова, где из 2000 работающих 80 проц. составляют женщины. Фонд изобретательства там вырос с 4785 руб. в начале 1931 года до 41757 руб. к 1932 г. За 3 кварт. 1931 года поступило 732 предложения, из которых проведено в жизнь 374.

Работницы-ударницы на этой же фабрике дают перевыполнение плана до 178 проц. Привлечения женщин к изобретательству у нас еще не было до сих пор, а у нее некоторый раз не хватает мужества сказать с уверенностью о полезности своего вносимого предложения, а женщины-работницы также таят в себе источники изобретательской мысли, как и рабочие мужчины. Женским организациям нужно также взяться за привлечение женщин-работниц к изобретательству и на нашем заводе и встать рядом с мужчиной в реконструкции нашей промышленности.

Надо удешевить усилия в борьбе, чтобы многомиллионные массы женщин-работниц и колхозниц страны поднялись до уровня сознательных и активных строителей бесклассового социалистического общества и за дело рабочего изобретательства.

Рук. группы изобрет.: А. Маслов.

1. Для удешевления стоимости обработки вагонных чугунных подшипников, разгрузки фрезерного станка и увеличения выпуска подшипников малопродуктивная расточка перед заправкой заменена обдиркой на наждачном круге. Пока эта работа производится в обрубной литейной цеха. В будущем намечена установка специального наждака для обдирки в заправочной.

2. 1-го мая было произведено премирование изобретателей и рационализаторов: Декалова—колесный цех—за применение реза для обточки бандажей; Степанова—инструментальный цех—за применение штампа; и Чернявского—вагонный цех—за применение тележки для перевозки упряжи. Размер премий—по 100 рублей.

3. В целях сокращения транспортировки вагонных частей из механического цеха переносятся станки № 4 и 15 токарные и пресс для втулок буферных стаканов в вагонный цех.

4. С этой же целью в кузнечный цех переносятся станки: болторезка № 56, сверлильный № 27 и будет установлен изготовляемый заводом 4-х шпindelный гайкорезный станок. Все оборудование будет установлено в прессовом отделении на месте калильного отделения. Таким образом, все операции по изготовлению болтов и гаек будут сосредоточены в одном месте. Кроме того, кузнечный цех, получая сверлильный станок № 27, будет производить сверловку рессорных листов, стержней буферных, штампы и т. п. без транспортировки, что сократит рабочее время.

5. Станок № 81 токарный переносится в механический цех на место убираемых станков № 15 и прессы. Это даст возможность ставить штока на станок с помощью крана и работа на станке будет протекать под непосредственным наблюдением администрации цеха.

6. Прибывшие 3 новых токарных станка распределены между ремонтным цехом и механическим. Ремонтный цех получил один станок и установил его рядом со станком № 13. Механический цех получил 2 станка и устанавливает один вблизи кулисной и золотниковой бригады для обработки частей кулисы и золотника; второй станок намечено установить на место германской болторезки № 56 для обработки связей и разгрузки других станков.

7. По предложению отдела рационализации введена расточка поршневых подшипников до определенной длины поршневого дышла. После определения длины дышла производится незначительная окончательная проточка одной из половинок подшипника.

Мероприятие даст возможность сократить простой паровоза на один день.

Ответ. редактор БОГДАНОВ.